



Technische Daten	
Rohdichte ρ	ca. 2100 kg/m ³
Feuchtigkeitsgehalt	ca. 6 % (lufttrocken)
Alkalität (pH-Wert)	ca. 12
Wärmeleitfähigkeit λ	ca. 0,55 W/mk
Schalldämmung	Bereich 110 - 3150 Hz: 29,9 dB Durchgang durch die Platte

Formate und Gewichte (+20 °C, 65 % r.F.) ⁽¹⁾	
Standardformate B x L	1200 x 2500 mm (±3 mm)
Plattendicke, Plattengewicht	6,0 mm ±1,0 mm * ca. 12,6 kg/m ² 9,5 mm ±1,0 mm * ca. 21,0 kg/m ²

* auf Anfrage

Statische Werte (Durchbiegung $f \leq l/250$, Tragsicherheit $v \geq 3$)	
Biegefestigkeit σ_{Bruch}	ca. 80 N/mm ² (Plattenlängsrichtung)
Zugfestigkeit Z_{Bruch}	ca. 30 N/mm ² (Plattenlängsrichtung)
Druckfestigkeit \perp	ca. 60 N/mm ² (senkrecht zur Plattenfläche)
Elastizitätsmodul E	ca. 40'000 N/mm ²

Eigenschaften	
Brandkennziffer	A1 nichtbrennbar (DIN 4102)
Oberflächen	beidseitig gelochtes Stahlblech, verzinkt oder Edelstahl
Lagerung	trocken lagern
Deponiefähigkeit	Reststücke können als Bauschutt entsorgt werden (EAK 17 01 04)

(1) Zur Ermittlung von Montagegewichten sind die Werte dieser Tabelle als Mittelwerte anzunehmen.

Produktbeschreibung

DURASTEEL® ist eine zementgebundene Brandschutzplatte, beidseitig mit verzinktem Stahlblech armiert. DURASTEEL® besitzt eine hohe mechanische Festigkeit und ist korrosionsbeständig. Die Platten werden für die Schweiz nach dem Qualitätsmanagementsystem EN ISO 9001, Umweltsystemsmanagement EN ISO 14001 und Gesundheits- und Sicherheitsmanagementsystem nach OHSAS 18001 hergestellt.

Anwendungsgebiete

Herstellung von Bauteilen für den bautechnischen Brandschutz für spezielle Bereiche des Hoch- und Industriebaus mit hohen mechanischen Anforderungen, so z. B. Kraftwerke, petrochemische Anlagen, Tunnelbauwerke, Anlagen der Automobilindustrie. Die Anwendung im Aussenbereich kann ohne weitere Beschichtungen erfolgen.

Eigenschaften

Die Armierung besteht beidseitig aus 0,5 mm dickem verzinktem Stahlblech, das mit einer Speziallochung \varnothing 5,5 mm im Abstand 17,5 mm versehen ist (92 % Stahlblech, 8 % regelmässig eingestanzte Perforation). Durch die spezielle Stanzung entstehen Stanznasen, die unter Druck in die Kernplatte eingepresst werden und nach dem Trocknungsprozess die hohe mechanische Festigkeit ergeben.

Verarbeitung

Zuschnitte können auf Anfrage geliefert werden. Einzelne Platten können mit einer Schlagschere zugeschnitten werden. Kleinere Ausschnitte sind vor Ort mit entsprechenden Metallbearbeitungswerkzeugen (z.B. Stichsäge, Flex) möglich. Die Schnittkanten sind gegen Korrosion zu schützen.

Achtung! Verletzungsfahrer an scharfen Schnittkanten.

Bei der Bearbeitung (Sägen, Bohren, Schleifen etc.) entsteht Staub. Staub kann gesundheitsschädlich sein. Kontakt mit Augen und Haut vermeiden. Staub nicht einatmen. Staub ist abzusaugen. Die Staubgrenzwerte sind zu beachten. Sicherheitsdatenblatt anfordern.

Alle abgegebenen technischen Daten sind Mittelwerte aus der Produktion. Für weitere technische Informationen, wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Promat-Konstruktionen 450.91, 450.92 und 450.93