



WindWall

Pannelli da rivestimento dell'involucro edilizio con il sistema delle facciate ventilate

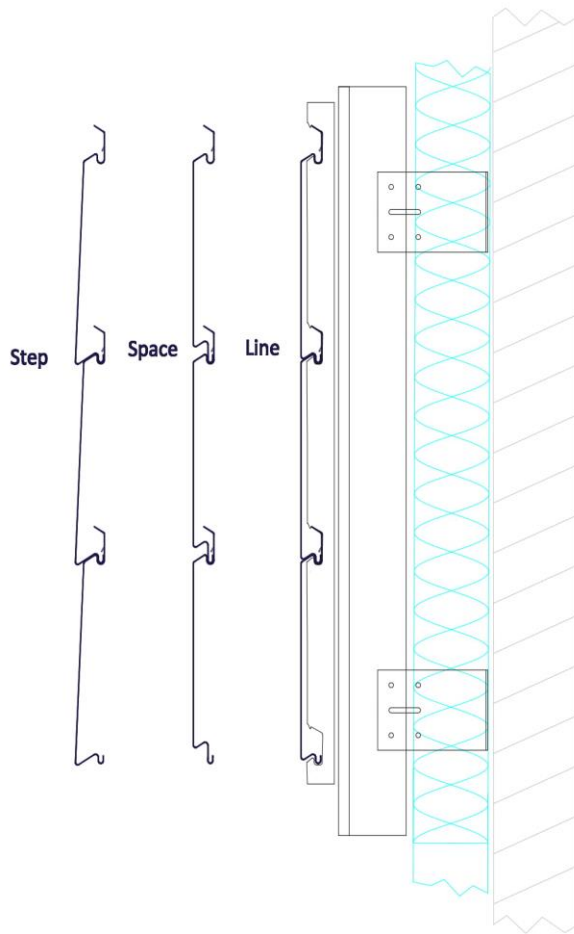
Utilizzo: interno ed esterno

Il prodotto applicato, può raggiungere una durata d'esercizio di 30 anni circa in condizioni ambientali C2/C3.

Tabella dimensionamento pannelli WindWall e sotto struttura

Spessore/Passo Architettonico	200-315	300/405	405/525	Materiale
0.8 mm	OK	NON CONSIGLIATA	NON CONSIGLIATA	Rame/LegheAlluminio 3000-5000 Acciaio/ZincoTitanio
1 mm	OK	OK	NON CONSIGLIATA	Rame/LegheAlluminio 3000-5000 Acciaio/ZincoTitanio
1.1 mm	OK	OK	OK	LegheAlluminio 3000-5000
1.2 mm	OK	OK	OK	LegheAlluminio 3000-5000
Lunghezza max consigliata	6 mt	5 mt	4 mt	
Distanza max Distanziale/ModP H<9 mt/H>9 mt	1500/1200	1200/1000	1000/800	
Distanza max Staffe H<9 mt/H>9 mt	1500/1200	1500/1200	1500/1200	





Wind Wall System

- 1-Coibente
- 2-Staffe
- 3-Distanziale
- 4-Modulo a Passo
- 5-WWLine+Space+Step

Materiali

Rame: Sp 0.8/1 mm Cu-DHP CW024A R240 UNI EN 1172

Alluminio: Sp 0.8/1/1.1/1.2 EN AW 3005 AlMn AW 5005 AlMg UNI EN 485-2

Acciaio: Sp 0.8 DX51D + 140g/mq Zn, Fe P 03 G; DX52D + Z UNI EN 10142

Zinco Titanio: Sp 0,8/1 mm Zn 99.99% UNI EN 988

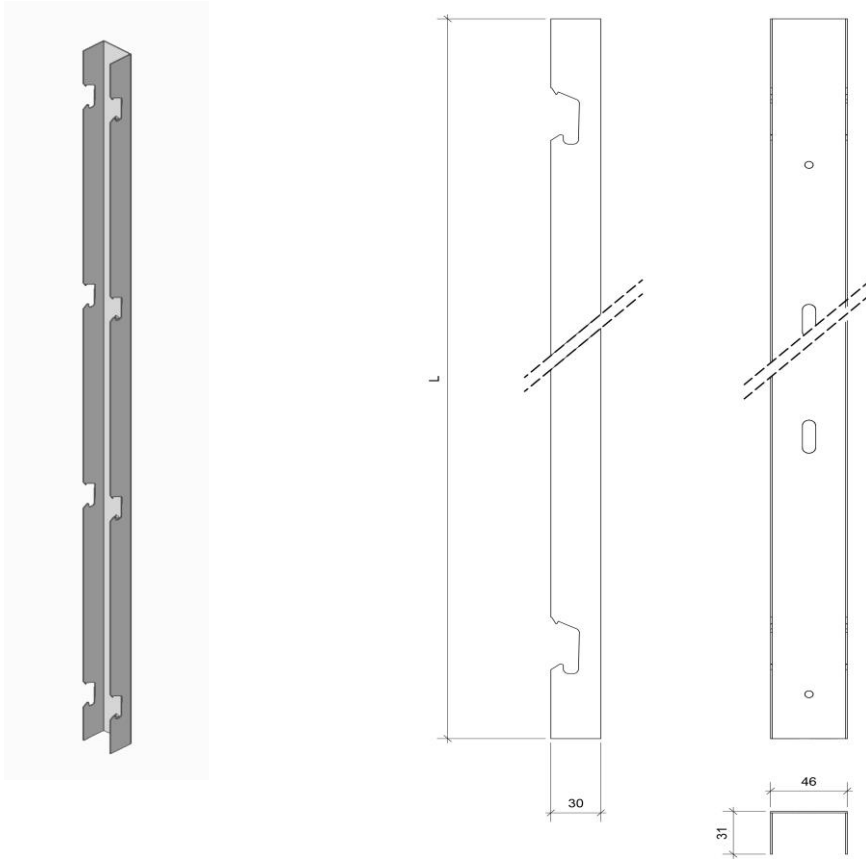


W I N D W A L L

Modulo a Passo

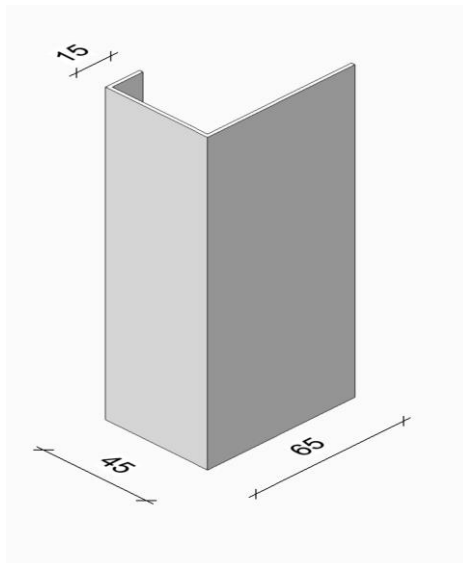
Aluzinc 1 mm DX51D + AZ185 (Norma Eu UNI EN 10142) rif UNI EN 10327

Rivestimento 185 g/mq Alluminio55%-Zinco43.4%-silicio1.6%



Distanziale

Acciaio Zn S250 Z140 1.5 mm Sez. 15/45/65 mm

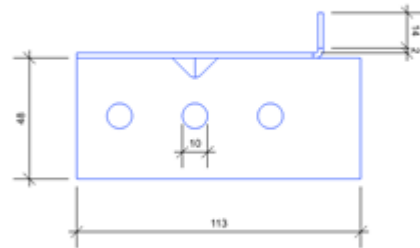
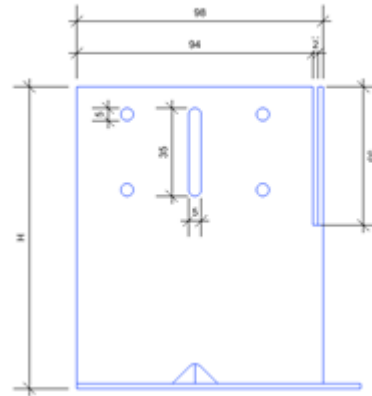
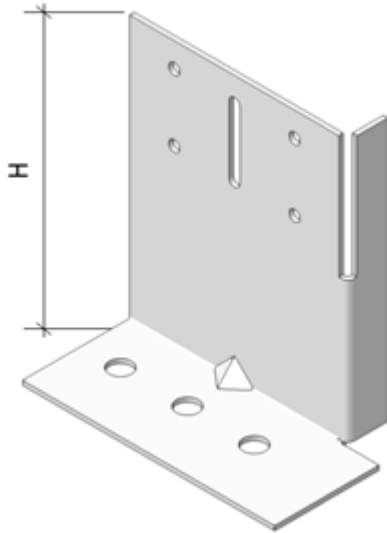


Staffe

Staffe di sostegno in acciaio Zn S250 Z140

Spessore 2 mm H 50/120

Spessore 3 mm H 125/275



Fissaggi

Soluzione 1

Fissaggio diretto WindWall al Distanziale

Staffe – viti auto foranti - Distanziale

Distanziale – viti auto foranti - WindWall



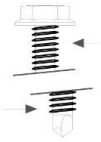
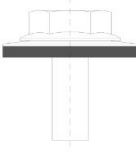
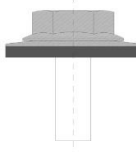
Soluzione 2

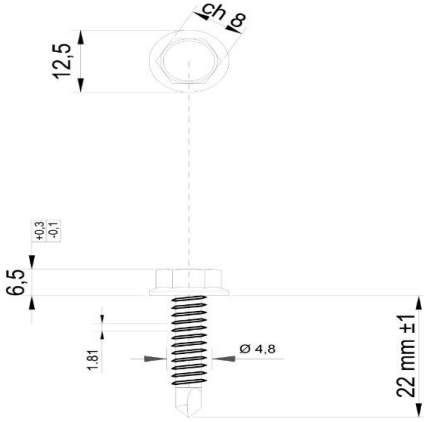
Staffa – viti auto foranti - Distanziale

Distanziale – viti auto foranti - ModP

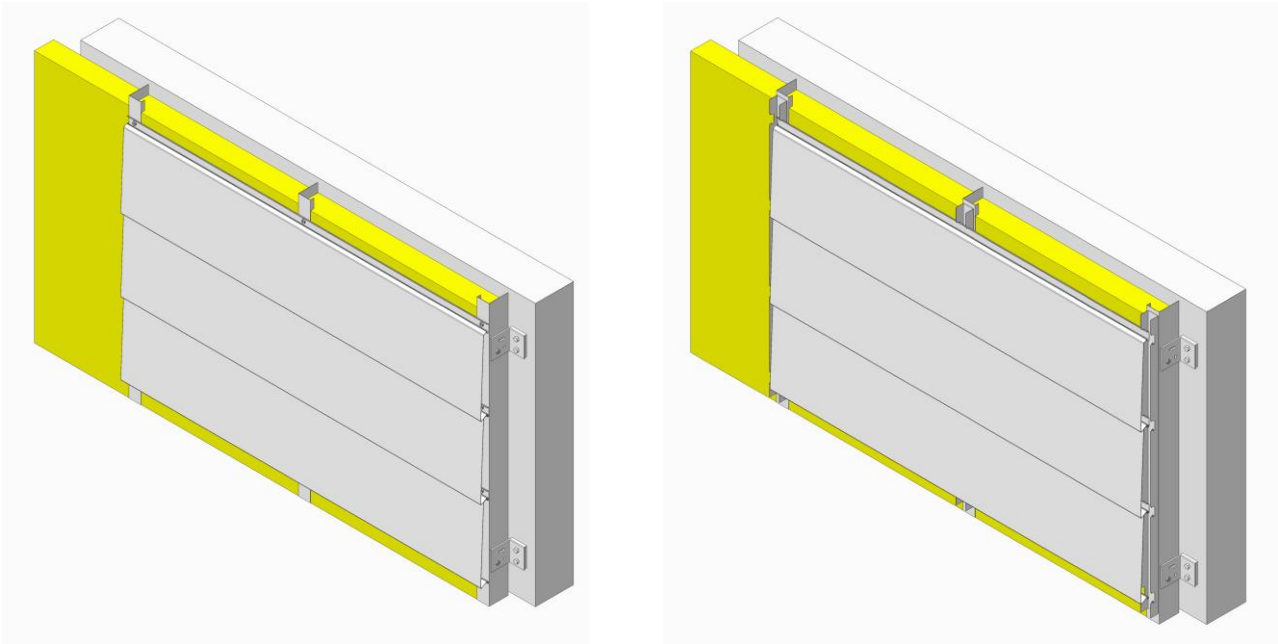
ModP - incastro diretto -WindWall

Viti

	SFILAMENTO <table border="1"><thead><tr><th>Spessore</th><th>Valore di estrazione</th></tr></thead><tbody><tr><td>2 x 0,6</td><td>1175 N</td></tr></tbody></table>	Spessore	Valore di estrazione	2 x 0,6	1175 N
Spessore	Valore di estrazione				
2 x 0,6	1175 N				
 <p>Trazione 10,0 [kN]</p>	 <p>Taglio 6,0 [kN]</p>				
N = Newton 1N = 0,1019716 Kgf 1 kN ≅ 100 Kgf					
 <p>COD. C11CUCI</p>	 <p>COD. C11CUCV</p>				
MATERIALE	ACCIAIO C21 BS				
TRATTAMENTO TERMICO	CARBONITRURAZIONE				
TRATTAMENTO GALVANICO	ZINC.BIANCA esente CrVI				



Sequenza di posa



- Tracciamento del reticolo ortogonale delle superfici da rivestire.

- Fissaggio alla struttura portante delle staffe di ancoraggio a mezzo di un fissaggio meccanico o chimico, a seconda della stratigrafia del supporto, con interposizione di strato isolante, THERMO STOP, per interrompere il ponte termico degli staffaggi. Superfluo nel caso si utilizzi il WindWall System con ModP.

- Coibente:

Posizionamento e fissaggio dello strato coibente, quando previsto, inserito tra le linee di staffe, mediante tasselli idonei. Copertura e sigillatura del coibente a mezzo di membrane altamente traspirante.

- Distanziali:

Posizionamento e fissaggio dell'orditura metallica atta a creare la perfetta planarità della superficie del rivestimento. Fissaggio meccanico con viti in acciaio auto foranti alle staffe di cui sopra, dei profili distanzianti tipo a C, Z, L, T. Pressopiegati o estrusi. Possono essere in acciaio zincato, inox o alluminio, dimensionati a seconda delle condizioni di esercizio. Solitamente 1.5 mm Zn e Inox, 2 mm se di Alluminio.

Fissaggio pannelli WW

Soluzione 1:

Direttamente ai profili distanziatori, per mezzo di viti auto foranti, partendo dal basso verso l'alto in caso di posa orizzontale. Destra o sinistra, indifferentemente, in caso di posa verticale, o a seconda di quanto indicato dallo schema di posa.

E' consigliata l'interposizione di uno strato neutro (EPDM adesivo) tra il profilo distanziale e i pannelli WW per evitare corrosioni galvaniche.

Soluzione 2:

Posizionamento e fissaggio meccanico del ModP ai profili distanziatori a mezzo di viti auto foranti. Seguendo l'esecutivo di montaggio, a cui poi andranno fissati per incastro i pannelli WW nell'apposita sagomatura senza l'uso di fissaggi meccanici.

Tutta la serie di accessori quali: Profili partenza/fine, profili separatori, angoli, imbotti finestre, ecc. vengo disegnati e realizzati a seconda delle richieste ed esigenze progettuali, e vanno inseriti in sequenza alla posa dei pannelli, dopo la preparazione del piano di posa.

Il montaggio di un rivestimento in pannelli WW è destinato a facciatisti, serramentisti e coperturisti professionisti, quando per coperture intendiamo coperture a Scandole e Aggraffato, e a lattonieri esperti, dotati di attrezzature elettroniche, per mantenere la tolleranza di posizionamento entro le esigenze del progetto

I pannelli sono protetti da film in polietilene adesivo oppure da uno spessore di carta/cartone/tnt/pluriball e vengono alloggiati con la sezione trasversale in senso verticale in apposite barelle metalliche o scatole di cartone, fasciate e reggiate, con Packing List e logo esposto

Il materiale deve essere stoccato all'asciutto, all'ombra e posizionato con una pendenza minima del 3%



W I N D W A L L

Manutenzione

Ordinaria:

Il sistema non prevede manutenzione ordinaria programmate, se non le eventuali operazione di pulitura, escludendo solventi aggressivi qualora i pannelli presentino una verniciatura come finitura estetica. Assicurarsi attraverso le schede tecniche del produttori che il solvente sia idoneo al campo d'impiego specifico.

Straordinaria:

Ispezione, riparazione e sostituzione dei singoli pannelli.

In caso di Posa Tipo 1(vedi pag. 4):

Tagliare ed estrarre Nr 1 pannello danneggiato e/o vicino alla zona d'intervento di manutenzione, poi smontare la sequenza di pannelli necessaria a liberare la zona d'intervento. Successivamente alle operazioni di manutenzione riposizionare i pannelli smontati e/o sostituire quelli danneggiati con i nuovi, seguendo inversamente la sequenza precedente fino all'ultimo pannello, che andrà incollato o fissato con fissaggio meccanico a vista.

In caso di Posa Tipo 2(vedi pag. 4):

Qualora siano già state inserite da progetto le Clip Inox brevettate WWREV, si potrà procedere allo sgancio di un singolo pannello senza doverlo danneggiare, ma semplicemente azionando la leva di sgancio della clip per mezzo di un cacciavite o leva, diversamente bisognerà tagliare ed estrarre Nr 1 pannello danneggiato e/o vicino alla zona d'intervento di manutenzione, per poi sganciare con una semplice pinza i pannelli dagli incastri del ModP, la sequenza necessaria a liberare la zona d'intervento. Successivamente alle operazioni di manutenzione riposizionare i pannelli smontati e/o sostituire quelli danneggiati con i nuovi, seguendo inversamente la sequenza precedente fino all'ultimo pannello. Se non presente, installare le Clip Inox WWREV nell'apposito alloggiamento dentro il ModP in prossimità dell'aggancio dell'ultimo pannello superiore smontato. Ciò consente all'operatore di agganciare tra loro quest'ultimo pannello e il primo superiore non smontato,

dopodiché premendo entrambi i pannelli contro la struttura si andrà a richiudere la leva di blocco della clip, bloccando i pannelli del rivestimento senza colle o fissaggi a vista.

