

## Hydewa HC-Sandwichpaneel Glasbord® / GFK-Wabe-GFK

TECHNISCHES DATENBLATT (01.04.2024 / Rev 3)

### Beschreibung

Hydewa HC-Sandwichsysteme als Vorsatzschale oder Deckenelemente bestehen aus einem Wabenkern (HoneyComb) mit beidseitig verklebten Deckschichten. Durch die Wabenstruktur des Kerns wird eine sehr gute Steifigkeit bei geringer Dicke erreicht. Gleichzeitig bleiben die Paneele leicht und transportabel.

Die chemisch beständige, leicht zu reinigende Deckschicht aus Glasbord® / GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) sorgt durch ihre einzigartige Oberfläche (Surfaseal® bei Glasbord®) für optimale Hygienebedingungen.

### Technische Daten

<b>Länge(l) x Breite(b) :</b>	max. 12m x 1,19m (andere Längen auf Anfrage) Klimabedingte Materialausdehnung beachten!
<b>Deckschicht Frontseite:</b>	Glasbord® / GFK plan oder strukturiert in den Dicken 1,5 mm, 1,9 mm und 2,3 mm in diversen Ausführungen (gesonderte Oberflächen- Datenblätter beachten). Standardfarbe: weiß (andere Farben möglich).
<b>Technische Daten Basispaneel:</b>	Wabenplatte (HoneyComb) aus Polypropylen mit Polyester Vlies
<b>Dicke:</b>	19 mm (Andere Dicken auf Anfrage)
<b>Maße:</b>	Breite 1190 mm / mögliche Fertigungslänge max. 12 m <b>Längen sind abhängig von den baulichen Gegebenheiten und der Paneeldicke</b>
<b>Elementverbindung:</b>	PVC Montageschiene
<b>Brandklassifizierung:</b>	E nach DIN EN 13501
<b>Deckschicht Rückseite:</b>	Siehe Frontseite <b>oder GFK 1,2mm</b>

## Gewicht & U-Wert

Als Kern verwenden wir eine Wabenplatte aus Polypropylen mit beidseitigem Polyestervlies. Aus den Bemessungswerten lassen sich folgende Daten für die jeweiligen Paneeldicken ableiten.

Paneeldicke	~	19 mm
Gewicht (min./max. kg/m <sup>2</sup> ) GFK/GFK	~	5,46-8,53

Hinweise: Gewicht variiert aufgrund der möglichen Materialkombinationen  
Andere Dicken auf Anfrage

## Technische Daten / Kennwerte Hydewa HC-Sandwichpaneel

**Brandverhalten als System:** E nach DIN EN 13501

**Fugenabdeckung:** Hydewa hps-1c (Fugendichtstoff weich)  
Hydewa hps-2k (Fugendichtstoff hart)

**Schalldämmwerte:** nicht verfügbar

**Europäischer Abfallschlüssel:** Glasbord® / GFK 20 01 39 Kunststoffe  
Wabe Polypropylen Recycling

Die Deckschichten sind zu trennen und gesondert zu entsorgen.  
Ist dies nicht möglich, kann das Paneel nur der Verbrennung zugeführt werden.

## Qualität, Fertigungstoleranzen und Mängel

Hydewa fertigt Sandwichpaneele auf hohem Qualitätsstandard.

In Anlehnung an die EN 14509 halten wir die geforderten Grenzwerte nicht nur ein, sondern fertigen meist sogar mit geringerer Toleranz (vgl. Tabelle).

Die Einhaltung der Parameter wird durch stetige Produktionskontrolle im laufenden Prozess und durch eigene Produktendkontrolle vor der Verpackung gewährleistet.

Weichen die Paneele ab, wird sofort nachjustiert. Daher ist die Abweichung von den Parametern im Einzelfall möglich.

Dies ist jedoch kein Mangel, wenn das Paneel gesamt innerhalb der Toleranz liegt und die Verwendung der Produkte für den Einsatzzweck nicht beeinträchtigt ist.

Treten dennoch Mängel auf, werden wir in Rücksprache mit dem Kunden und Montageunternehmen eine adäquate Lösung finden.

Es liegt in der Sorgfalt des Montageunternehmens nur einwandfreie Elemente zu verbauen. Werden mangelhafte Elemente verbaut, so werden Ansprüche auf Ersatz von Aufwendungen für Aus- und Einbau nicht anerkannt.

Die Qualität von Decken und Wänden hängt neben der Maßhaltigkeit auch von der Montagequalität ab.

### Maßtoleranzen - kontinuierliche Produktion

Paneelbreite (Nutzbreite / Deckmaß)	1190 mm	+/- 2 mm
Paneellänge	Sollmaß	+/- 5 mm
Winkligkeit		+/- 3 mm
Paneeldicke (inkl. Deckschichten)		+/- 1 mm
Fugenbreite	5 mm	+/- 1 mm

### Maßtoleranzen - Handfertigung

Paneelbreite (Nutzbreite / Deckmaß)	Sollmaß	+/- 3 mm
Paneellänge	Sollmaß	+/- 3 mm
Winkligkeit		+/- 3 mm
Paneeldicke (inkl. Deckschichten)		+/- 1 mm
Fugenbreite	5 mm	+/- 1 mm

(Werte bei Standard-Klima - 23°C /50% r.F.)

## Hinweise zur Lagerung und Verarbeitung

Sandwichpaneele sollten nicht im Freien gelagert werden, um sie vor sämtlichen Witterungseinflüssen wie z.B. Sonneneinstrahlung (UV-Strahlung) zu schützen. Möglichst großflächig aufliegend lagern.

Die Verarbeitungstemperatur sollte leicht über der späteren Einsatztemperatur liegen.

Bei der Montage Handschuhe und persönliche Schutzausrüstung (PSA) tragen.

Die Paneele können gesägt, gebohrt und geschliffen werden. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten die Oberfläche nicht zu beschädigen. Offene Schnittkanten sind so auszubilden, dass keine Beeinträchtigung am Paneel durch z. B. Feuchtigkeit, Tierfraß oder Insektenbefall entsteht. Hierzu sind ggf. konstruktive Maßnahmen erforderlich, die in jedem Einzelfall beurteilt werden müssen.

Keine Lasten auf der Fläche anbringen.

Jeweilige Montagehinweise beachten (erhältlich bei der Hydewa GmbH).

#### **Bitte beachten:**

**Wir möchten Sie darauf hinweisen, dass wir als Unternehmen nur für Gewährleistung aufkommen können, wenn das von uns bereitgestellte Material auch mit unseren Systemkomponenten verarbeitet wird. Die Kombination aus unserem Material und unseren spezifischen Komponenten wurde sorgfältig getestet und als sicher und zuverlässig erachtet (Bitte beachten Sie die in der Montageempfehlung aufgelisteten Systemkomponenten).**

**Wir können daher keine Verantwortung für etwaige Schäden oder Probleme übernehmen, die sich aus der Verwendung unseres Materials in Verbindung mit anderen Systemkomponenten ergeben könnten, die nicht von uns bereitgestellt oder getestet wurden. Wir empfehlen daher dringend, unsere Systemkomponenten zusammen mit unserem Material zu verwenden, um eine optimale Leistung und Sicherheit zu gewährleisten.**

## Anwendung

Einsatzgebiet ist im Innenbereich, wo es auf erhöhte hygienische Anforderungen ankommt. Hydewa Sandwichsysteme eignen sich zum Einsatz z.B. in: Produktionsstätten, Lagereinrichtungen, etc.

## Farbtoleranzen

Die Materialien, die zur Paneelherstellung verwendet werden unterliegen alle einer Farbdrift. Diese ist abhängig z.B. von Alter, Umwelteinflüssen, Produkteinflüssen. So kann es mitunter sogar bei gleicher Oberfläche von Charge zu Charge zu Abweichungen kommen. Glasbord® hat bei Produktion eine maximale Abweichung von 2 Δ E.

## Produktion, Entwicklung und Vertrieb

Um Ihnen als Kunde gleichbleibend gute Qualität zu liefern, werden die Produkte sowie unsere Produktionsanlage ständig weiterentwickelt und verbessert.

Sollten Sie Fragen zu unseren Produkten haben oder Anregungen anbringen möchten wenden Sie sich bitte an:

Hydewa GmbH, Hydewaplatz 1-3, 95466 Weidenberg  
Tel: (+49) 09278/970-0 | Fax: 09278/970-50 | Mail: [info@hydewa.com](mailto:info@hydewa.com) | [www.hydewa.com](http://www.hydewa.com)

## Zertifikate



**LFGB § 31**  
**indirekter Kontakt mit**  
**Lebensmitteln**  
**für Glasbord Oberflächen**

**Klassifiziert nach**  
**DIN EN 13501-1**