

TÔLES À ONDULATIONS PROFONDES

STUC GAUFRÉ

DESCRIPTION DU PRODUIT

Les tôles à ondulations profondes d'Ideal Products sont fabriquées à partir d'alliages métalliques d'aluminium et d'acier inoxydable conformes aux normes ASTM B209 (aluminium) et A-240 (acier inoxydable). Les alliages typiques pour l'aluminium sont 3003, 3105 ou 1100 avec des trempes de H14 (demi-dur), H12 (quart dur) ou extra doux. Les alliages standard pour l'acier inoxydable sont T-304/T-304L, recuit (Catégorie 1) ou T-316/T-316L, recuit (Catégorie 2).

Ideal Products propose deux types de profilés ondulés. Chaque ondulation est composée d'une alternance de rainures et de crêtes parallèles dont la section transversale correspond approximativement à une onde sinusoïdale de 1,25" de pointe x 0,25" de profondeur, ou de 2,5" de pointe x 0,5" de profondeur. Toutes les ondulations sont réalisées selon les tolérances des normes ASTM C1729 et C1767.

Les tôles à ondulations profondes d'Ideal Products sont fabriquées avec des largeurs standard de 33", tandis que les longueurs peuvent être définies sur mesure, sans restriction*.

DISPONIBLE REVÊTEMENTS ET BARRIÈRES CONTRE L'HUMIDITÉ

REVÊTEMENTS		BARRIÈRES CONTRE L'HUMIDITÉ	
ALUMINIUM	ACIER INOXYDABLE	ALUMINIUM	ACIER INOXYDABLE
Nu Peint	Nu	Nu Peint Polyfilm	Nu Polyfilm

RECOMMANDÉ PROFIL D'APPLICATION

ALUMINIUM

ÉPAISSEUR (po)	PROFIL RECOMMANDÉ (po)
0.016"	1.25"
0.020"	1.25" ou 2.50"
0.024"	2.50"
0.032"	2.50"

ACIER INOXYDABLE

ÉPAISSEUR (po)	PROFIL RECOMMANDÉ (po)
0.010"	1.25"
0.016"	1.25" or 2.50"
0.020"	2.50"

REMARQUE: Veuillez noter que les longueurs peuvent être limitées en raison de l'emballage, de la manutention et d'autres aspects logistiques. En raison du processus d'extrusion, un léger effet de vague peut également se produire dans les tôles plus longues. En général, cela n'affecte pas l'installation ou la qualité du produit.

APPLICATION DU PRODUIT

Les tôles à ondulations profondes sont conçues pour résister aux dommages physiques, aux rayons UV et pour évacuer l'eau liquide, minimisant ainsi la quantité qui pénètre dans le système d'isolation, en particulier sur les grands réservoirs verticaux et les équipements d'un diamètre de 8 pieds ou plus. Il n'est pas recommandé d'utiliser des tôles à ondulations profondes sur des réservoirs horizontaux, et seules les finitions lisses ou en stuc gaufré doivent être envisagées. Les équipements ayant un diamètre supérieur à 2 m doivent être équipés d'un ressort d'expansion dans chaque bande de fixation pour les équipements fonctionnant à plus de 200 °C, et de deux ressorts d'expansion espacés de 180 degrés s'ils fonctionnent à plus de 400 °C.

Si une résistance à la corrosion supérieure à celle obtenue avec l'aluminium ordinaire est souhaitée, un aluminium peint ou revêtu (types II, III ou IV) doit être envisagé. Si une résistance à la corrosion encore plus élevée est exigée, l'utilisation d'une gaine en acier inoxydable doit être envisagée.

Il est important d'identifier le type d'environnement et d'application avant de choisir le type de profil et de finition des tôles ondulées. Les réparations plus importantes ne sont pas recommandées étant donné que les profils peuvent varier d'un fabricant à l'autre, de sorte que la finition, la fermeture et la protection ne sont pas optimales. Veuillez consulter les tableaux 2 et 3 pour connaître les épaisseurs et les profils recommandés. D'autres spécifications et recommandations d'application figurent dans les guides de bonnes pratiques de l'industrie, ou selon la norme ASTM C1729 si vous utilisez de l'aluminium, et C1767 si vous utilisez de l'acier inoxydable.

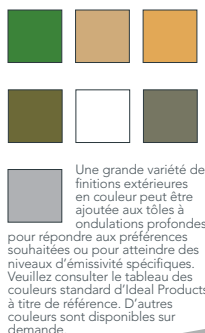
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES FINITIONS

LISSE | STUC GAUFRÉ

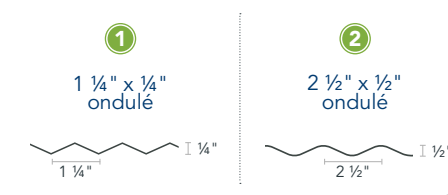
INFLAMMABILITÉ

25/50 ou moins pour la propagation des flammes et le dégagement de fumée, conformément à la méthode d'essai ASTM E84.

COULEURS



PROFILS D'APPLICATION



Plus sûr. Plus intelligent. Plus rapide.

CANADA 1.800.299.0819 | USA 1.888.877.7685 | WWW.IDEALPRODUCTS.CA

