

## **ARESBOND U.S.A FR-A2 Kompozit Panel Uygulama Talimatları**

FR-A2 panelleri yanmaz, inorganik ve sert bir dolguya sahiptir ve işlenmesi diğer sınıf ürünlere göre daha farklıdır, özel uygulama gerektirir. İşleme, bükme ve şekillendirme kabiliyeti diğer sınıf ürünlerle kıyaslanmamalıdır.

### **Kesme Yöntemi**

- Kesme yönü, panel üretim yönünü takip etmesi daha sağlıklıdır. Paneller dairesel testere, şeritli testere veya dekapaj testeresi ile kesilebilir.
- Kenarlar pürüzlü kalmışsa, çoğunlukla bıçak kenarının körlenmesi, makine ayarının iyi yapılmaması, makine titreşiminin fazla olması ya da bıçak kenarında birikinti kalmasından dolayı yüksek ısı üretmesi kaynaklı olabilir. Besleme hızı çok yüksekse, mineral çekirdek kalıntıları birleşerek kolaylıkla vakum borusunu tıkayabilir. Kalıntı ve ısının kontrol altında tutulması için doğru ekipman ve doğru parametrelerin seçilmesi gerekir.

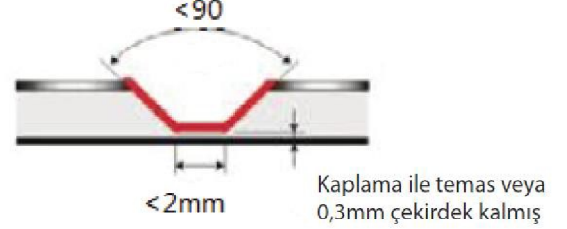
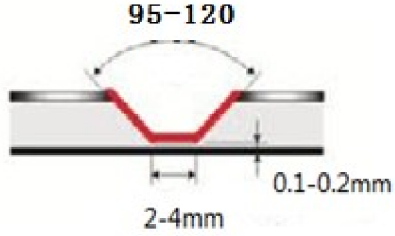
### **Derz Açma ve Büküm**

- İç çekirdek malzemenin sertliği nedeniyle derz bıçağı dikkatli bir şekilde seçilmelidir. Derz şeklini aşağıdaki fotoğrafta verilen şekilde oluşturmak için U tipi bıçak seçilmesini tavsiye ederiz. Derz açısı için 95° ila 120° gibi daha büyük açılar deneyiniz. Taban kısmında kalan iç çekirdek malzeme 0,1-0,2 mm aralığında bırakılmalıdır.
- Derz açtıktan sonra, büküm öncesi iç kısma bir miktar silikon uygulamak FR dolguyu koruyacaktır.

Derz şekli için referans fotoğrafı

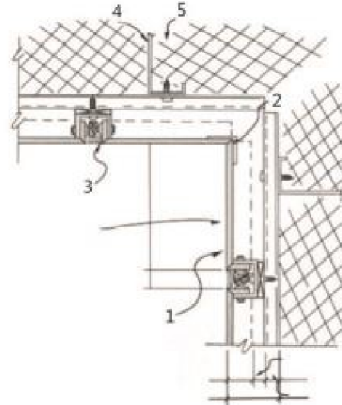
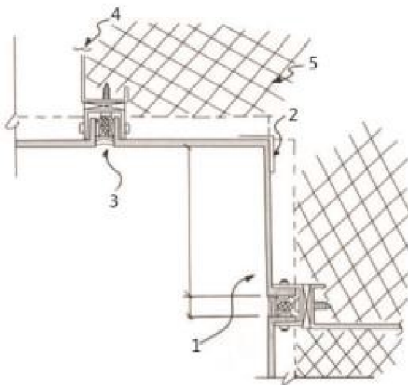


● Derz çizim detay analizi

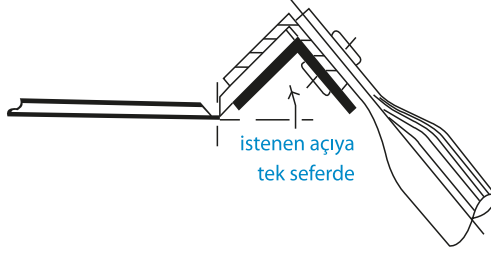


**Doğru:** geniş açı, az miktarda dolgu bırakılmış **Yanlış:** dar açı, fazla dolgu bırakılmış

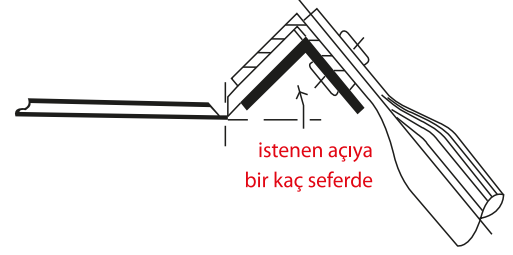
- Aşağıdaki fotoğrafta görüldüğü şekilde 270° derecelik bir büküm gereken durumlarda, Alüminyuma zarar vermeden iç çekirdek mümkün olduğunca temizlenmeli ve derz tamamlandıktan sonra açığı sabitlemek için no:2'de gösterildiği gibi yapıştırıcı kullanılmalıdır.



- Doğru bir büküm uygulaması için mutlaka yardımcı ekipman kullanılmalıdır. Büküm işlemi kesinlikle el gücüyle birkaç seferde yapılmamalı, doğru ekipman ile tek seferde istenen açığa gelecek şekilde yapılmalıdır. Fotoğrafa bakınız:



**Doğru**



**Yanlış**

- Derz açarken ortam sıcaklığı önemlidir. Düşük sıcaklıklarda, iç çekirdek malzemesi daha kırılgan olacağı ve ayrıca üst levha boya kaplamasının esnekliği azalacağı için, işlem sırasında ortam sıcaklığı min. 15°C olmalıdır.

## Delme Yöntemi

Aresbond U.S.A/FR-A2 sınıf yanmaz mineral dolgulu kompozit paneller, standart derz açma bıçakları ile işlenebilirler.

- Derz bıçağı: Yüksek Hız Çeliğı (HSS)
- Hız: 1000-3000rpm
- Besleme Hızı: 0.02-0.5mm
- Derz açma işlemi sırasında, çıkan iç çekirdek kalıntılarını hızlı bir şekilde temizlemek gereklidir. Bunun için yüksek dönüş hızı ve düşük besleme hızı ile çalışmak, ayrıca belirli aralıklarla bıçağı kaldırıp tüm derz bölgesini hava ile temizlemek gereklidir.

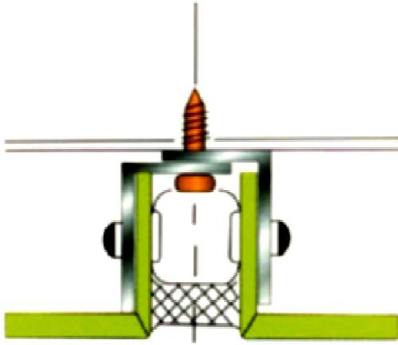
Not: Dış ortama uygulanacak panellerde, perfore uygulaması uygun değildir. (sadece gerekli montaj deliğı açılabilir.)

## Eğim Verme

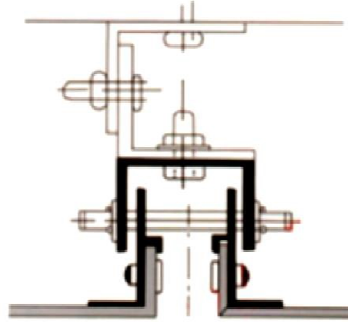
- Eğim verme işleminde paneller belirli bir düzleme sabitlenmelidir.
- İşlem standart eğme makinalarında yapılabilir. Özellikle 3 ya da 4 silindri makine kullanmak gereklidir. Fazla güç uygulamamaya dikkat edilmelidir.
- Aynı makinede farklı bir metal işlem görmüşse, panel yüzeylerine zarar vermemek adına, işlem öncesi makine temizlenmelidir.

## Montaj Detayları

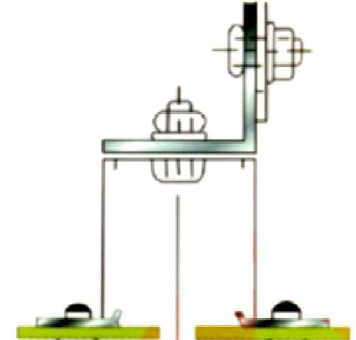
Genel panel yapı yöntemi  
(Resim 1-6'da gösterildiği gibi)



Resim 1  
Vidalama yöntemleri

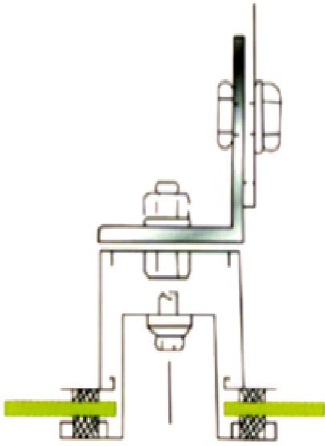


Resim 2  
Parçalar asılarak sabitleme yöntemi



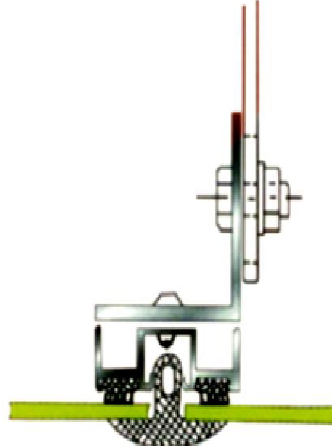
Resim 3  
Çizi ile sabitleme yöntemi

Genel sabitleme yöntemi (Resim 1-6'da gösterildiği gibi)



Resim 4

Katmanlı vida yöntemi



Resim 5

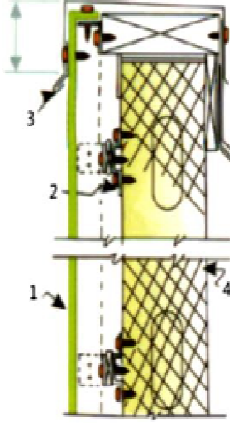
Katmanlı sabitleme yöntemi



Resim 6

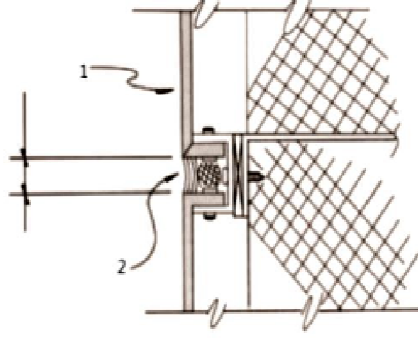
Asma sabitleme yöntemi

**Köşe kolon sabitleme yöntemi**  
(Şekil 7-10 te gösterildiği gibi)

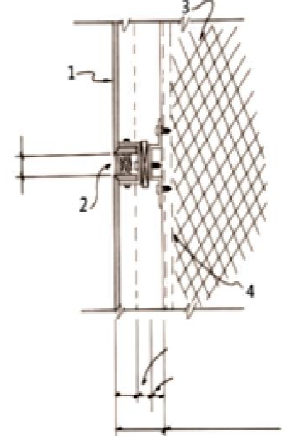


Resim 10

**Yatay düzlem yapı yöntemi (Resim 11-12'de gösterildiği gibi)**



Resim 11



Resim 12

**Stent yapı yöntemi**

1. Panel
2. Açılı demir
3. Havuz
4. Isı koruma malzemesi

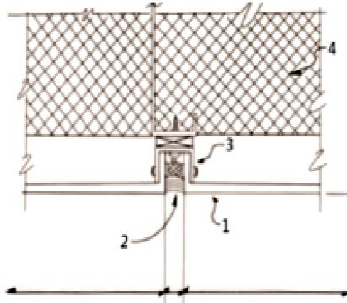
**Genel yapı yöntemi**

1. Panel
2. Yapıştırıcı

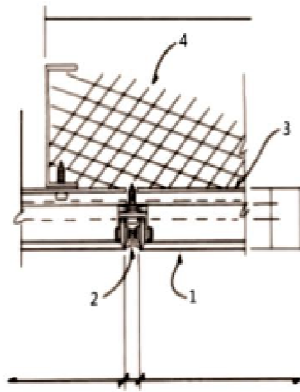
**İskelet yapı yöntemi**

1. Panel
2. Açılı demir
3. Isı koruma malzemesi
4. İskelet

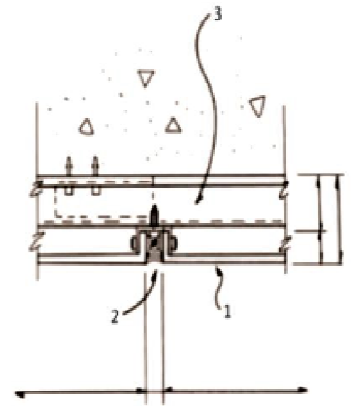
**Dikey düzlem yapı yöntemi**  
(Resim 13-15 de gösterildiği gibi)



Resim 13



Resim 14



Resim 15

**Genel yapı yöntemi**

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Açılı alüminyum
4. Isı koruma malzemesi

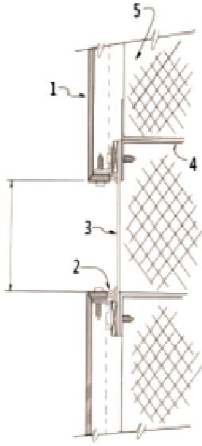
**İskelet yapı yöntemi**

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. İskelet
4. Isı koruma malzemesi

**Tesis yapı yöntemi**

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Açılı alüminyum

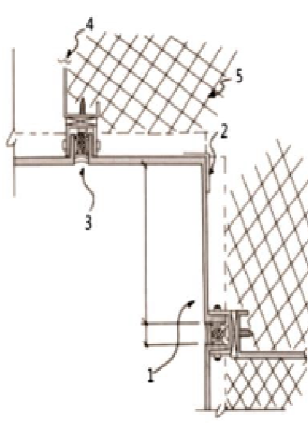
Şekil 16'da gösterildiği gibi üç boyutlu yapı yöntemi



Resim 16

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. alüminyum panel
4. iskelet
5. Isı koruma malzemesi

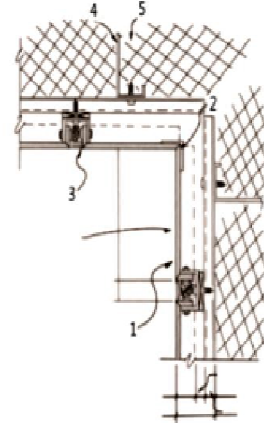
Duvar içi açılı yapı yöntemi (Resim 17-18'de gösterildiği gibi)



Resim 17

Genel yapı yöntemi

1. Panel
2. Alüminyum dağıtma malzemesi
3. Yapıştırıcı
4. iskelet
5. Isı koruma malzemesi

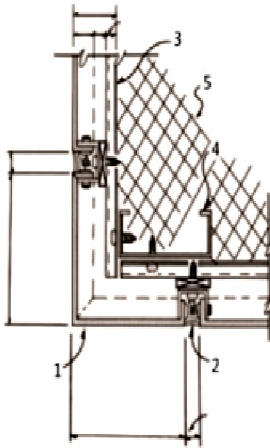


Resim 18

Iskelet yapı yöntemi

1. Panel
2. Alüminyum dağıtma malzemesi
3. Yapıştırıcı
4. iskelet
5. Isı koruma malzemesi

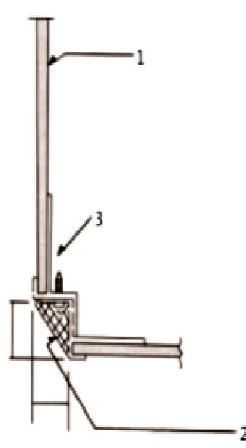
Duvar dışı açılı yapı yöntemi (Resim 19-22'de gösterildiği gibi)



Resim 19

Iskelet yapı yöntemi

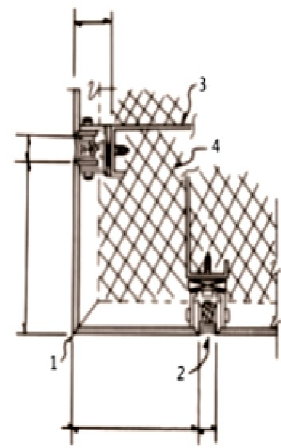
1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. iskelet
4. iskelet
5. Isı koruma malzemesi



Resim 20

Aksesuar yapı yöntemi

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Isı koruma malzemesi

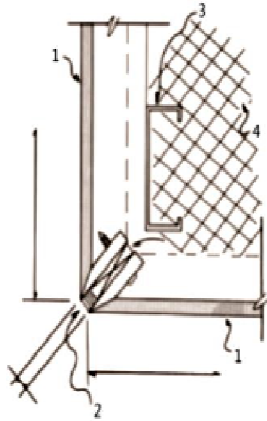


Resim 21

Aksesuar yapı yöntemi

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Iskelet
4. Isı koruma malzemesi

Duvar dışı açılı yapı yöntemi (Resim 19-22'de gösterildiği gibi)

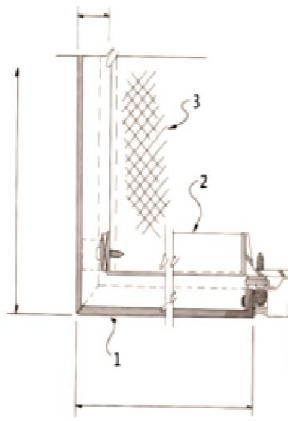


Resim 22

Perçinli yapı yöntemi

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. İskelet
4. Isı koruma malzemesi

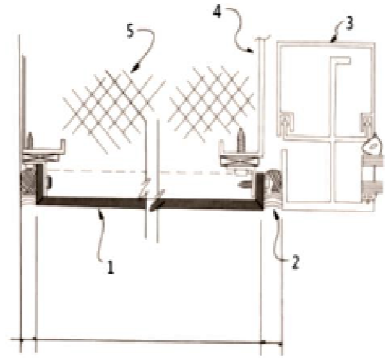
Kiriş altı yapı yöntemi (Şekil 23'te gösterildiği gibi)



Resim 23

1. Panel
2. İskelet
3. Isı koruma malzemesi

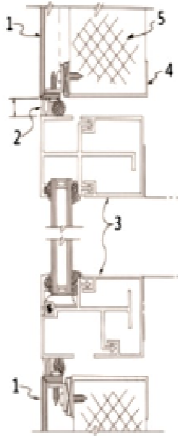
Duvar kenarı/pencere kenarı yapı yöntemi (Şekil 24'te gösterildiği gibi)



Resim 24

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Alüminyum pencere sabitlenmiş çerçeve
4. İskelet
5. Isı koruma malzemesi

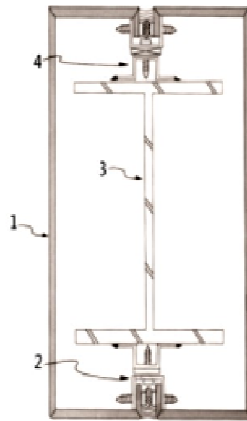
Pencere kenarı yapı yöntemi (Şekil 25'te gösterildiği gibi)



Resim 25

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Alüminyum pencere sabitlenmiş çerçeve
4. İskelet
5. Isı koruma malzemesi

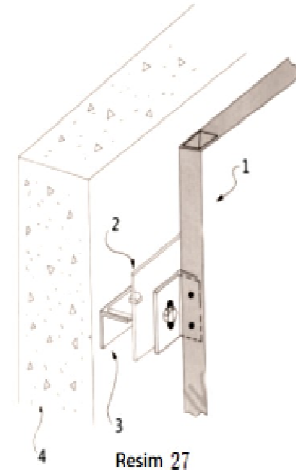
Jeopolitik seviye yapı yöntemi (bir) (Şekil 26'da gösterildiği gibi)



Resim 26

1. Panel
2. Açılı alüminyum
3. Çelik boru taşıyıcı direği
4. Çelik çerçeve

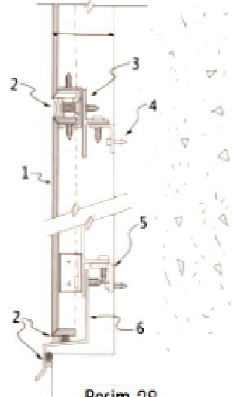
Jeopolitik seviye yapı yöntemi (iki) (Şekil 27'de gösterildiği gibi)



Resim 27

1. Panel
2. Açılı alüminyum
3. Çelik boru taşıyıcı direği
4. Çelik çerçeve

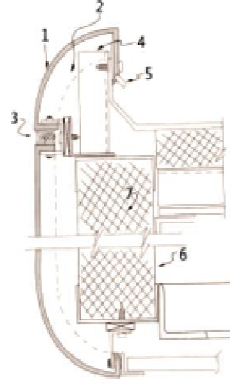
Kemer ve üst ve saçak yapı yöntemi (Şekil 28'de gösterildiği gibi)



Resim 28

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. T alüminyum
4. Genişletme vidası
5. acılı demir
- 6 Alüminyum fittingler

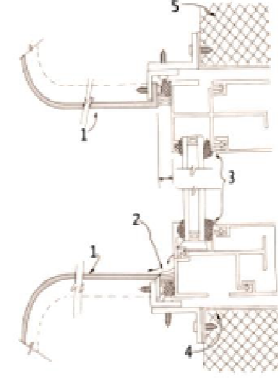
Silindirik yapı yöntemi (Şekil 29'da gösterildiği gibi)



Resim 29

1. Panel
2. Kemer çizgisi
3. Yapıştırıcı
4. Çelik iskelet
5. Kılavuz su paneli
6. İskelet
7. Isı koruma malzemesi

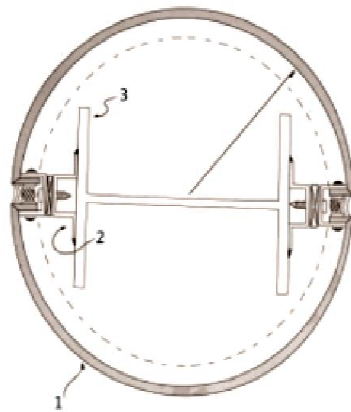
Genel panel yapı yöntemi (Şekil 30'da gösterildiği gibi)



Resim 30

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Alüminyum pencere sabitlenmiş çerçeve
4. İskelet
5. Isı koruma malzemesi

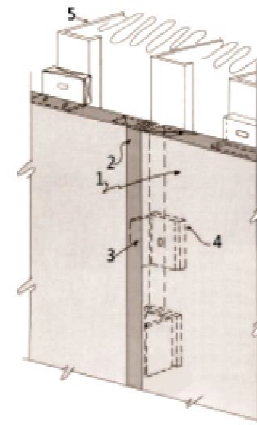
Pencere kenar kemer yapı yöntemi (Şekil 31'de gösterildiği gibi)



Resim 31

1. Panel
2. Çelik iskelet
3. Çelik

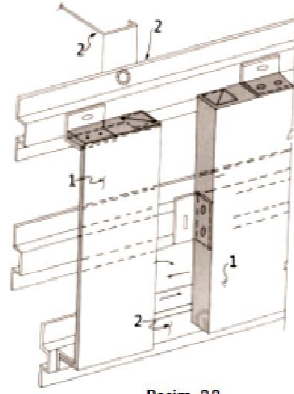
Beton duvar yapı yöntemi (Şekil 32'de gösterildiği gibi)



Resim 32

1. Panel
2. Yapıştırıcı
3. Açılı alüminyum
4. Ara çubuğu
5. İskelet

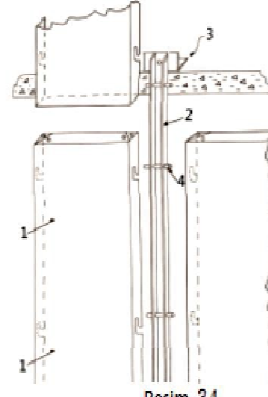
**Iskelet yapı yöntemi (Şekil 33'te gösterildiği gibi)**



Resim 33

1. Panel  
2. iskelet

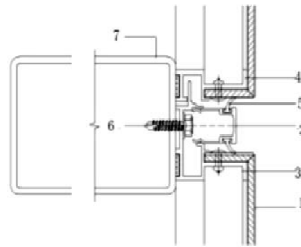
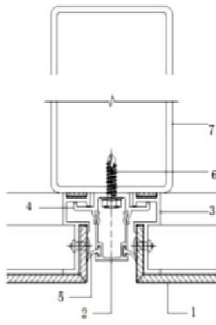
**Asma yapı yöntemi (Şekil 34'te gösterildiği gibi)**



Resim 34

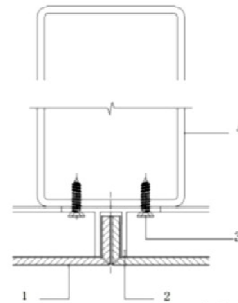
1. Panel  
2. iskelet  
3. Açılı demir  
4. Dübül pim

**Diğer Referans Montaj Yöntemleri**



Kuru şekil takoz tipi detay

1. ACP  
2. Al takoz  
3. Al çerçeve  
4. Al çerçeve  
5. EPDN şerit  
6. Vida  
7. Destek



model A



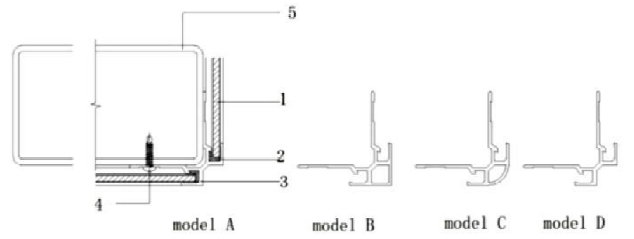
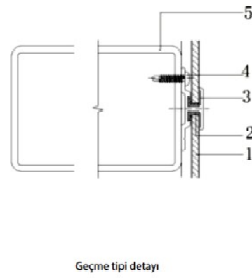
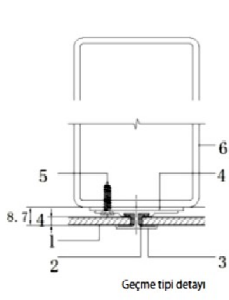
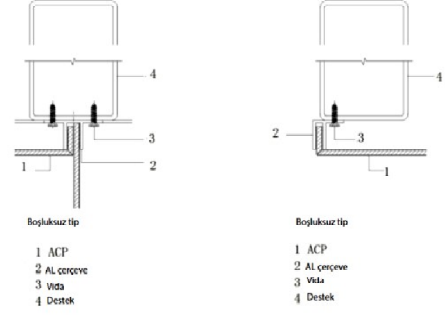
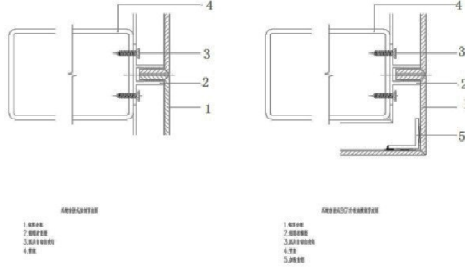
model B



model C

1. ACP  
2. AL çerçeve  
3. Vida  
4. Destek

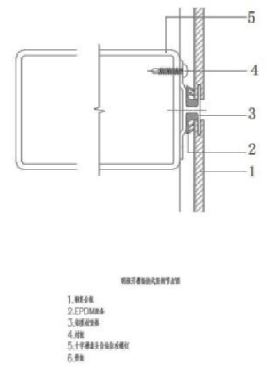
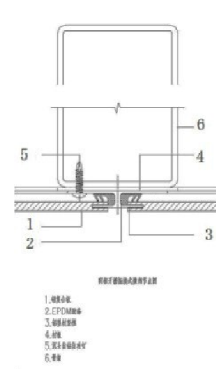
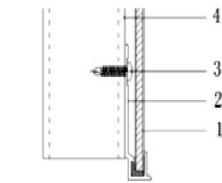
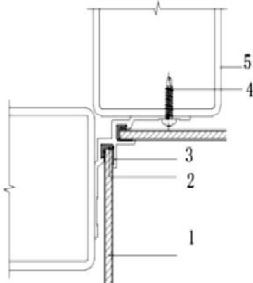
Boşluksuz tip detay



- 1 ACP
- 2 EPDM şerit
- 3 AL çerçeve
- 4 Kontrplak
- 5 Vida
- 6 Destek

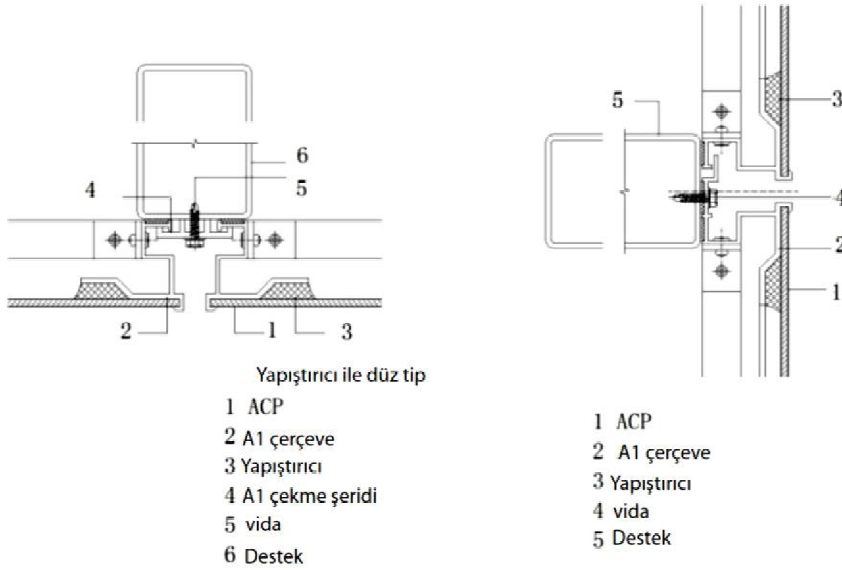
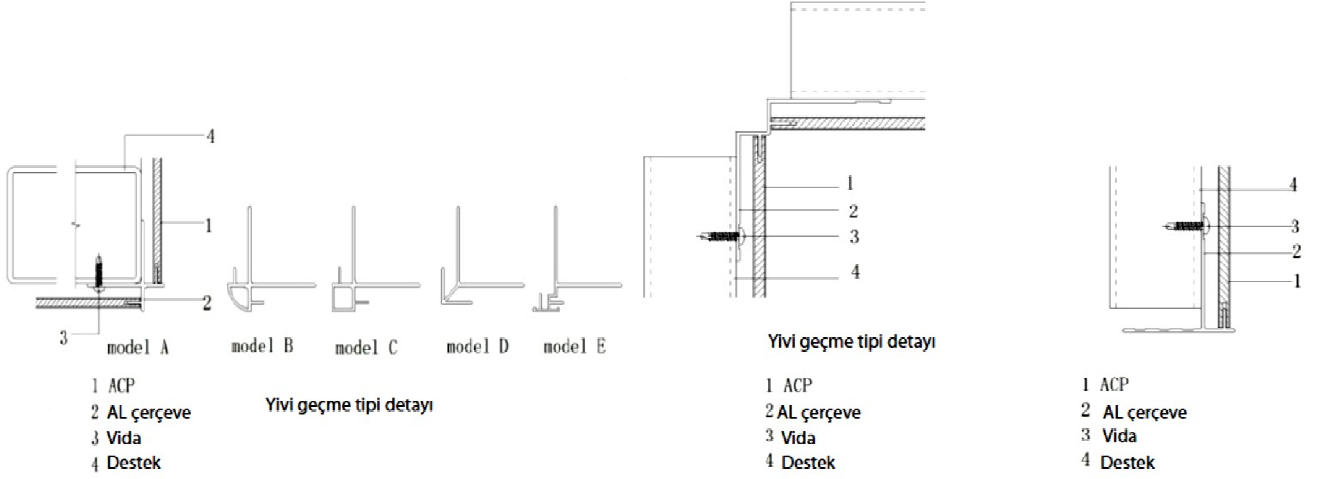
- 1 ACP
- 2 EPDM şerit
- 3 AL çerçeve
- 4 Vida
- 5 Destek

- 1 ACP
- 2 EPDM şerit
- 3 AL çerçeve
- 4 Vida
- 5 Destek



- 1 ACP
- 2 EPDM şerit
- 3 A1 çerçeve
- 4 Vida
- 5 Destek

- 1 ACP
- 2 A1 çerçeve
- 3 Vida
- 4 Destek



**ALDOM ALÜMİNYUM SAN.ve TİC.A.Ş.**

**Merkez Ofis:** Cevizli Mah. Tugayyolu Cad. No:20 Ofisim İstanbul Plazaları B Blok Kat:8 No:48 Maltepe/İstanbul T+90 216 488 16 01 F+90 216 488 16 03

**Fabrika:** Veliköy Sanayi Bölgesi Osman Uzun Cad. 17. ve 20. Sokak Çerkezköy/Tekirdağ T+90 282 746 14 20 F+90 282 746 14 26

Tic.Sic.No:431497 MersisNo:0051021710400012 Kartal V.D.0510217104

info@aldom.com.tr www.aldom.com.tr