

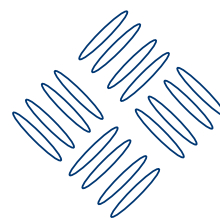
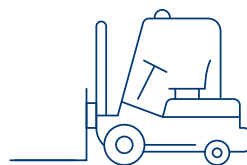
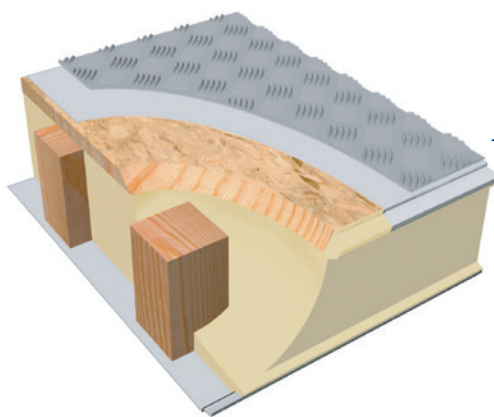
Pavimento prefabbricato rinforzato MFGR

Il pannello per pavimento è realizzato sulla base dei pannelli MFG dei quali mantiene le caratteristiche principali. È costituito da due cortecce esterne di supporto con interposta un'anima di schiuma poliuretanica rigida, ottenuta mediante l'iniezione ad alta pressione di resine poliuretaniche, su pressa a piani riscaldati con procedimento in discontinuo.

Il pannello, utilizzato per la realizzazione di pavimenti coibentati prefabbricati per celle frigorifere di media e piccola superficie, costituisce un'ottima alternativa nei casi dove risulti difficoltosa ed onerosa la costruzione in opera di un pavimento coibentato industriale. La corretta distribuzione dei carichi viene ottenuta annegando nella struttura del pannello una lastra di multistrato con spessore variabile da 9 a 30 mm, trattata con resine fenoliche per aumentarne la resistenza all'umidità. Per sollecitazioni di notevole entità vengono inseriti, in fase di schiumatura, appositi supporti in legno (sezione 80x80 mm, interasse di posa 400 mm) che permettono di trasferire i carichi dal pannello al piano di appoggio della cella frigorifera. Gli elementi di rinforzo vengono verificati o ridimensionati per ogni singola casistica di utilizzo. Requisito importante è la massima planarità del piano di appoggio della cella, la cui tolleranza deve essere contenuta in max. +/- 5 mm.

Pavimento carrabile

Il piano di calpestio viene costruito in cantiere utilizzando lamiera bugnate di grosso spessore (da 2 a 3 mm) con finitura zincata, in alluminio o in acciaio inox.



Pavimento pedonabile

Lamiera in acciaio inox sp. 0,8 mm, incollata sotto pressa alla lastra di rinforzo in multistrato. Finitura antiscivolo 5WL-AS certificata R12, secondo DIN 51130.

