

ZAAGVOORSCHRIFT NIEUWE RICHTLIJN

Om knikvorming in gevel sandwichpanelen te voorkomen, moeten enkele typen blinde gevelpanelen volgens een specifieke zaagmethode worden gezaagd. Onderstaande richtlijn is daarvoor van toepassing.

- Voor de SAB WB met een kerndikte van 120 of 140 mm, adviseren wij om deze zaagmethode toe te passen bij temperaturen onder de 10°C.
- Voor de SAB WB met een kerndikte van 100 mm dient deze methode te worden gevolgd bij temperaturen onder de 5°C.

Let op:

Volg het stappenplan op de volgende pagina zorgvuldig. Zorg er daarnaast voor dat het paneel vlak en stabiel wordt ondersteund op meerdere pallets of eps-blokken tijdens het zagen.



SAB-profiel bv - A Tata Steel Enterprise

Produktieweg 2, NL-3401 MG IJsselstein

Postbus 97, NL-3400 AB IJsselstein

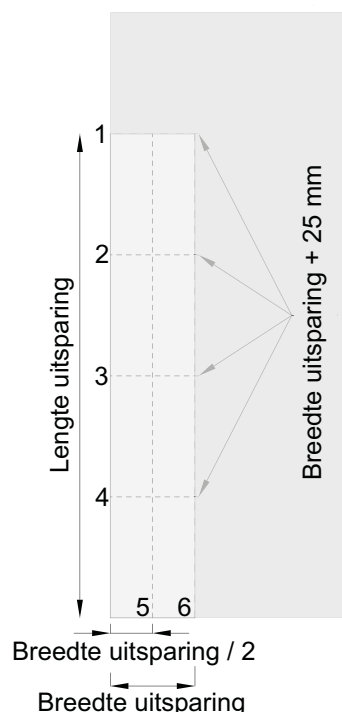
T +31 (0)30 68 79 700

E info@sabprofiel.nl

www.sabprofiel.nl

UITHALEN HOEK IN EEN PANEEL – STAPPENPLAN

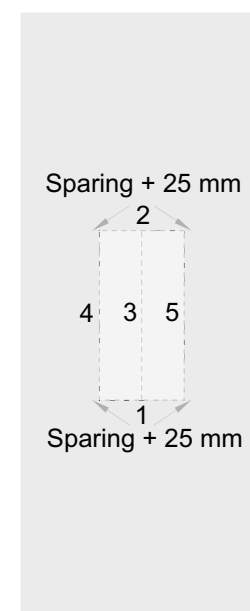
1. Bepaal de afmetingen van het vak dat uit het paneel gezaagd moet worden.
2. Verdeel de lengte (Lengte uitsparing) over het gewenste aantal zaagsneden in de breedte. Er moet op regelmatige afstand (bijv. om de meter) een zaagsnede worden gemaakt (genummerd 1 t/m 4).
3. Voer de zaagsneden uit: zaag elke zaagsnede 25 mm verder dan de opgegeven breedte (Breedte uitsparing). Zie ter verduidelijking de afbeelding.
4. Zaag in de lengterichting (zaagsnede nummer 5), op het midden van de breedte (Breedte uitsparing/2), zoals aangegeven in de afbeelding.
5. Voer zaagsnede 6 uit op de positie die overeenkomt met de gewenste maat van het vak (breedte uitsparing, zie afbeelding).



Belangrijk: Zaagsneden 5 en 6 mogen niet voorbij zaagsnede 1 lopen!

UITHALEN VAK IN MIDDEN VAN EEN PANEEL – STAPPENPLAN

1. Bepaal de afmetingen van het vak dat uit het paneel gezaagd moet worden.
2. Zaag lijnen 1 en 2 beide 25 mm langer dan de gewenste maat van het vak. Zie de afbeelding voor verduidelijking.
3. Bereken de helft van de vakk Breedte (Sparing/2) en voer zaagsnede 3 uit op deze positie (zie afbeelding).
4. Zaag lijnen 4 en 5 om het vak volledig vrij te maken.



Belangrijk: Zaagsneden 3, 4 en 5 mogen niet voorbij zaagsneden 1 en 2 lopen!

Zaaginstructie – Belangrijk: Panelen dienen uitsluitend met een cirkelzaag gezaagd te worden. In de hoeken, waar het staal al is doorgezaagd maar het schuim nog niet, mag een handzaag worden gebruikt om het schuim zorgvuldig los te maken.