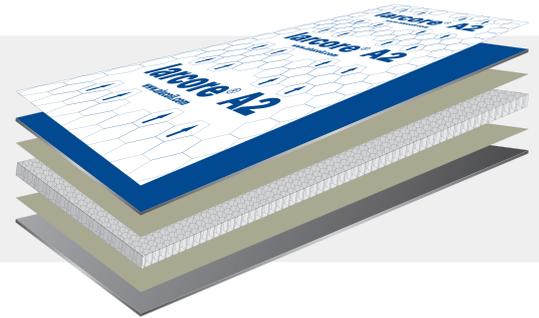


Schutzfolie
Metall
Kleber
Wabenkern
Kleber
Metall



Produkt Aluminium Leichtbauplatten | Wabenverbundplatten

Durch einen kontinuierlichen Fertigungsprozess wird eine Platte hergestellt, die für unterschiedliche Anwendungen verwindungssteif, leicht, brandzertifiziert, schallreduzierend, ungiftig, energieeffizient und 100% recyclingfähig ist.

Die natürlichen Eigenschaften der Bienenwabenstruktur mit der jahrelangen industriellen Erfahrung in der Herstellung von Verbundplatten wurden hierzu vereint. Die neu entwickelte Wabenverbundplatte **larcore®** entspricht den vielfältigen Marktanforderungen optimal.

Technische Werte

GESAMTDICKE „b“ [mm]	5,5	6,0	10,0	15,0	20,0	25,0	30,0	40,0
METALL-DICKE „e ₁ “ [mm] VS	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
METALL-DICKE „e ₂ “ [mm] RS	0,5	0,5	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
LEGIERUNG (Zustand H 48)	5754	5754	5754	5754	5754	5754	5754	5754
GEWICHT [kg/m ²]	3,62	4,97	5,19	6,78	7,05	7,32	7,59	8,13
TRÄGHEITSMOMENT (*) „I“ [cm ⁴]	0,63	0,79	3,16	9,99	18,06	28,81	30,16	83,51
BIEGESTEIFIGKEIT (*) „EI“ [kNcm ²]	4390	5519	22169	69964	126466	201716	211227	584560
WIDERSTANDSMOMENT (*) „W“ [cm ³]	2,28	2,63	4,92	13,32	18,06	23,05	20,12	41,75
SCHALLREDUKTION „R _w “ [dB]	18,75	19,0	20,0	21,25	22,5	23,75	25,0	27,5
SCHALLISOLIERUNG „R _A “ [dBA]	19,5	19,6	20,3	21,18	22,16	23,21	24,3	26,15
THERMISCHER WIDERSTAND „R“ [m ² K/W]	0,006	0,0063	0,0074	0,0084	0,0089	0,0093	0,0099	0,011
STANDARDBREITE [mm]	1000 / 1250 / 1500 / 2000							
MIN./MAX. LÄNGE [mm]	2000 - 14000							
ZELLGRÖSSE „C“	3/8" / 9,52 mm							
SCHUTZFOLIENDICKE „e ₁ “ VS	80 [μ]							

(*) Mittelwert in der Querachse

Kerneigenschaften | Eigenschaften des Aluminium-Wabenkerns

LEGIERUNG	3005
METALL-DICKE ZELLE [μ]	70 (auf Wunsch 50 oder abweichend)
DRUCKFESTIGKEIT [Mpa]	2,00
KERNDICHTE [kg/m ²]	54
SCHUTZGRUNDIERUNG	OK

Oberfläche

LACKIERTE OBERFLÄCHE „e ₁ “ VS	Polyester [25(-4μ/10μ)] / Primer [5±2μ] / Film PVC 80 [μ]
---	---

Transport und Industrie



Die neuen Projekte im Schiffsinnenausbau, Schienenfahrzeug-, Aufzug- und Fahrzeugbau erfordern die Verwendung von leichteren, stärkeren, steiferen und energieeffizienteren Materialien.

larcove® erreicht eine perfekte Balance zwischen Gewicht, Steifigkeit und Brandverhalten und ist das ideale Material für die Herstellung von Bauteilen für die Industrie.

larcove® erfüllt die strengsten internationalen Normen und ist nach diesen anwendungsspezifisch zertifiziert.

FIRE TEST RAILWAYS

EUROPE
[EN 45545-2:2013]
R1-2-3-6-7-8-9-10-11-12-17-19-21
for HL1, HL2 and HL3 levels

SPAIN
[UNE EN 23721-27] M1

FRANCE
[NF P 92501] M0 - [NF F 16-101] F1



FIRE TEST MARINE

IMO FTPC PART 1-2-5
(Non-combustibility aluminium honeycomb core, smoke density and toxicity and surface flammability)

[MED-D-1691]
C CLASS DIVISION
RS TYPE APPROVAL
TRANSPORT CANADA APPROVAL
US COAST GUARD APPROVAL

larcove® Verarbeitung

Verarbeitungsmethoden

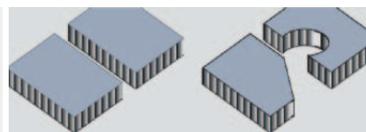
- Sägen (vertikale Plattensäge, Kreissäge)
- Fräsen (CNC-Bearbeitungszentrum)
- Bohren (Spiralbohren für ALU)
- Biegen (Walzenbiegemaschinen)
- Fräskanttechnik (CNC)
- Kantenabschlüsse (Abkante und Profile)

Verbindungs- und Befestigungstechnik

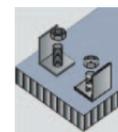
- Nieten
- Schrauben
- Kleben

Oberflächenbehandlung

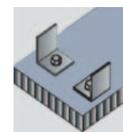
- Lackieren
- Digital bedrucken
- Kaschieren
- HPL beschichten



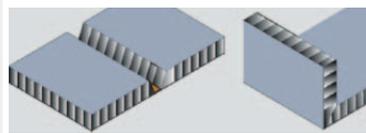
Sägen und CNC Bearbeitung



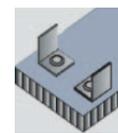
Bolzen



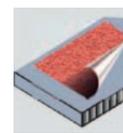
Mutter



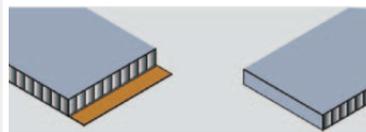
Einfräsen und Umkanten



Nieten



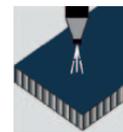
Kaschierung



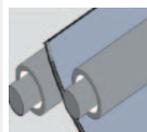
Kantenabschluss



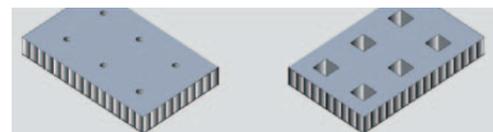
Kleben



Lackieren



Biegen



Bohren und Stanzen

Kontinuierlicher Fertigungsprozess

