

Technisches Datenblatt

EKAMAT, EKAMET und EKALIT Formteile  
aus Aluminium Al 99,5 glatt oder geprägt

Material:	Al-Dünnsband mind. 98% Al Weich oder hart, je nach Vereinbarung		
Materialstärke:	0,01 bis 1,0 mm		
Toleranz:	± 6% DIN EN 546-3 bzw. 485-3		
Oberfläche:	Glänzend / matt DIN EN 546-2 0,010 – 0,030 gl/m, 0,030 – 0,300 gl/gl oder Geprägt (Grobkorn)		
Spez. Gewicht:	~ 2,7 kg/dm <sup>3</sup>		
Benetzbarkeit: fettfrei C	Das Dünnsband entspricht im weichen Zustand der Qualität		
Prüfverfahren:	EN 546-4 Benetzbarkeitsindex C		
Prüfflüssigkeit:	destilliertes Wasser		
Ablaufeigenschaft:	ohne Falten und Abrisse		
Wasserdampfdurchlässigkeit:	Dampfdicht –Sd>1500m bei Foliendicke 0,05mm <0,05 g/24h/m <sup>2</sup> /1 Mpa		
Wärmeleitfähigkeit:	237 W/(m*K)		
Mechanische Eigenschaften:	DIN EN 546-2		
Brandverhalten:	Nicht brennbar, der Schmelzpunkt liegt bei ca. 650°C		
Festigkeit (gemessen in glattem Zustand) : %	Dicke $\mu$	Zugfestigkeit (Rm-Mpa)	Bruchdehnung
	20-40	45-90	2
EN 546-2	41-89	45-95	4
	90-139	50-95	6
Verwendungszweck:	Oberflächenschutz in der Isoliertechnik		
Lagerung:	in Räumen bei 15-30°C u. relativer Luftfeuchte 50-70%		

Hinweis: Die Angaben dieser Druckschrift basieren auf unseren aktuellen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen keine Zusicherung im Rechtssinne dar und werden nicht Inhalt eines Kaufvertrages. Bei der Anwendung sind stets die speziellen Bedingungen sowohl in bauphysikalischer, bautechnischer und baurechtlicher Hinsicht zu berücksichtigen. Da wir keinerlei Kontrolle über den Gebrauch des Materials haben, können wir für die Anwendung keine Haftung übernehmen.

Unsere Werksnormen sind nicht zwangsläufig deckungsgleich mit den Anforderungen der öffentlichen Normen, daher empfehlen wir ausdrücklich die Einsicht in die aktuelle Ausgabe der DIN. Auf Bestellung berücksichtigen wir gerne jede Sonderausführung und fertigen (soweit technisch möglich) nach Kundenangaben.

Fehlerfreiheit: Die Erzeugnisse müssen frei von Fehlern sein, die die Anwendung unter angemessenen Einsatzbedingungen beeinträchtigen. Die gewalzten Oberflächen müssen glatt und sauber sein. Kleinere Oberflächenfehler wie beispielsweise geringfügige Streifen, Kratzer, Riefen, Schleiferstellen, Längsstreifen, Walzenschläge, Verfärbungen sowie eine etwas ungleichmäßige Oberflächenbeschaffenheit, aus den Wärmebehandlungen resultierend, usw., die nicht immer ganz zu vermeiden sind, werden üblicherweise auf beiden Seiten des Erzeugnisses zugelassen.

Stand: 01.2018

