



5 MOTIVI PER SCEGLIERE KLIMTEK

- + Isolamento termico da 0,60 W/(m² K)
- + Abbattimento acustico
- + Risparmio energetico
- + Stabilità nel tempo
- + Leggerezza del prodotto finito

(A) Trasmittanza termica

sp. 68,5mm = 0,92 W/(m² K)

(B) Trasmittanza termica

sp. 72,5mm = 0,84 W/(m² K)

(C) Trasmittanza termica

sp. 80,5mm = 0,70 W/(m² K)

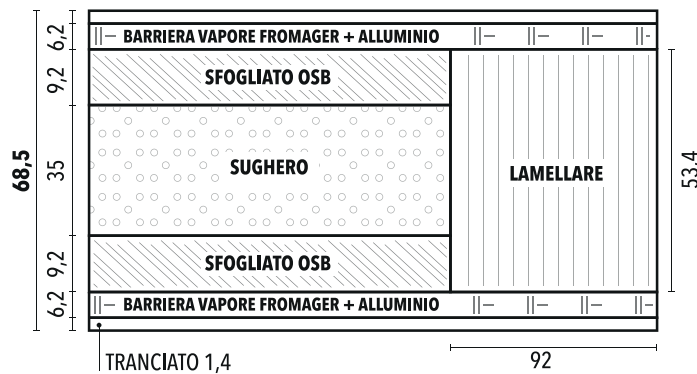
(D) Trasmittanza termica

sp. 92,5mm = 0,60 W/(m² K)

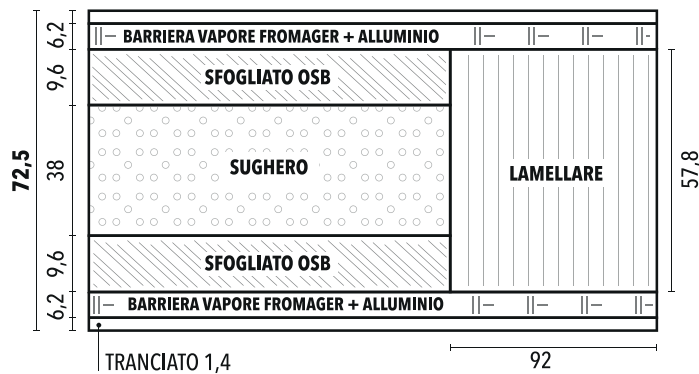
IL PANNELLO PER PORTONCINI COIBENTATO CON SUGHERO NATURALE SUPERCOMPRESSO CHE RISPONDE PERFETTAMENTE ALLE ESIGENZE DI CHI PRODUCE SERRAMENTI DALLE ELEVATE PRESTAZIONI.

È un prodotto innovativo certificato di alta qualità che, per la sua particolare struttura e l'utilizzo di pannelli in multistrato, garantisce ottima stabilità e durata nel tempo. All'interno uno strato di sughero naturale supercompresso, molto performante, assicura un ottimo isolamento termico, un consistente abbattimento acustico e nel contempo leggerezza del prodotto finito. Una lastra in alluminio conferisce ulteriore stabilità, evitando eventuali torsioni soprattutto in presenza di sbalzi di temperature. Per queste caratteristiche Klimtek è particolarmente apprezzato dalle falegnamerie che intendono offrire ai propri clienti una garanzia in più sui portoncini d'ingresso.

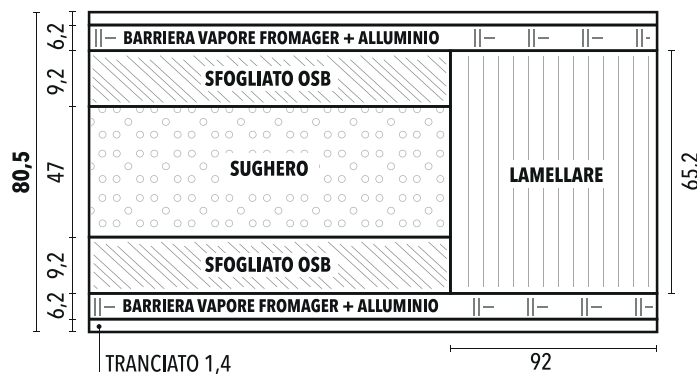
Sezione pannellatura 68,5mm



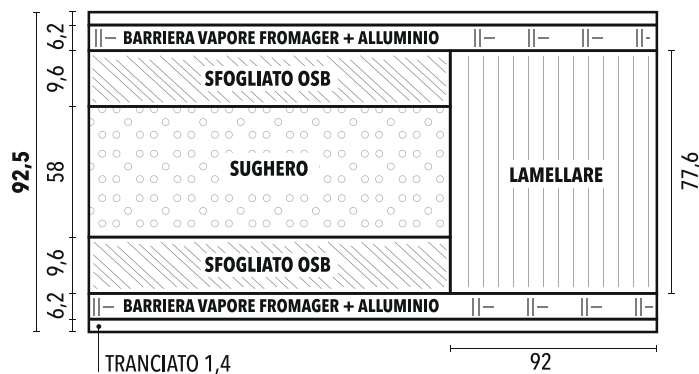
Sezione pannellatura 72,5mm



Sezione pannellatura 80,5mm



Sezione pannellatura 92,5mm



TRASMITTANZE TERMICHE CERTIFICATE
UNI EN ISO 10077-2 CALCOLO NUMERICO

PROVA DI STABILITÀ UNI - EN - 14351 - 1:2006

Tolleranza dimensionale (altezza/larghezza) ± 2 mm

Tolleranza spessore $\pm 0,5$ mm

Misura massima pannelli 110 x 250 cm

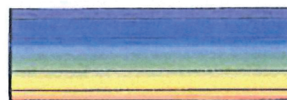
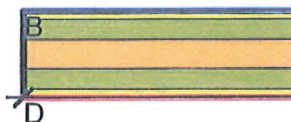
LABORATORIO SERRAMENTI IVALSA-CNR
ESTRATTO DI CLASSIFICAZIONE DEL RAPPORTO DI PROVA n°: CPD/21/1/2012

COSTRUTTORE : GALANTE WOOD TECHNOLOGY
Via Roma, 122-B
38083 Condino TN

OGGETTO: pannello laminare incollato in legno spessori 68-72-82-92 mm

MATERIALE: pioppo multistrato, okumè, sughero

TRASMITTANZA TERMICA SECONDO UNI EN ISO 10077-2 METODO NUMERICO



SPESSORE 68

$U_f = 0,91 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno tenero
 $U_f = 0,91 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno duro

SPESSORE 72

$U_f = 0,84 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno tenero
 $U_f = 0,84 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno duro

SPESSORE 82

$U_f = 0,70 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno tenero
 $U_f = 0,70 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno duro

SPESSORE 92

$U_f = 0,60 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno tenero
 $U_f = 0,60 \text{ W/(m}^2 \text{ K)}$ con tranciato legno duro

Il presente documento è da considerarsi come riproduzione sintetica di quanto riportato nella perizia succitata. Il Costruttore si impegna ad attribuire la presente classificazione solo ed esclusivamente al modello di prodotto testato dal Laboratorio Serramenti di IVALSA-CNR, in conformità con quanto previsto nelle note di avvertimento sottoscritte, e nella norma UNI EN 14351-1/06 sull'estensibilità dei risultati di prova.
Il Laboratorio Serramenti di IVALSA-CNR non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo errato o mendace del presente documento, e/o per considerazioni errate che se ne possano trarre.

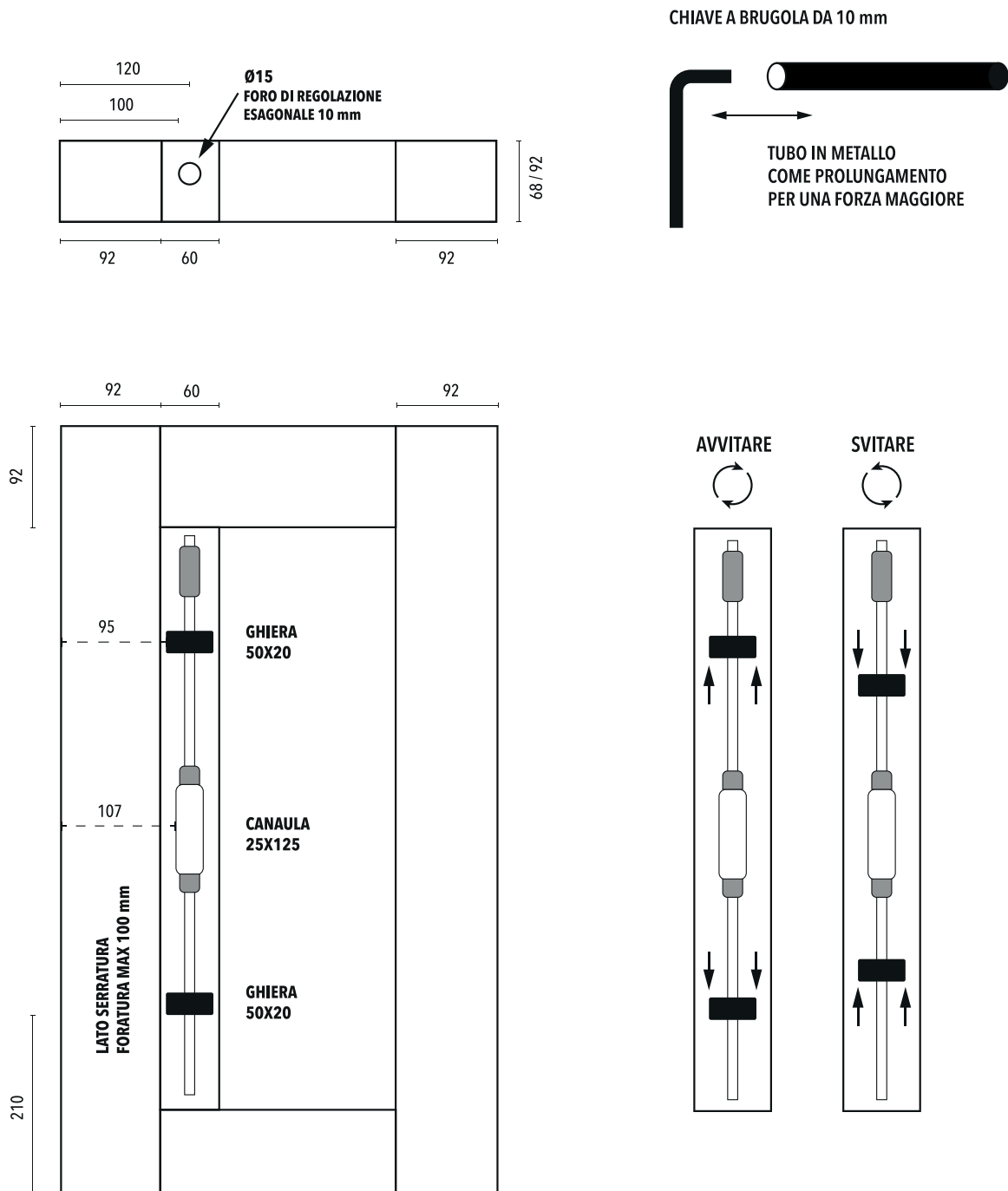
DIRETTORE DI IVALSA-CNR
prof. ing. Ario Ceccotti



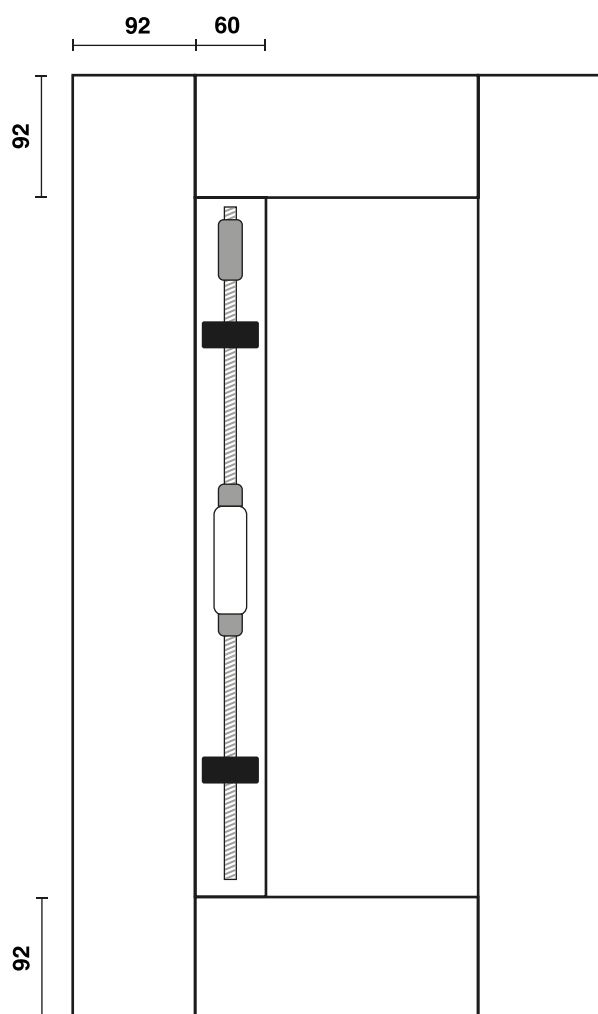
DESCRIZIONE SINTETICA PER LA LAVORAZIONE E LO STOCCAGGIO SEMILAVORATI KLIMTEK

1. Conservare sempre i semilavorati KLIMTEK in ambienti asciutti e climatizzati con normale tasso di umidità.
2. Stoccare su una base assolutamente piana con almeno 3 travetti dello stesso spessore, evitare di appoggiare i pannelli contro pareti in posizione inclinata, senza adeguata protezione.
3. Controllare la superficie del pannello impiallacciato prima di eseguire lavorazioni particolari e speciali, inumidire leggermente la parte esterna su entrambi i lati prima della levigatura finale. Il legno, materiale naturale, è soggetto a piccole variazioni strutturali e di tonalità; tali differenze non sono da imputare ad una non conformità del prodotto.
4. In caso di impregnazione con sistema "flow coating" proteggere con nastro le eventuali lavorazioni di fori vetri per evitare che il prodotto impregnante entri all'interno del pannello.
5. Prima di eseguire qualsiasi lavorazione, verificare la posizione delle eventuali barre stabilizzatrici seguendo scrupolosamente i dettagli riportati nella scheda tecnica su www.galantewt.it
6. Per pannelli grezzi da impiallacciare controllare l'umidità del tranciato che non deve superare l'8% circa, la temperatura della pressa non deve superare i 60°C.
7. Non pressare i pannelli ad elevate temperature per poco tempo e non imprimere una forza superiore a 3.5 kg/cm², le colle devono essere impermeabili, resistenti all'acqua ed agli agenti atmosferici, raffreddare il pannello porta in pressa chiusa per acclimatarsi per 1/2 giorni prima di sottoporlo a lavorazioni, stoccare successivamente il pannello coperto sui 2 lati assolutamente in piano per 2 giorni ad una temperatura ambiente di circa 20 gradi.
8. Tolleranze: sono da considerarsi ammissibili.
 - +/- 05 mm sullo spessore
 - +/- 2 mm sulla larghezza ed altezza
 - 2 mm al ml in altezza sull'imbarcamento
9. È di fondamentale importanza che la verniciatura venga effettuata a regola d'arte, in particolare sia mantenuta la stessa quantità di "spessore" su entrambi i lati del pannello KLIMTEK.
10. Determinare la quantità di umidità presente nell'edificio prima dell'installazione del prodotto e garantire che non sia superiore al 65%.
11. Dopo un'attenta valutazione della posizione geografica in cui verrà posto il portoncino, specie se particolarmente esposto ad agenti atmosferici naturali, si consiglia l'inserimento del tirante stabilizzatore e regolatore su entrambi i lati del pannello oltre ad una copertura dello stesso con apposita tettoia o pensilina protettiva.
12. In caso di colpa ascrivibile al produttore il risarcimento non potrà superare il valore del pannello fornito.
13. La garanzia ha validità 2 anni dalla data di consegna, ma decade in caso di inosservanza delle regole sopra riportate.

SCHEMA TECNICO REGOLAZIONE TIRANTE

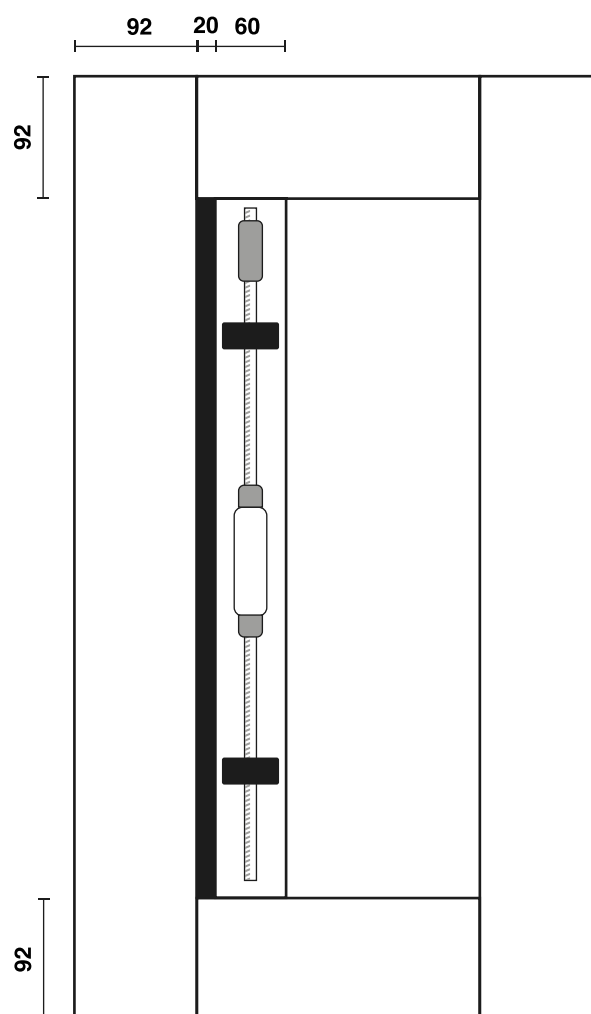


SCHEDA TECNICA PER LAVORAZIONI



COMPOSIZIONE STANDARD

- Pannello predisposto per serratura entrata 65 mm
- Foratura massima per foro serratura 100 mm
- Larghezza minima non fresabile sul lato serratura per eventuale pantografatura di foro vetro 150 mm



COMPOSIZIONE CON TIRANTE SPOSTATO

- Pannello predisposto per serratura entrata fino a 85 mm
- Inserimento di un inserto da 20 mm posizionato tra lamellare e tirante
- Foratura massima per foro serratura 120 mm
- Larghezza minima non fresabile sul lato serratura per eventuale pantografatura di foro vetro 170 mm