

PANEL FRIGORÍFICO - HFM

PANEL PAREDES -HFM



CARA EXTERIOR
Acero prelacado
≥0.5mm espesor

CARA INTERIOR
Acero prelacado
≥0.5mm espesor

ANCHO ÚTIL
1.100 mm

AISLANTE
Poli-isocianurato
PIR alto índice

ESPESTORES (mm)
60/80/100/120/140/160
180/200

USO
Cámaras frigoríficas y
sectorización con techo
no combustible



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Panel para cámaras frigoríficas y sectorización compuesto por 2 chapas de acero y núcleo aislante PIR de alto índice que garantiza las máximas prestaciones de aislamiento térmico y de comportamiento frente al fuego. El tipo de nervado y el espesor del acero determinan la longitud máxima del panel tanto en vertical como en horizontal. El diseño de la junta ofrece estanqueidad y modifica el comportamiento al fuego del mismo. Se ofrece con varias opciones de prelacado en función del ambiente donde deba colocarse.

FM GLOBAL - FM APPROVED

Nuestro fabricante ha conseguido certificar por la compañía aseguradora de fama mundial FM GLOBAL, a través de una extensa campaña de ensayos y pruebas, su panel FRIGO para cerramiento interior vertical de edificaciones obteniendo la aprobación de acuerdo a los estándares Clase 4880: CLASS1 FIRE RATING OF BUILDING PANELS.



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES PARA PANEL DE 50 mm - HFM

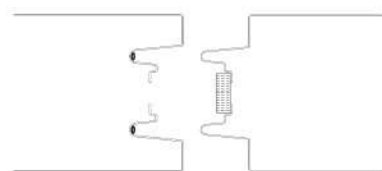
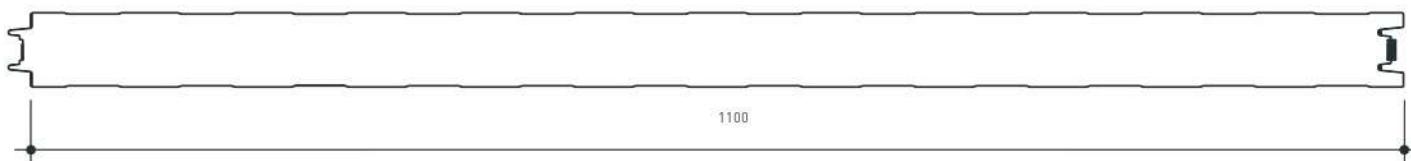
Espesor nominal	100 mm (+- 3 mm)
Densidad media de la espuma	42 kg/m ³ (+-10%)
Peso	12.92 kg/m ²
Volumen	10 m ² /m ³
Ancho útil	1.100 mm (+- 3 mm)
Rectitud	0 mm (+- 5 mm)
Contracción - Combadó longitudinal	0 mm (+- 5 mm)
Resistencia a compresión	0,096 MPa
Resistencia a tracción	0,092 MPa
Reacción al fuego PIR-UNE 13501-1	B-s1-d0
FM - Approval Standard 4880 -Class1	Fire Rating of Building Panels
FM - Limitación de altura	9,10 m
FM - Longitud mínima panel	2,40 m
FM- Remates acabado	Acero prela 150*150*1.2mm (mínimo)
FM - Fijaciones	Tornillos c/150mm en panel/remates (mínimo)
FM- Sellados	NO necesarios

AISLAMIENTO TÉRMICO Y PESO

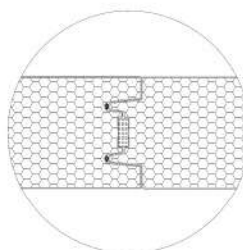
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Espesor (mm)		60	80	100	120	140	160	180	200
Coeficiente de transmisión térmica (k)	Kcal/h m ² °C	0.270	0.200	0.160	0.130	0.120	1.100	0.090	0.080
	W/m ² °C	0.318	0.241	0.194	0.162	0.140	0.122	0.109	0.098
Peso del panel	kg/m ²	11.32	12.12	12.92	13.72	14.52	15.32	16.12	16.92

CARACTERÍSTICAS GEOMÉTRICAS



DETALLE JUNTA DE UNIÓN PANEL

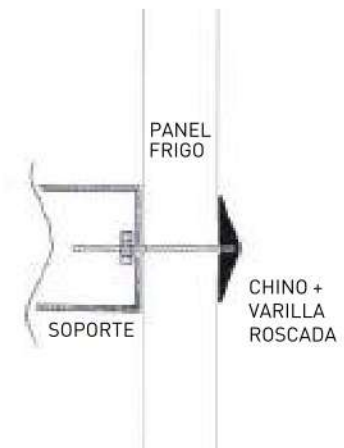
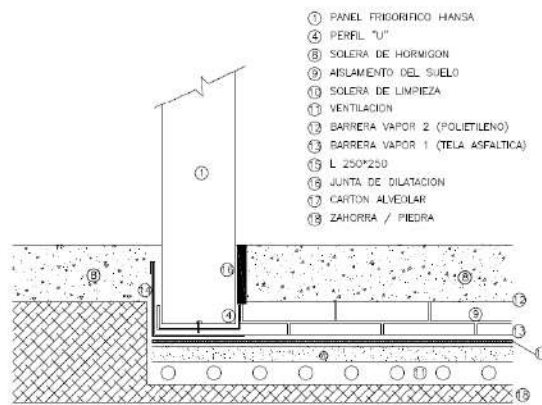
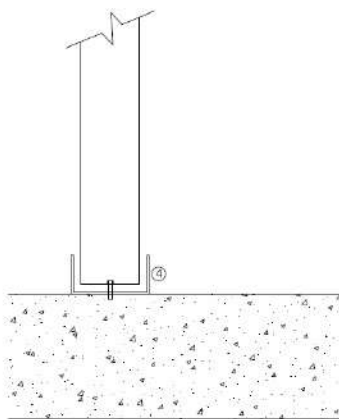


NORMATIVA EMPLEADA

Ref. Norma	Descripción
EN 14509-2014	Paneles sándwich aislante autoportantes de doble cara metálica. Productos hechos en fábrica. Especificaciones.
EN 13823	Ensayos de reacción al fuego de productos de construcción. Productos de construcción, excluyendo revestimientos de suelos expuestos al ataque térmico provocado por un único objeto ardiendo.
EN 10169	Productos planos de acero, recubiertos en continuo de materias orgánicas (prelacados). Condiciones técnicas de suministro.
EN 13501	Clasificación en función del comportamiento frente al fuego de los productos de construcción y elementos para la edificación. Parte 1.
FM - APPROVALS®	CLASE 4880 - Approval Standard for Class-1 Fire Rating of Building Panels or Interior Finish Materials CLASE 4882 - Smoke Sensitive Occupancies Interior and Exterior Use

DETALLES CONSTRUCTIVOS

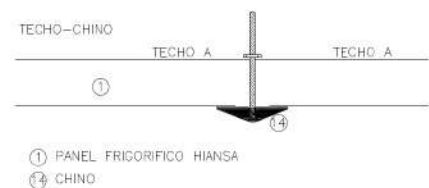
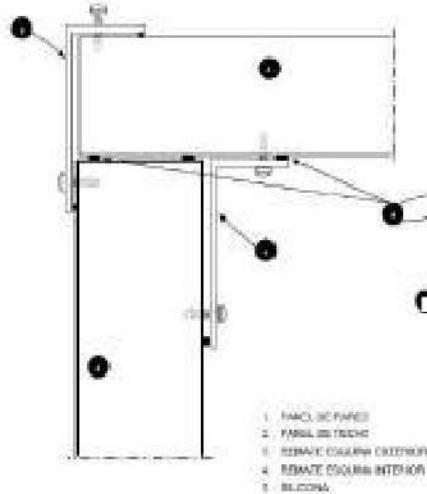
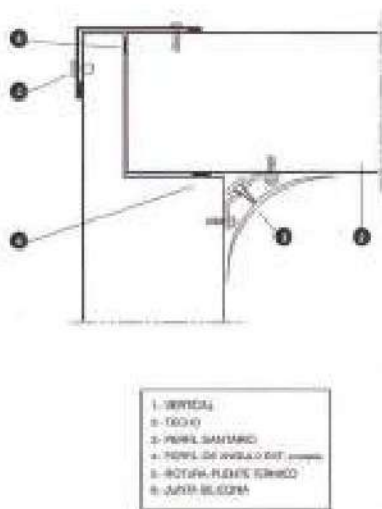
El panel puede montarse tanto en posición vertical como en posición horizontal mediante la junta machihembrada, asegurando en ambos casos la continuidad del paramento exterior, lo que garantiza unas óptimas prestaciones tanto térmicas como acústicas.



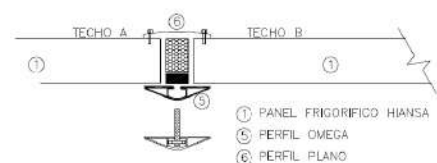
ARRANQUE PANEL CONSERVACIÓN

ARRANQUE PANEL CONGELACIÓN

SOPORTE FACHADA POR CHINO



SUSPENSIÓN TECHO POR CHINO



SUSPENSIÓN TECHO POR OMEGA

ENTREGA PANEL CONSERVACIÓN

ENTREGA PANEL CONGELACIÓN

Para asegurar la Clase 4880 de FM Approvals Standard para instalación en el interior de los edificios, se exige que el sistema se complete con remates de dimensiones mínimas 150*150*1.2mm y con fijaciones cada 150mm como máximo. NO será necesario el sellado de juntas para este efecto.

ACCESORIOS

Los paneles frigoríficos Hiansa, cuentan con accesorios para facilitar su montaje, como perfiles omega de soporte, chinos de sujeción y remates sanitarios cóncavos en aluminio+PVC, que combinados con barillas roscadas con sus tuercas o cables de acero con presillas, ayudan en el soporte de los paneles a la estructura.



(1)

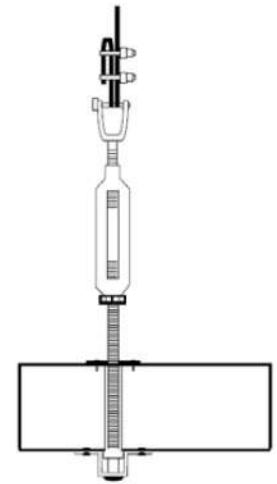
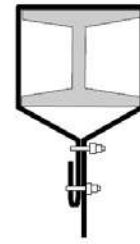


(2)



(3)

- 1.- Perfil sanitario Alu + PVC
- 2.- Chino soporte puntual
- 3.- Omega soporte techo corrida



EJEMPLO DE SISTEMA DE CUELGUE A TECHO

TABLAS DE RESISTENCIA

	Espesor de panel (mm)	Luces (m)															
		3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	10.5
1 VANO (2 APOYOS)	60	198	128	94	64	45	30										
	80	281	179	129	93	73	52	28									
	100	331	228	180	150	118	96	78	64	41							
	120	364	293	230	190	151	120	96	76	63	32						
	140		380	291	231	184	147	121	99	82	54	34					
	160			334	268	213	176	147	123	100	83	69	48				
	180			359	299	240	207	173	146	119	98	82	70	51	27		
	200			383	333	277	230	200	170	141	116	98	85	73	63	22	
2 O MÁS VANOS (3 O MÁS APOYOS)	Espesor de panel (mm)	Luces (m)															
		2	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5			
	60	303	216	152	111	90	67	52									
	80	362	287	223	174	138	105	83	65	54							
	100		391	282	210	167	133	108	89	75	63	54					
	120		403	311	271	231	188	153	121	102	83	72	58	51			
	140		416	334	288	245	202	168	136	116	96	85-2	69	59			
	160			400	341	289	243	208	175	152	131	111	94	81			
	180			439	377	320	270	229	196	169	146	124	108	94			
200			468	402	344	291	248	211	182	158	142	122	109				

Sobrecargas de servicio admisibles, uniformemente distribuidas en kg/m². Las tablas se han obtenido en función de los resultados experimentales determinados en laboratorio y de la metodología de cálculo establecida, de acuerdo a lo indicado en la norma UNE-EN 14509. Estos resultados cumplen los Estados Límite Últimos prescritos en dicha normativa y con una limitación del Estado Límite de Servicio de deformaciones de L/200.

RECOMENDACIONES BÁSICAS MONTAJE

- El suelo sobre el que se colocarán los paneles sándwich deberá estar totalmente a nivel, libre de obstáculos y liso.
- Si el panel va fijado a una estructura de soporte, se comprobará la planimetría en todos los sentidos de la misma para asegurar un correcto acabado. Caso de poder existir "*par galvánico*" se colocará un separador de EPDM o similar entre panel y estructura.
- Una vez instalados los paneles, se comprobará siempre el plomo (paredes) y el nivel (techos y cubiertas), corrigiendo cualquier tipo de desviación que se detecte.
- Se asegurará el sistema de unión machi-hembrado propio del panel, presionando uno contra el otro hasta conseguir la posición correcta. Esta unión es suficientemente estanca y hermética para la practica totalidad de los casos de aplicación en obra sin necesidad de ningún elemento adicional, siempre que se ejecute de manera correcta.
- La uniones se realizarán según los detalles constructivos del punto anterior, en función de cada tipo de instalación.
- La fijación de paneles de techo a estructuras del edificio, se realizará por medio de varillas o cables tensores. La estructura del edificio estará calculada para soportar tanto las sobrecargas habituales como las causadas por el peso propio de los paneles.
- No se superarán nunca las luces determinadas en la tabla de resistencia del panel durante su montaje ni una vez instalados.
- Los equipos de producción de frío con sus accesorios no se pueden colgar directamente de los paneles; es necesario un sistema de cuelgue independiente para ellos que vaya directamente a la estructura.
- Caso de tener que cortar paneles, se utilizará una sierra circular o bien una caladora con hoja o disco apto para corte de metal. Se desaconseja totalmente el uso de tronzadora radial, debido a que su corte por abrasión daña de manera importante la chapa y su revestimiento en la operación de corte. Se protegerá la línea de corte con una cinta adhesiva o de carroceros, donde se marcará el corte y se procederá al mismo. Si es necesario, se limará el filo de chapa en el corte realizado para eliminar las posibles rebabas o asperezas. En cualquier caso se retiraran de inmediato todas las virutas de metal que se produzcan para evitar manchas de óxido en el panel.
- Se asegurará el uso de los tornillos correctos en cada momento y colocados con su justa presión. Se recomienda usar máquinas con limitador de presión para evitar abolladuras en los paneles.
- Eliminar cuanto antes el film plástico que protege los paneles, caso que se haya fabricado con dicha protección.
- Una vez finalizada la instalación se procederá a la revisión del sellado de puntos singulares, a la reparación de rasguños o arañazos que se hayan podido producir durante el montaje y a la limpieza exhaustiva de todos los paneles de restos metálicos o similar.
- Se recomienda además, seguir de manera complementaria, nuestro documento **GUÍA PARA OPERACIONES CON PANEL SANDWICH**