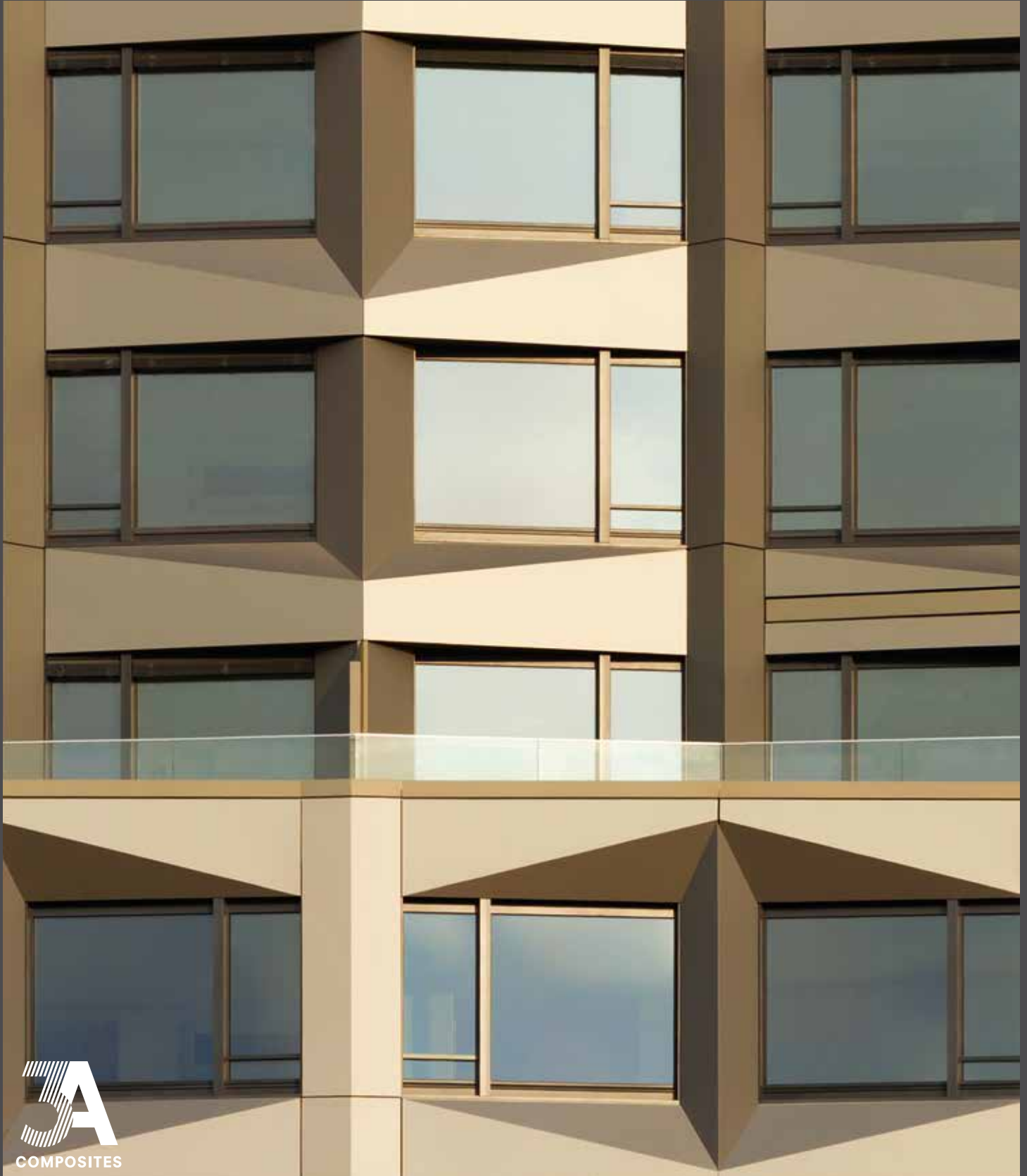


ALUCOBOND®

AUF EINEN BLICK

Alle wichtigen Informationen rund um die original Aluminium-Verbundplatte



LIEFERPROGRAMM

ALUCOBOND® PLUS

Dicke: 3/4 mm (6mm auf Anfrage)

Breite [mm]	1000	1250	1500	1575	1750
Länge [mm]	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800
Uni- & Metallicfarben	●	●	●	●	○
Spectra- & Sparklingfarben	○	●	●	●	--
Anodized Look	○	●	●	○	--
NaturAL	--	●	●	--	--
ALUCOBOND® legno – premium wood	○	●	●	--	--
Vintage	○	●	●	--	--
Façade design – Individualdekor	○	●	●	--	--
Urban	○	●	●	--	--
Terra	--	●	●	--	--
Rocca	--	●	●	--	--
Premium anodised – farbeloxiert*	--	--	●	--	--
Eloxiert – beidseitig natureloxiert*	--	●	●	--	--
Walzmatt	●	●	●	--	--

ALUCOBOND® A2

Dicke: 3/4 mm

Breite [mm]	1000	1250	1500	1575	1650
Länge [mm]	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800
Uni- & Metallicfarben	--	●	●	--	○
Spectra- & Sparklingfarben	--	●	●	--	--
Anodized Look	--	●	●	--	○
NaturAL**	--	●	●	--	--
ALUCOBOND® legno – premium wood	--	●	●	--	--
Vintage	--	●	●	--	--
Façade design – Individualdekor	--	●	●	--	--
Rocca	--	●	●	--	--
Walzmatt	--	●	●	--	--

○ Auf Anfrage

* Eloxiert nach DIN 17611. Spezifische Datenblätter zu Eloxal anfordern. Kontaktstreifen sind zu beachten. Bitte bei der Plattenbemessung berücksichtigen. Maximale Plattenlänge variiert (3000-6000 mm).

** Ausnahme: ALUCOBOND® naturAL Reflect ist nur in ALUCOBOND® PLUS mit einer Breite von 1250mm verfügbar.

MASSTOLERANZEN (STANDARD)

Fertigungstechnisch ist an den Fabrikationskanten ein seitlicher Versatz der Deckbleche bis max. 2 mm möglich.

Dicke: ± 0,2 mm (walzmatt | einbrennlackiert | eloxiert)

Breite: - 0 / + 4 mm

Längen: 2000 – 4000 mm; - 0 / + 6 mm

Längen: 4001 – 6800 mm; - 0 / + 10 mm

FARBEN UND OBERFLÄCHEN

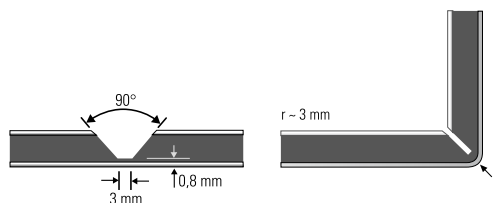
Weitere Farben und Oberflächen erhalten Sie auf Anfrage.

Sie unterliegen unseren Mindestmengen.

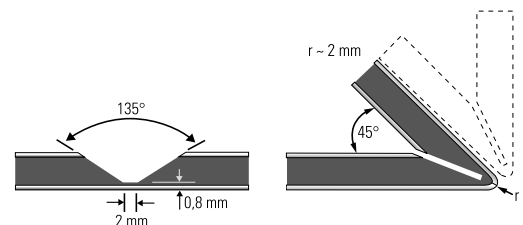
FRÄSKANTTECHNIK

Durch diese einfache Verarbeitungstechnik können ALUCOBOND® Verbundplatten ohne Biegebank „von Hand“ abkantet werden. Dazu wird auf der Rückseite der ALUCOBOND® Verbundplatte eine Nut eingefräst. Die Nutform bestimmt den Biegeradius. Die Herstellung der Nuten

kann sowohl mit einer Vertikalplattenkreissäge mit Fräseinrichtung als auch mit einer Plattenfräse oder Handoberfräse erfolgen. Die Fräskantentechnik ist für Verbundplatten mit allen Standardoberflächen geeignet.



Fräsnut 90°(V-Form) für Abkantungen bis 90°



Fräsnut 135°(V-Form) für Abkantungen bis 135°

DAS PRODUKT

ALUCOBOND® PLUS

ALUCOBOND® PLUS wurde speziell für höhere Anforderungen beim Brandschutz in der Architektur entwickelt. Durch den mineralischen Kern erzielen ALUCOBOND® PLUS Aluminiumverbundplatten höhere Brandklassifizierungen. Der Kern ist schwerentflammbar und bietet dieselben bewährten Produkteigenschaften der ALUCOBOND®-Familie wie u.a. Planheit, Verformbarkeit, Witterungsbeständigkeit und einfache Verarbeitung.



Mineralisch gefülltes Polymer,
schwerentflammbar
70% Mineralbestandteil

0,5mm Aluminium

ALUCOBOND® A2

ALUCOBOND® A2 ist unsere nicht brennbare Aluminiumverbundplatte in der Architektur, die alle relevanten Standards weltweit erfüllt. Durch den mineralischen Kern erfüllt ALUCOBOND® A2 sehr hohe Anforderungen der Brandschutzrichtlinien und erweitert dadurch die Möglichkeiten der Konzeption und Gestaltung von Gebäuden. ALUCOBOND® A2 lässt sich wie alle Produkte der ALUCOBOND®-Familie leicht verarbeiten, ist schlag- und bruchfest, witterungsbeständig und vor allem nicht brennbar.

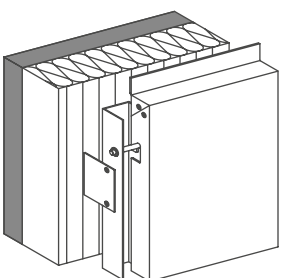


Mineralische Füllstoffe mit
polymerem Bindemittel,
nicht brennbar
>90% Mineralbestandteil

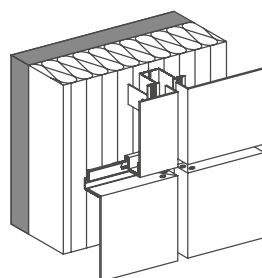
0,5mm Aluminium

KONSTRUKTIONSBEISPIELE

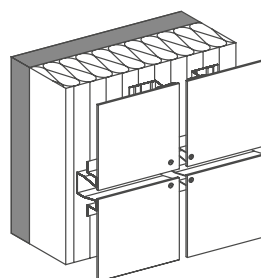
KASSETTE
eingehängt in Edelstahlbolzen für
vertikale Fassadengliederung



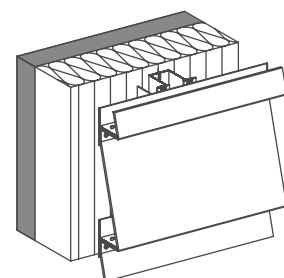
KASSETTE SZ 20
Nut- und Federprinzip für
horizontale Fassadengliederung



GENIETET / GESCHRAUBT
auf Omega-profile für Vertikalverlegung



GENIETETE STÜLPSCHALUNG
auf Aluminiumunterkonstruktion



Ebenso lassen sich ALUCOBOND® Verbundplatten auf Holzunterkonstruktionen anbringen. Auch Dachrandabschlüsse oder Dachuntersichten sind problemlos mit ALUCOBOND® realisierbar. Weitere technische Informationen erhalten Sie gerne auf Anfrage.

LEICHTIGKEIT UND TRANSPARENZ

BUSUMSTEIGEBAHNHOF, DEUTSCHLAND – BLUNCK+MORGEN ARCHITEKTEN



Das schwebende Flügeldach des Busbahnhofes Hamburg Poppenbüttel aus ALUCOBOND® PLUS Reinweiß. | Bild: archimages

Das gestalterische Motiv des neuen Knotenpunktes war, eine leichte, schwebende Skulptur zu bauen. Die 1.800 Quadratmeter große Überdachung aus ALUCOBOND® ist das markante Gestaltungselement des modernisierten Busbahnhofes.

Der Neubau des Busumsteigebahnhofes Hamburg Poppenbüttel verbindet die Busanlagen über eine zentrale Fußgängerbrücke mit der S-Bahn Haltestelle und dem P+R - Parkhaus.

Aufgrund des hohen Wiedererkennungswertes der dreidimensional anmutenden Bekleidung aus ALUCOBOND® wird die Wartezone zum städtebaulichen Aushängeschild des Ortszentrums. Der Architekten- und Ingenieurverein Hamburg e.V. (AIV) hat dem Busumsteigebahnhof den Titel „Bauwerk des Jahres 2009“ verliehen. Der Jury gefiel besonders die Leichtigkeit und Transparenz des Neubaus.



Das Foyer wird zu einem lebendigen, dynamischen Raum.



Die Fassade aus ALUCOBOND® PLUS Aluminiumverbundplatten in naturAL Brushed verleiht dem Gebäude einen individuellen Charakter. | Bilder: Duccio Malagamba

INDIVIDUELLE GESTALTUNGSFREIHEIT

LIMMAT TOWER, SCHWEIZ – HUGGENBERGERFRIES ARCHITEKTEN AG



Die matt schimmernde Fassade aus ALUCOBOND® PLUS anodized look C31 mit ihrer warmen, neutralen Farbigkeit verändert sich dezent mit dem Licht. | Bild: Florian Licht

Im Herzen des aufstrebenden Limmattals befindet sich Dietikons neuer Stadtteil: das Limmatfeld. Das augenfälligste Merkmal ist der 80 Meter hohe Limmat Tower.

Die monolithische Erscheinung setzt sich deutlich ab von den üblichen gläsernen Hochhäusern. Dies ist mehr als ein Bürogebäude, es ist ein Wohnturm. „Ein Turm, der dem Limmatfeld einen Mittelpunkt verleiht wie der Kirchturm einer mittelalterlichen Stadt“, erklärt der Architekt Lukas Huggenberger. Die Fassade ist geprägt von einer vertikalen Verjüngung. Das heißt, der Sockel ist massiv, gegen oben aber wird der Bau schlanker und löst sich auf in eine Krone, die mit dem Himmel zu verschmelzen scheint. Rücksprünge modulieren das Volumen des Hochhauses, Reliefs strukturieren die Fassade aus ALUCOBOND® und verleihen ihr Eleganz.

ARCHITEKTUR ALS KREATIVER RESONANZKÖRPER

HAUS DER MUSIK, DÄNEMARK – COOP HIMMELB(L)AU

Die fließenden Formen und Kurven des Auditoriums im Inneren stehen im Kontrast zur strengen, kubischen äußeren Form. Die Materialität aus Beton und ALUCOBOND® naturAL Brushed führt vom Äußeren ins Innere fort.

Entworfen wurde das „Haus der Musik“ vom Wiener Architekturbüro Coop Himmelb(l)au als Kombination von Schule und Konzerthalle, deren offene Struktur den Austausch zwischen Publikum und Künstlern, Studenten und Lehrenden fördert. „An der äußeren Form kann man bereits die Idee hinter dem Gebäude ablesen: Die Schule umarmt die Konzerthalle. Unsere Architektur dient wie der Resonanzkörper eines Instrumentes dazu, die Kreativität im Haus der Musik zu verstärken“, erklärt Wolf D. Prix, Design Principal und CEO von Coop Himmelb(l)au.

Das Kernstück des Ensembles bildet die Konzerthalle für ca. 1.300 Besucher, um die U-förmig Probe- und Ausbildungsräume angeordnet sind. Ein großzügiges Foyer verbindet diese Räume und öffnet sich mit mehrgeschossigen Fensterflächen zum angrenzenden Kulturplatz und zum Fjord. Unter dem Foyer ergänzen drei weitere, unterschiedlich große Säle das Raumangebot: der Intime, der Rhythmische und der Klassische Saal. Durch mehrere Sichtfenster können Studenten und Besucher vom Foyer und den Übungsräumen in den Konzertsaal hineinschauen und das Musikgeschehen mit Konzerten und Proben miterleben. Die Sitze im Parkett und auf den geschwungenen Balkonen sind so angeordnet, dass sie bestmögliche Akustik und Sicht auf die Bühne bieten.



BRANDVERHALTEN

ALUCOBOND® PLUS			ALUCOBOND® A2	
Land	Prüfung nach ...	Klassifizierung	Prüfung nach ...	Klassifizierung
EU	EN 13501-1	Klasse B-s1, d0	EN 13501-1	Klasse A2-s1, d0
Deutschland	EN 1187 (Methode 1)/ DIN 4102-7 (Bedachung)	bestanden	EN 1187 (Methode 1)/ DIN 4102-7 (Bedachung)	bestanden
Großbritannien England/Wales/ Schottland	BR 135 erfüllt	bestanden	BR 135	Anforderungen des LUL erfüllt
Schweiz	VKF	RF2	VKF	RF1
Polen	PN-90/B-02867	NRO	EN 13501-1	Klasse A2-s1, d0
Russland	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G1 (Brennbarkeit) W1 (Entflammbarkeit) D1 (Rauchentwicklung) T1 (Toxizität der Rauchgase)	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G1 (Brennbarkeit) W1 (Entflammbarkeit) D1 (Rauchentwicklung) T1 (Toxizität der Rauchgase)
Australien	AS ISO 9705 AS 1530.3 Indices EN 13501-1	Group 1 material SMOGRA 1.385 m2/s2 0 (Entflammbarkeit) 0 (Flammenausbreitung) 0 (Wärmeentwicklung) 0-1 (Rauchentwicklung) B-s1, d0	AS ISO 9705 AS 1530.3 Indices EN 13501-1	Group 1 material SMOGRA 0.630 m2/s2 0 (Entflammbarkeit) 0 (Flammenausbreitung) 0 (Wärmeentwicklung) 0-1 (Rauchentwicklung) A2-s1, d0

	Großbrandprüfung	Klassifizierung	Großbrandprüfung	Klassifizierung
Österreich	ÖNORM B 3800-5	bestanden	ÖNORM B 3800-5	bestanden
Frankreich	Lepir 2	bestanden	Lepir 2	bestanden
Ungarn	MSZ 14800-6	bestanden	MSZ 14800-6	bestanden
Großbritannien	BS 8414 part 1 & 2	bestanden	BS 8414 part 1 & 2	bestanden
Polen	Nach ITB Vorgaben	bestanden	Nach ITB Vorgaben	bestanden
Russland	GOST 31251	bestanden	GOST 31251	bestanden

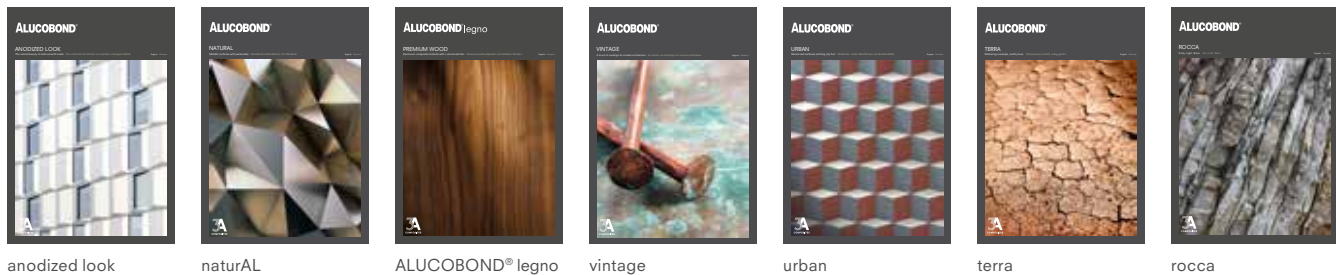
ZULASSUNGEN

Land	Zulassung	Name	Zulassungsbehörde
Tschechien	c. S-216/C5a/2019/0061	ALUCOBOND®	PAVUS a.s., Praha
Frankreich	n° 2/16-1730 n° 2/16-1731	ALUCOBOND® Riveté ALUCOBOND® Cassette	CSTB, Paris
Deutschland	Z-10.3-774	ALUCOBOND® Fassadensystem	DIBt, Berlin
Großbritannien	No 05/4214	ALUCOBOND® Cladding Systems	British Board of Agrément (BBA), Garston
Polen	ITB-KOT-2017/0044 wydanie 1	ALUCOBOND®	Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa
Russland	TC No 4922-16	ALUCOBOND® Panels and cassettes elements	ФЦС, Moskau
Slovakei	SK-TP-16/0143	ALUCOBOND®	TSUS, Bratislava
Spanien	No 639/19	Sistema de revestimiento de exterior fachadas ventiladas	Instituto Eduardo Torroja, Madrid
Ungarn	A-171/2015	ALUCOBOND® composite panel	EMI
Rumänien	001SC-04/729-2019	Aluminium Composites Panel ALUCOBOND®	
Australien	CM 30070 Rev 2 CM 30108 Rev 1	Certificate of Conformity – ALUCOBOND® PLUS Certificate of Conformity – ALUCOBOND® A2	Global-Mark Pty Ltd



WISSENSWERTES

Zusätzlich zu unseren Uni- & Metallic- und Spectra- & Sparklingfarben stehen Ihnen folgende Oberflächen zur Verfügung:



OBERFLÄCHEN

Für die ALUCOBOND® Oberflächen werden ausschließlich hochwertige und ökologisch verträgliche Lacksysteme eingesetzt. Sie verfügen über ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit und sind unempfindlich gegen Industrieemissionen. Diese Eigenschaften werden durch den Einsatz UV-beständiger Bindemittel gewährleistet. Für die hochwertige Architektur im Außeneinsatz verwenden wir hochwertige Polymerlacksysteme z. B. PVDF und FEVE-Lacke, die sich in der Architektur als Optimum für Oberflächen bewährt haben. Diese werden im Coil-Coating-Verfahren in einem kontinuierlichen Beschichtungs- und Einbrennprozess appliziert. Die Qualität dieser hochwertigen Lackierung wird gemäß den Prüfvorschriften der E.C.C.A. (European Coil Coating Association) geprüft.

MONTAGE

Um Reflektionsunterschiede zu vermeiden (außer Unifarben), müssen die Verbundplatten in derselben Richtung montiert werden, wie sie durch Richtungspfeile auf der Schutzfolie angegeben ist. Bei der Verwendung von Platten aus unterschiedlichen Produktionseinheiten kann es zu Farbabweichungen kommen. Zur Sicherstellung eines einheitlichen Farbtons sollte deshalb der Gesamtbedarf für ein Projekt in einer Bestellung erfolgen. Nach der Montage muss die Schutzfolie so bald wie möglich entfernt werden, da längerfristig bewitterte Folien sehr schwer entfernbar sein können. Bei der Lagerung von ALUCOBOND®-Platten darf nichts zwischen die Platten gelegt werden um Abdrücke zu vermeiden. Es wird empfohlen lediglich formatgleiche Paletten zu stapeln. Eine maximale Stapelhöhe von sechs Paletten darf nicht überschritten werden.

GEWÄHRLEISTUNG

ALUCOBOND® steht für eine hohe und langlebige Qualität. Gewährleistungen, gemäß Produktspezifikation und freigegebenem Anwendungsgebiet, erhalten Sie gerne auf Anfrage.

UMWELT, SICHERHEIT UND QUALITÄT

Der konsequente und nachhaltige Schutz unserer Umwelt nimmt bei 3A Composites einen besonders hohen Stellenwert ein. Es gilt, den Bestand an natürlichen Ressourcen zu wahren. Das Unternehmen verpflichtet sich deshalb kontinuierlich – weit über die geltenden Bestimmungen hinaus – eigene Verbesserungen beim Umweltschutz einzuführen. Wir entwickelten als eines der ersten Unternehmen ein eigenes Umweltmanagementsystem, das regelmäßig durch unabhängige Auditoren überprüft wird. Die erfolgreichen Zertifizierungen gemäß EN ISO 14001 und EN ISO 50001 dokumentieren dies eindrücklich.

Für die Produktion unserer ALUCOBOND®-Platten, die zu 100% in Singen, Deutschland, gefertigt werden, kommen nur hochwertige und sortenreine Rohstoffe zum Einsatz, wie z. B. Aluminiumbänder mit der Legierung 5005 A.

RECYCLING

ALUCOBOND® ist voll recycelbar, d. h. Kernmaterial und Aluminiumdeckbleche werden in den Materialkreislauf zurückgeführt und zur Produktion von neuem Material verwendet.

NACHHALTIGKEIT

Umweltproduktdeklarationen (EPDs) gelten als umfassende und transparente Informationsbasis, für ökologische Daten von Bauprodukten. Zusätzlich wird die Beurteilung in der EPD von einer unabhängigen dritten Partei geprüft. Die EPD für ALUCOBOND®-Verbundplatten umfasst alle relevanten Daten und steht unter www.alucobond.com zur Verfügung.



Next & Beyond.
ALUCOBOND®



3A Composites GmbH
Alusingenplatz 1
78224 Singen, Deutschland
info@alucobond.com
www.alucobond.com