

FICHA TÉCNICA

ASSYX DuroBOARD®

La bandeja ASSYX DuroBOARD® se fabrica con un nuevo material compuesto madera y plástico.

Consta de un núcleo de madera LVL (Laminated Veneer Lumber), de alta calidad que es recubierto íntegra e inseparablemente con poliuretano de la marca BAYDUR®¹ de la empresa Covestro Deutschland AG (antes Bayer MaterialScience AG), Leverkusen. El método de producción es único a nivel mundial. También se emplea como núcleo de madera la denominada multiplaca de 3 capas.

El núcleo de madera se elabora de píce/abeto europeo o de pino brasileño. La densidad aparente del núcleo de madera está entre 500 a 650 kg/m³. El encolado se efectúa en toda la superficie resistente a altas temperaturas e impermeable (WBP, AW-100 o similar). La precisión de medidas del núcleo de madera asciende en largo/ancho +1,0 mm/-1,0 mm y en el grosor +0,5 mm/-0,5 mm. La curvatura máxima del núcleo de madera asciende a 1,0 mm a 1,0 m largo/ancho (con una placa de 50 mm de grosor y más gruesas).

El módulo-E del núcleo de madera en la dirección de carga asciende a una media de 10.000 N/mm². Eso garantiza las máximas rigidez de flexión, flexibilidad y resistencia a rotura.

El recubrimiento íntegro, inseparable e impermeable y hermético de poliuretano tiene un grosor de 2,5 a 3,0 mm. El poliuretano bicomponente, especialmente desarrollado para la bandeja ASSYX DuroBOARD® de la marca BAYDUR®¹ reacciona químicamente con facilidad y cuando está fraguado es muy resistente a los golpes, resistente a temperaturas de entre como mínimo -25C a +90C (comprobado en laboratorio), resistente a químicos (se pueden usar sin problema todos los separadores y muchos otros químicos), no es corrosivo y es altamente resistente a la abrasión.

Es resistente a las inclemencias y a la radiación UV. Se puede almacenar directamente bajo la radiación solar directa. Aunque es posible que el color cambie a amarillo miel, este cambio no influye en las características del producto.

El núcleo de madera se coloca en un molde cerrado y se inyecta el poliuretano que recubre todo el núcleo. Debido al método de fabricación se observa en una de las caras el punto de inyección y a un lado de la bandeja hay 4 marcas circulares causadas por los expulsores, que se necesitan para desmoldear la bandeja. Estas marcas no son defectos de calidad.

Los bordes de trabajo están reforzados con una esterilla de fibra de vidrio de 300 g/m².

Si el cliente lo desea se puede incorporar a la bandeja ASSYXDuroBOARD un Chip RFID.

Los bordes biselados (14×14 mm) y el chaflán de ambos lados (7×7 mm) generan el diseño inconfundible de la bandeja ASSYX DuroBOARD® y garantizan una circulación sin fallos en el sistema de transporte.

Quedamos a su disposición para responder a cualquier pregunta que surja.

Su equipo ASSYX de Andernach en el Rin.

ASSYX GmbH & Co. KG
Zum Kögelsborn 6
D-56626 Andernach / Alemania

Teléfono: +49 (0) 2632 9475 10
Fax: +49 (0) 2632 9475 111
E-Mail: info@assyx.com
Internet: www.assyx.com

