

GYSO-Antidröhnplatten PSK-10

Antidröhnplatten

Produkt

Antidröhnplatte aus bitumengetränkter, gepresster Wollfilzpappe, mit einseitiger Selbstklebeausrüstung als Montagehilfe. Nicht UV-Beständig- Entdröhnend, schalldämmend, vibrationshemmend, vermindert Resonanzerscheinungen, verhindert das sogenannte "Blecheln" bei dünnwandigen Metallkonstruktionen.

Anwendungsbereich

Entdröhnung und Schallminderung bei Fassadenblechen, Fensterbänken, Pfeilerverkleidungen, Badewannen, Maschinen- und Apparategehäusen, Bodenblechen usw., im Metall-, Fassaden-, Apparate- und Maschinenbau.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.

- Platte auf gewünschtes Mass zuschneiden
- Abdeckfolie abziehen
- Platte ohne Lufteinschlüsse aufkleben
- Gut andrücken oder mit einer Hartgummirolle gut anrollen

Hinweis

Bei Anwendungen über Kopf oder in vertikalen Bereichen ohne Gegendruck ist eine zusätzliche mechanische Sicherung notwendig.

Technische Daten

Basis	Bitumengetränkte Wollfilzpappe, gepresst	
Imprägnierung	100% Bitumen Typ 80 erdölstämmig	
Dicke	ca. 2 mm	
Flächengewicht	ca. 1900 g/m ²	
Temperaturbeständigkeit	- 35° bis + 100° C	
Verarbeitungstemperatur	+ 18° C bis + 25° C	
Haftfestigkeit	20 N/25 mm	(AFERA 4001 P1 1)
Verlustfaktor auf 1 mm Stahlblech bei 200 Hz/20° C	0,075	

GYSO-Antidröhnplatten PSK-10

Lieferform

Format	100 x 100 cm (Originalgrösse) 50 x 50 cm, Karton à 20 Platten Weitere Zuschnitte auf Anfrage
Farbe	schwarz
Haltbarkeit	6 Monate (staubfrei, bei Raumtemperatur)

Besonderes

Volle Klebekraft wird nach ca. 12 Stunden erreicht. Vor UV-Einwirkung schützen.

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.