

FICHE TECHNIQUE TWINSON

Description du produit

La matière des profilés de revêtement Deceuninck Twinson est un composite de 50% PVC non plastifié et 50% poussière de bois. Le système prévoit tous les profilés de finition nécessaires en aluminium.

Domaine d'application

La gamme comporte:

- profilés pour le revêtement de sol extérieur
- profilés pour le revêtement de façades

Qualité

Les produits Deceuninck Twinson satisfont aux normes de qualité sévères et sont réalisés suivant des procédures conformes à la certification ISO 9001.

Caractéristiques de la matière première

température de ramolissement Vicat	EN ISO 306/B50	85-95 °C
dilatation thermique linéique	ISO 11359-2	0,021 mm/m°C
module d'élasticité en flexion	EN 310	5000-7000 N/mm ²
contrainte de flexion	EN 310	38 N/mm ²
dureté Brinell 3000N	EN 1534	120 N/mm ²
densité	ISO 1183	1,41 kg/dm ³
absorption d'eau 24h	EN 317	0,2-0,6 %
classification de la durabilité	EN 350	1 classe

valeurs nominales

Manipulation

- sciage avec scie circulaire: des lames à dents carbide sont recommandées
- forer: mèches HSS
- pour avoir le meilleur résultat, il est important de ne pas exercer trop de force lors de la manipulation des profilés
- enlèvement des bavures éventuelles à l'aide de papier de verre ou paille de fer. Faites attention de manipuler les profilés dans la même direction que les rainures et enlevez toutes les poussières après.

Consignes de sécurité

Nous vous recommandons vivement de porter un masque antipoussières et des lunettes de protection si vous utilisez des appareils électriques pour traiter les profilés. Lors du traitement, aucune substance nocive ne se dégage.

Résistance biologique et chimique

La matière première ne provoque aucune réaction négative en combinaison avec les matériaux de construction classiques. Le composite PVC-bois résiste aux bases, aux acides non oxydants, aux sels, aux alcools, aux graisses et aux huiles minérales mais peut être affecté par les solvants chlorés, le benzène, le toluène, le xylène, l'acétone, les esters et, dans une moindre mesure, par les acides oxydants. Les produits Twinson n'offrent aucun milieu nourricier aux bactéries ou moisissures et résistent aux vers à bois et termites.

Environnement et recyclage

- ne contiennent aucun CFK susceptible de nuire l'environnement ou d'autres substances nocives
- 100% recyclable

Transport et entreposage

- les profilés seront stocker à l'intérieur
- les profilés doivent être empilés horizontalement (donc couchés) et soutenus par intervalles de 1 m maximum
- il est recommandable de laisser acclimater les profilés pendant 24h avant la pose
- il est recommandé de manipuler les profilés à l'aide de deux personnes
- le transport s'effectue horizontalement

Entretien

L'entretien est en principe superflu. Le nettoyage avec un nettoyeur pression est permis si les modes d'emploi de l'appareil sont suivis et la pression appliquée n'est pas plus élevée que 100 bar.

L'usage d'abrasifs, de substances agressives et de solvants aux cétones ou de composés aromatiques comme l'essence à détacher, l'acétone, la térébenthine, le pétrole, le white spirit et autres n'est pas autorisé.

CEN TC 249

WG 13

prCEN/TS 15534 consists of the following parts, under the general title

Plastics – Wood plastics composites (WPC)

Part 1: Test methods

Part 2: General characterisation (material characteristics)

Part 3: Characteristics related to products

MATERIAL CHARACTERISTICS

DENSITY	ISO 1183-1	method A		1.398	kg/m ³
HDT	ISO 75	method A	1.80 MPa	76.3	°C
		method B	0.45 MPa	80.0	°C
		method C	8.00 MPa	58.9	°C
TENSILE PROPERTIES	ISO 527/1B	E-modulus		6019	MPa
		tensile strength		35.95	MPa
		strain at break		0.90	%
BRINELL HARDNESS	EN 1534	3 kN		174	MPa
WATER ABSORPTION	EN 317	24 hours	thickness swelling	1.44	%
			weight increase	1.06	%
FLEXURAL PROPERTIES	ISO 178	E-modulus	extrusion direction	5855	MPa
			perpendicular to extrusion direction	4578	MPa
		bending strength	extrusion direction	65.59	MPa
			perpendicular to extrusion direction	48.11	MPa
		strain at break	extrusion direction	1.30	%
			perpendicular to extrusion direction	1.20	%
TENSILE CREEP	ISO 899-1	30°C / 9 MPa	elongation 480 h	0.17	%
RESISTANCE TO SOIL INHABITING SOFT ROTTING MICRO-FUNGI	prCEN/TS 15534-1 Annex D	durability class		1	class
LINEAR THERMAL EXPANSION	ISO 11359-2	extrusion direction		0.023	mm/m°C
		perpendicular to extrusion direction		0.048	mm/m°C
		thickness variation		0.080	mm/m°C
BURNING BEHAVIOUR	ISO 4589-2	LOI		26.7	%
VICAT TEMPERATURE	ISO 306	method B50		90.1	°C
ABRASION RESISTANCE	EN 438-2	S42 / 500g		1268	Taber wear index class
REACTION TO FIRE	NF P 92-501	epiradiator		M4	class
	NBN S21-203			A4	class
	DIN 4102-1	Kleinbrenner		B2	class

DECKING CHARACTERISTICS

FRICITION COEFFICIENT	EN 13893	dry conditions	extrusion direction	0.41	---
SLIP RESISTANCE	EN 1339 Annex I	wet conditions		59	USRV
FALLING MASS	EN 477	23°C	0.5 kg / 1.4 meter	7	J
FLEXURAL PROPERTIES	EN 310	flexural modulus		6988	MPa
		flexural strength		38.44	MPa
		strain at break		1.02	%
ARTIFICIAL WEATHERING	EN 513-1	colour shift from 250 hours to 4000 hours	501	3.1	dE
			502	4.0	dE
			503	5.7	dE
			504	8.3	dE
			505	6.9	dE
			506	4.4	dE
			507	0.0	dE
			508	3.8	dE
WATER ABSORPTION	EN 317	24 hours	thickness swelling	0.32	%
			weight increase	0.51	%
WATER ABSORPTION	EN 317	28 days	thickness swelling	1.64	%
			weight increase	3.50	%
MOISTURE RESISTANCE	EN 321	flexural modulus		6514	MPa
		flexural strength		36.83	MPa
		strain at break		1.22	%
		thickness swelling		0.14	%
HEAT REVERSION	EN 479	100°C / 1 hour		0.10	%
SURFACE TEMPERATURE	prCEN/TS 15534-1 Annex F	BST = 50°C	501	36	°C
			502	41	°C
			503	37	°C
			504	38	°C
			505	38	°C
			506	37	°C
			507	36	°C
			508	36	°C