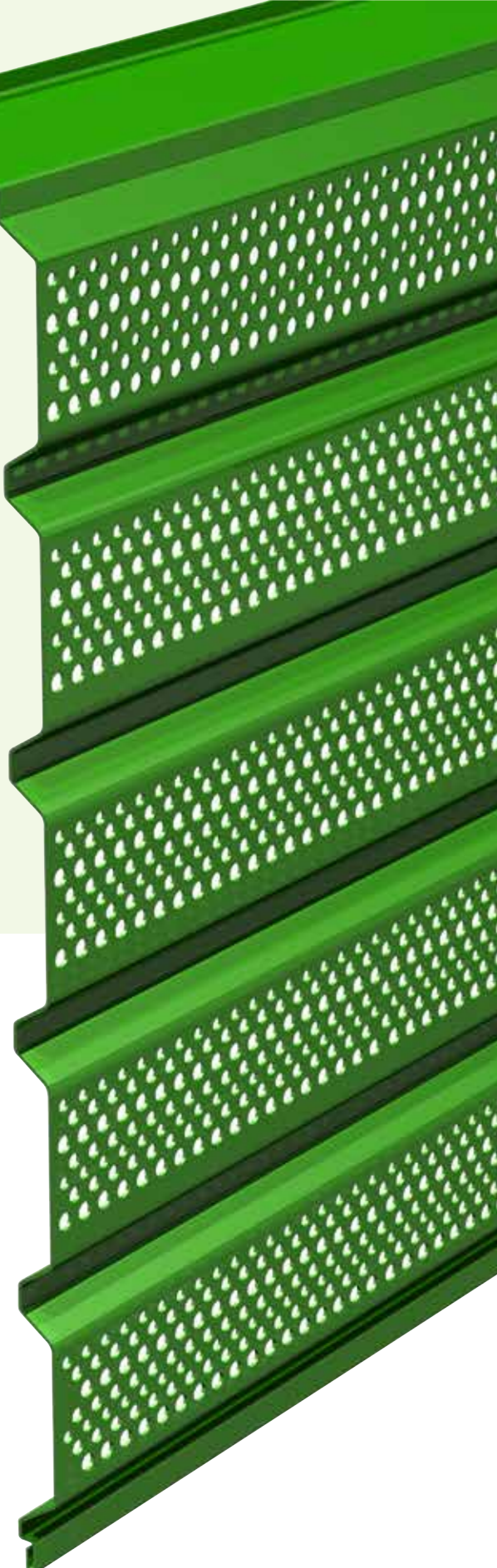


## OPIS TECHNICZNY PRODUKTU

Płyta akustyczna PANACOR AL 4G jest produktem zaprojektowanym specjalnie do zmniejszania poziomu hałasu, powodowanego ruchem drogowym i kolejowym.

Kryteria projektowe oparte zostały na danych dotyczących hałasu pochodzącego z ruchu drogowego i kolejowego, a ich celem było takie uregulowanie jego zachowania akustycznego, by zoptymalizować wydajność płyty.

Jednocześnie, etap projektu skupił się na optymalizacji zachowania mechanicznego płyty, której 4 obrzeża o dużej głębokości wpływają na ulepszenie odporności mechanicznej na działanie wiatru.

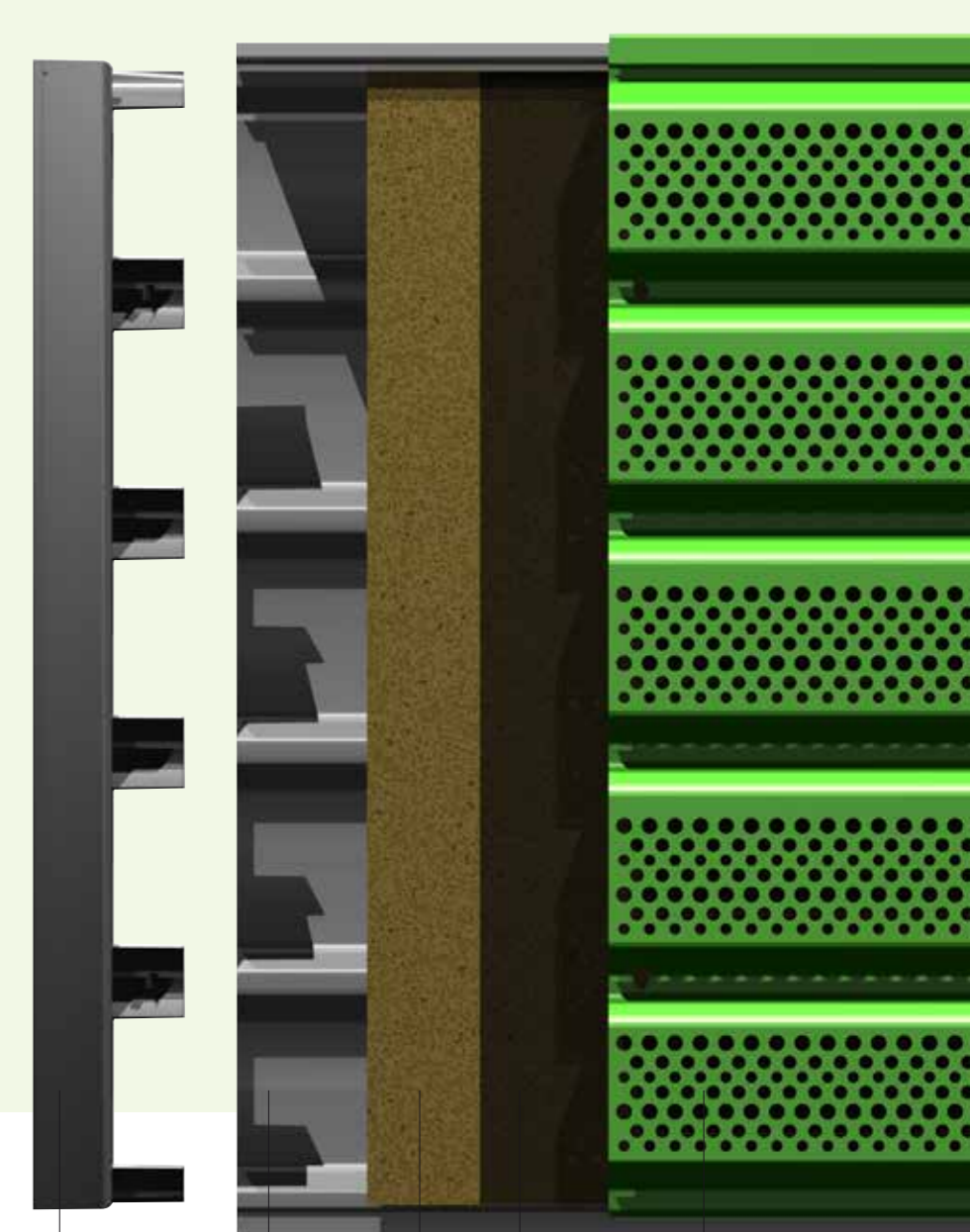


## SKŁAD EKРАНU

Płyta złożona jest z aluminiowej blachy o jakości 1050/H24 lub 3105/H24, zgodnej z normą UNE EN 573-3, w dowolnym kolorze palety RAL, wybranym przez klienta.

Wnętrze płyty warstwowej składa się z materiału dźwiękochłonnego, opartego na bazie wełny skalnej o grubości równej 50 mm oraz gęstości o wartości 100 kg/m<sup>3</sup>, połączony z blachą gładką za pomocą elastycznej żywic.

Płyty składają się z dwóch metalowych elementów. Lico wewnętrzne (skierowane na źródło hałasu) posiada otwory na 36% swojej powierzchni, w celu zagwarantowania pochłaniania akustycznego. Lico zewnętrzne natomiast, posiada gładką powierzchnię (odbijającą). Płyty montowane są pomiędzy profilami HEB/HEA, ułożonymi pionowo, aż do pożądanej wysokości, w 500 mm modułach. Odległości pomiędzy profilami są zmienne.



uszczelnienie boczne z polipropylenu

lico odbijające z gładkiej blachy aluminiowej

wełna skalna

zasłona szklana

lico pochłaniające z blachy aluminiowej z otworami



## EKRANY AKUSTYCZNE PANACOR AL 4G

Avda. de Los Castros,  
nº38 6ºD 39005 Santander  
Kantabria (HISZPANIA)

tel.: +34 942 290 911  
fax: +34 942 940 544

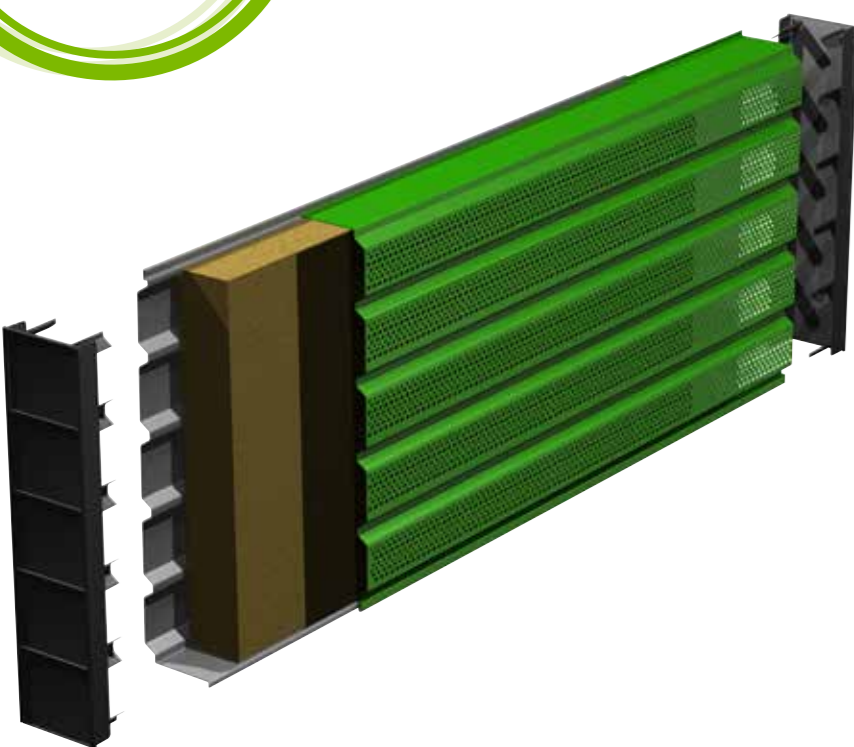
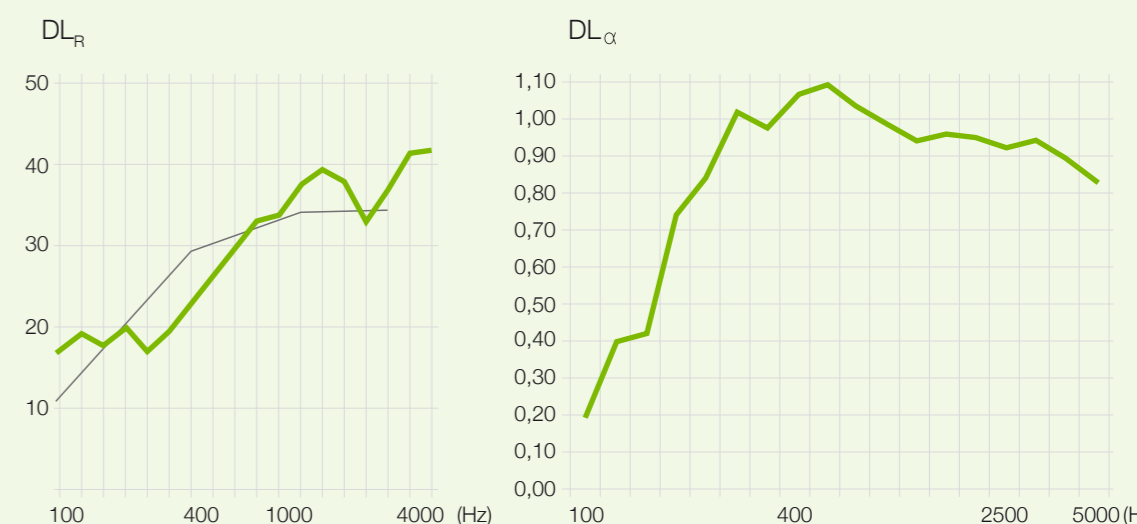
www.panacor2000.com  
panacor2000@panacor2000.com

ZAPROJEKTOWANE SPECJALNIE DO  
ZMNIEJSZANIA POZIOMU HAŁASU, POWODOWANEGO RUCHEM DROGOWYM I KOLEJOWYM.

[WWW.PANACOR2000.COM](http://WWW.PANACOR2000.COM)

## DANE AKUSTYCZNE I MECHANICZNE

**OBOWIAZUJĄCE NORMY**  
UNE EN 1794-1:2011 ; UNE EN 1794-2:2011 ; UNE EN 1793-1:2011 ; UNE EN 1793-2:2011



### WYMIARY OGÓLNE:

DŁUGOŚĆ: 2000 - 6000 mm

WYSOKOŚĆ: 500 mm

GRUBOŚĆ 80 - 120 mm

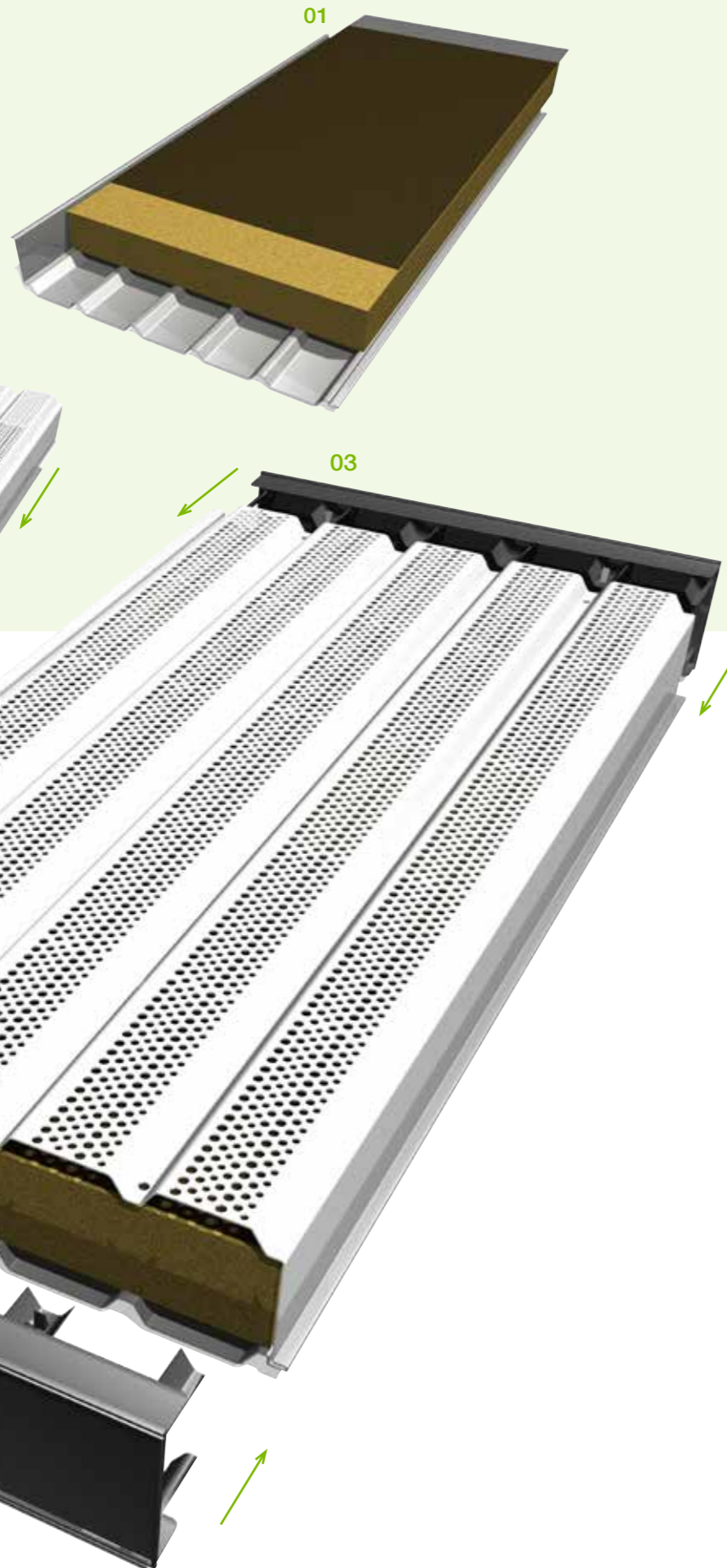
Ilustracje i rysunki techniczne zawarte w niniejszym katalogu produktu mają jedynie charakter poglądowy. Z tego względu kolory, kształty, wykończenie oraz dane techniczne mogą ulegać zmianom.

Powielanie niniejszego katalogu oraz wykorzystywanie jego treści lub ilustracji bez upowaznienia jest zabronione.



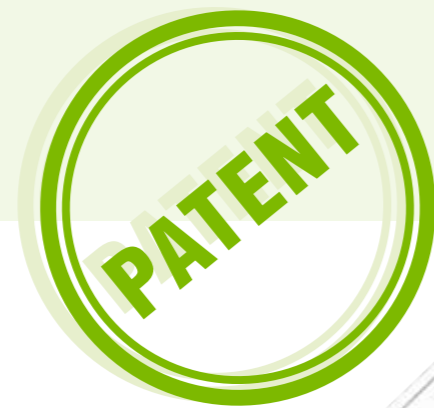
## RĘCZNY MONTAŻ PŁYT „NA MIEJSCU”

01 umieszczenie wełny skalnej z powłoką szklaną na blasze gładkiej;  
02 ustawienie blachy z otworami na blasze gładkiej bez konieczności użycia śrub lub nitów;  
03 umieszczenie polipropylenowych ograniczników za pomocą spinaczy;

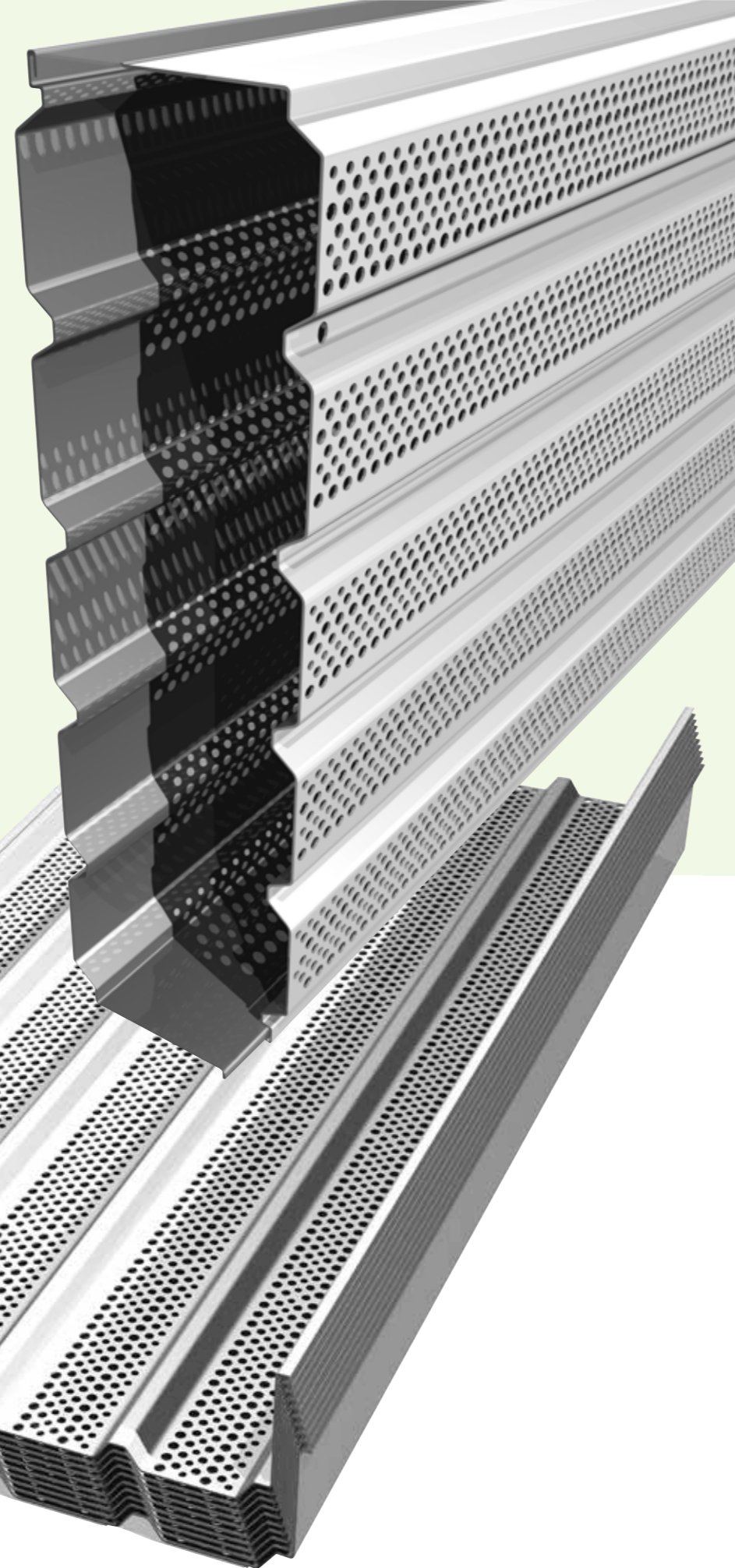


## MINIMALNA PRZESTRZEŃ OPTIMALIZACJA TRANSPORTU

Po przewiezieniu blach na miejsce budowy lub montażu można przystąpić do ręcznego ustawienia płyt. Zarówno blacha gładka, jak i blacha z otworami, posiadają taki sam kształt, dlatego można łatwo je montować, przekraczając jedynie jedną na drugiej, tworząc konstrukcję płyty akustycznej.



Konstrukcja blach, z których składa się płyta akustyczna, pozwala na ich układanie w stosie, zajmując w powyższy sposób mało przestrzeni, co z kolei znacznie ułatwia i optymalizuje transport;



## ELEMENTY KONSTRUKCYJNE

Konstrukcja wsporczą płyty złożona jest z profili metalowych typu HEA/HEB i ze spawanych płyt fundamentowych. Oba elementy są jakości S275JR, zgodnie z normą EN 10025. Profile oraz płyty fundamentowe są ocynkowane oraz termopowleczone, zgodnie z wymaganiami norm EN 1461 oraz EN 15773.

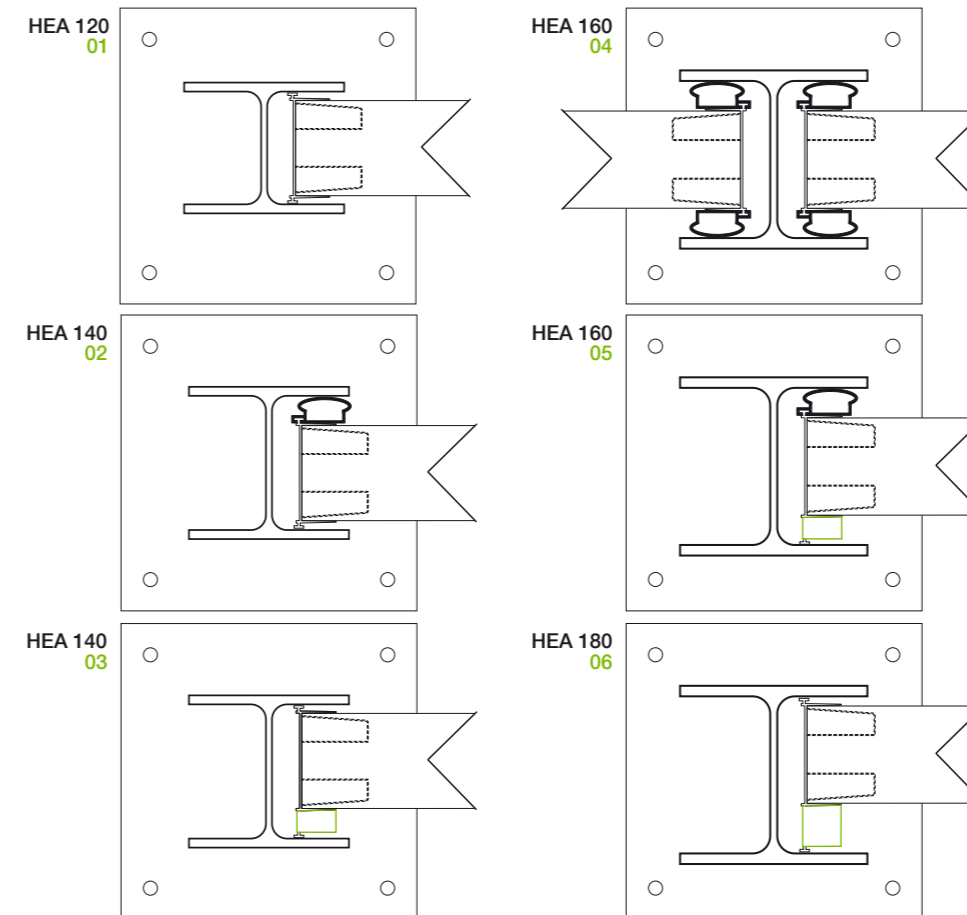
Mocowanie profili na fundamentach przeprowadzane jest za pomocą śrub o zmiennej średnicy, długości i jakości, w zależności od szczegółowych wymagań każdego projektu.

## DWUSKŁADNIKOWE USZCZELKI GUMOWE ULEPSZENIE OSIĄGÓW

Płyta akustyczna została zaprojektowana, aby w sposób opcjonalny móc zastosować uszczelki gumowe, złożone w części ze sztywnego PVC, a w części z elastycznego EPDM, gwarantując w powyższy sposób dostosowanie płyty do wymiarów poszczególnych rodzajów profili. W powyższy sposób unika się drgań ekranów, powodowanych oddziaływaniem wiatru oraz ssaniem, będącym wynikiem przejazdu pojazdów lub kolei. Eliminuje się także ryzyko nieszczelności akustycznej w miejscu styku płyty z profilem wspornika.

## RODZAJE INSTALACJI

01 Instalacja z polipropylenową pokrywą T0;  
02 Instalacja z dwuskładnikową uszczelką;  
03 Instalacja z dostosowaną pokrywą polipropylenową T1;  
04 Instalacja z podwójną uszczelką dwuskładnikową;  
05 Instalacja z dostosowaną pokrywą polipropylenową oraz dwuskładnikową uszczelką;  
06 Instalacja z dostosowaną pokrywą polipropylenową T2;



## WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI

Obróbka antykorozyjna. Proces termopowlekania, któremu poddawane są płyty akustyczne PANACOR AL 4G, przynosi w efekcie doskonałą odporność na działanie niekorzystnych warunków klimatycznych, ciepła lub na niszczenie, spowodowane wystawieniem na promienie słoneczne. Dzięki wysokiej odporności na korozję, mamy do czynienia z produktem, który praktycznie nie wymaga żadnej konserwacji.

### ETAP 1 OBRÓBKA WSTĘPNA

Zautomatyzowany proces podczas przygotowywania ekranów do elektrostatycznego malowania farbą proszkową.

**Przemywanie 1**  
Pojemność zbiornika: 5600 l  
Temperatura kąpieli: 35 do 45°C  
Skład kąpieli: środek odtłuszczający, pasywator, woda;  
Codzienna kontrola stężenia płynów do obróbki wstępnej, polegającej na kąpieli w zbiorniku 1, według specjalnej procedury

**Przemywanie 2**  
Pojemność zbiornika: 2300 l  
Temperatura kąpieli: temperatura otoczenia Skład kąpieli: woda

**Przemywanie 3**  
Pojemność zbiornika: 2300 l  
Temperatura kąpieli: temperatura otoczenia Skład kąpieli: woda

### ETAP 2 SUSZENIE

Metalowe części zostają umieszczone w tunelu suszącym w celu usunięcia wilgoci, w temperaturze pieca oscylującej pomiędzy 80 a 100°C. Suszenie jest etapem przygotowującym do późniejszego lakierowania.

### ETAP 3 KABINA DO MALOWANIA

Zautomatyzowany proces za pomocą maszyn i pistoletów retuszujących, oparty na mechanizmach dyspersji farby, gwarantujący płytom nałożenie homogenicznej i niezmiennej powłoki o doskonałym wykończeniu.

### ETAP 4 PIEC DO POLIMERYZACJI

Proces wykańczający malowanie za pomocą obróbki termicznej, trwający co najmniej 10 minut, przeprowadzany w temperaturze wynoszącej średnio 200 °C. Temperatura pieca: 165 do 230°C.



## CERTYFIKAT GWARANCJA JAKOŚCI

