



**OBERFLÄCHEN**  
**SURFACE FINISH**  
***FINITIONS***

## WAS IST PULVERBESCHICHTUNG?

Eine einschichtige Oberflächenveredelung von Metall wie Stahl, Aluminium etc.

Bei der elektrostatischen Pulverbeschichtung wird das Metallteil positiv aufgeladen, während die Pulverpartikel negativ aufgeladen und vom Metall angezogen werden. Dort lagern sie sich gleichmäßig auf der Oberfläche ab. In einem Einbrennofen schmilzt das Pulver bei einer Temperatur von 160-200°C und bildet so einen glatten, abriebfesten, gleichmäßigen Film.

## EIGENSCHAFTEN

- Witterungsbeständig
- Korrosionsschutz
- Hohe Widerstandsfähigkeit gegenüber vielen Chemikalien
- Kratz- und abriebfest
- Vielfalt in der Farbwahl
- Im Innen- und Außenbereich einsetzbar
- UV-beständig
- Hohe mechanische Beständigkeit
- Eine einzige Beschichtung ermöglicht Schichtdicken von ca. 50-100µm
- Umweltfreundliches Verfahren ohne Lösungsmittel
- Nach dem Abkühlen sind die Metallteile gleich einsetzbar
- Die Schnittkanten und Lochlaibungen werden mitbeschichtet
- Das vorbeigesprühte Pulver wird wiederverwendet

## BRANDSCHUTZKLASSIFIKATION

Pulverschichten auf Metall sind brennbar. Daher ist hierfür ein SBI-Test gemäß DIN EN 13964 erforderlich.

durlum-Pulverlacke wurden sowohl auf perforierten als auch auf glatten Blechen getestet und erfüllen ohne Zusatzmaterialien die Brandschutzklassifikation A2-S1,d0 nach DIN EN 13964.

## FARB- UND GLANZGRADDIFFERENZEN

Beim Verarbeiten der Pulverlacke können von Charge zu Charge – aber auch innerhalb einer Charge – Farb- oder Glanzgraddifferenzen auftreten. Die zulässigen Abweichungen sind im Kapitel „Normen“ im TAIM-Standard aufgeführt.

## WHAT IS POWDER-COATING?

Powder-coating is a single-layer surface coating applied to metals such as steel, aluminium etc.

In electrostatic powder-coating, a positive charge is applied to the metal part while the powder particles are given a negative charge so that they are attracted by the metal. There, they are deposited uniformly on the surface. In a stoving oven the powder melts at a temperature of 160-200°C and so forms a smooth, abrasion-resistant, uniform film.

## PROPERTIES

- Weather-resistant
- Protects against corrosion
- High degree of resistance to many chemicals
- Resistant to scratching and abrasion
- Available in a wide range of colours
- Suitable for indoor and outdoor applications
- UV-resistant
- High degree of resistance to mechanical influences
- A single layer provides a coating ca. 50-100µm thick
- Environmentally-friendly, solvent-free process
- After cooling, the metal parts are suitable for immediate use
- Cut edges and the bores of holes are also coated
- Powder that does not adhere to a part can be reused

## FIRE-RESISTANCE CLASSIFICATION

Powder-coatings on metal are flammable. An SBI test to DIN EN 13964 is therefore necessary.

durlum powder-coatings have been tested on both perforated and plain panels, and comply with the fire-resistance classification A2-S1,d0 to DIN EN 13964.

## DIFFERENCES IN COLOUR AND DEGREE OF GLOSS

When processing powder-coatings, differences in colour and degree of gloss can occur not only from batch to batch, but also within a batch. The permissible variations are given in the chapter "Standards" in the TAIM Standard.

## QU'EST-CE QUE LA POUDRE EPOXY

Une finition de surface monocouche de métaux tels que l'acier, l'aluminium, etc.

Lors du revêtement électrostatique par poudre époxy, la pièce métallique est chargée positivement alors que les particules de poudre sont chargées négativement et attirées par le métal sur la surface duquel elles se déposent uniformément. La pièce est ensuite placée dans un four de cuisson où la poudre fond à une température comprise entre 160 et 200°C et forme un film lisse, uniforme, résistant à l'abrasion.

## PROPRIETES

- Résistance aux intempéries
- Protection anticorrosion
- Haute résistance à de nombreuses substances chimiques
- Antirayures et résistance à l'abrasion
- Grand choix de coloris
- Utilisable à l'intérieur et à l'extérieur
- Résistance aux UV
- Haute résistance mécanique
- Couche d'épaisseur de 50 à 100µm en un seul revêtement
- Procédé sans solvant respectueux de l'environnement
- Pièces revêtues directement utilisables après refroidissement
- Arêtes de coupe et parois de trou revêtues simultanément
- La poudre pulvérisée à côté de la pièce est réutilisable

## PROTECTION INCENDIE

Les revêtements de poudre sur le métal sont combustibles et doivent donc être soumis à un test SBI conformément à la norme DIN EN 13964.

Les peintures en poudre durlum ont été testées sur tôles perforées et sur tôles lisses et répondent sans additifs aux exigences de la classe de résistance au feu A2-S1,d0 de la norme DIN EN 13964.

## DIFFERENCES DE COULEUR OU DE BRILLANCE

Lors du traitement des peintures en poudre, des différences de couleur ou de brillance peuvent survenir d'une charge à l'autre – mais aussi dans une même charge. Les écarts admissibles sont mentionnés dans le standard TAIM, au chapitre «Normes».



## WAS IST ELOXAL?

Es ist die Abkürzung für die **elektrolytische Oxidation** von **Aluminium**. In einem ersten Schritt wird das Aluminium vorbehandelt. Danach erfolgt die Eloxierung – üblicherweise mit Gleichstrom in Schwefelsäure oder Schwefelsäure-Oxalsäure-Elektrolyten, wobei das Aluminium als Anode geschaltet wird. Dabei entsteht eine Oxidschicht, die fest mit dem Aluminium verbunden ist.

Es handelt sich also um ein Oxidationsverfahren und nicht um eine Beschichtung.

## EIGENSCHAFTEN

- Schutz vor Korrosion
- Reinigungsfreundlich
- Abriebfest
- Die Eloxalschicht ist elektrisch nicht leitend und sehr hart

## DURLUM-STANDARD

durlum bietet sowohl bandeloxierte wie auch stückeloxierte Metaldecken an. Standardmäßig sind es naturfarbene eloxierte Oberflächen mit einer Mikrostruktur.

Abhängig vom Projekt können auch andere Strukturen verarbeitet werden, bis hin zu spiegelglänzenden Oberflächen.

Im Gegensatz zu beschichteten Oberflächen bleibt beim Eloxieren die Grundstruktur erhalten. Dadurch ist es möglich, dass Abweichungen in der Farbe bzw. im Reflexionsverhalten vorkommen. Daher ist auf eine einheitliche Verlegerichtung zu achten. Aber auch dann kann es zu Hell-Dunkelabweichungen kommen, die eine Eigenschaft der Oberfläche sind. Diese Abweichungen sind bei stückeloxierten Materialien größer als bei bandeloxierten. Eine gleichbleibende Qualität ist bei bandeloxierter Ware somit einfacher zu gewährleisten.

Eine Eingrenzung der Farb- bzw. Glanzoberfläche ist bei Stückeloxal nur über Grenzmuster möglich. Diese sind gegebenenfalls anzufordern.

Die Materialoberfläche ist ähnlich wie bei Holz sichtbar und nicht durch eine Beschichtung verdeckt.

Das belebende Erscheinungsbild von eloxierten Oberflächen wird neben der Farbe vor allem durch das Reflexionsverhalten erzeugt [DIN 5036-3]:

## WHAT DOES ANODIZED MEAN?

Anodizing is a process for the **electrolytic oxidation** of **aluminium** surfaces [Eloxal]. In the first step, the aluminium is pre-treated. This is followed by anodizing, normally with direct current in a sulphuric acid, or sulphuric-oxalic acid electrolyte, with the aluminium part as the anode. This forms an oxide coating which is strongly bonded to the aluminium.

It is, thus, an oxidation process and not a coating.

## PROPERTIES

- Protects against corrosion
- Easy to clean
- Abrasion resistant
- The anodized layer is electrically non-conducting and very hard

## DURLUM STANDARD

durlum supplies metal ceilings both made from strip-anodized material and individually anodised panels. As standard, our anodized surfaces have the natural aluminium colour with a micro-structure.

According to the needs of a project, other structures can be produced through to mirror-polished surfaces.

In contrast to coated surfaces, with anodizing the surface structure is retained. This may cause variations in the colour and reflection characteristics of the surface. It is therefore important that all panels are installed with the same orientation. But even then, there may be light and dark variations, which are a property of this type of surface. Such variations are greater for individually anodised panels than for panels made from strip-anodized material. It is thus easier to guarantee uniform quality for goods made from strip-anodized material.

The colour and reflection properties of individually anodised panels can only be defined by using limit samples. These must be requested where necessary.

The surface of the material is visible and not obscured by a coating [in a manner comparable to unpainted wood].

The stimulating appearance of anodized surfaces is generated, not just by the colour, but above all by the reflection characteristics [DIN 5036-3]:

## QUE SIGNIFIE ELOXAL?

*C'est l'abréviation de l'expression allemande «**elektrolytische Oxidation** von **Aluminium**» [oxydation électrolytique (anodisation) de l'aluminium]. Dans une première phase, l'aluminium est prétraité. Il est ensuite soumis à l'anodisation, généralement au courant continu dans de l'acide sulfurique ou dans une solution électrolytique d'acide sulfurique-acide oxalique, l'aluminium étant couplé en tant qu'anode. Il se forme ainsi une couche d'oxyde qui adhère fortement à l'aluminium.*

*Il s'agit donc ici d'un procédé d'oxydation et non pas d'un revêtement.*

## PROPRIETES

- Protection anticorrosion
- Facile à nettoyer
- Résistance à l'abrasion
- La couche anodisée ne conduit pas l'électricité et est très dure

## STANDARD DURLUM

*durlum propose des plafonds métalliques anodisés en continu ou par lots. De manière standard, ce sont des surfaces anodisées de couleur naturelle avec micro-structure.*

*En fonction du projet, d'autres structures peuvent être réalisées, jusqu'aux finitions polies miroir.*

*Contrairement aux surfaces revêtues, la structure de base des surfaces anodisées est conservée. Il est en conséquence possible que des différences de couleur ou de réflexion se produisent sur ces surfaces. Il faut donc veiller à ce que la direction de pose soit uniforme. Mais même alors, il peut également se produire des différences clair-obscur qui sont une propriété de la surface. Ces différences sont plus importantes pour les matériaux anodisés par lots que pour ceux anodisés en continu. Il est donc plus facile d'assurer une qualité constante pour les produits anodisés en continu.*

*Une localisation des surfaces colorées ou brillantes n'est possible qu'à l'aide de pièces limites pour l'anodisation par lots. Ces dernières doivent être demandées le cas échéant.*

*La surface du matériau est visible comme pour le bois, elle n'est pas masquée par un revêtement.*

## ▪ DUROPLAN A010

Lichtgesamtreflexion:  $\geq 86\%$   
Lichtdiffusreflexion: 71-76%  
Hochglänzende Oberfläche mit mattedem Erscheinungsbild, richtungslos ultramikrostrukturiert, naturfarben, gegläntzt.

## ▪ DUROPLAN A020

Lichtgesamtreflexion:  $\geq 85\%$   
Lichtdiffusreflexion: 80-84%  
Hochglänzende Oberfläche mit mattedem Erscheinungsbild, richtungsarm ultramikrostrukturiert, naturfarben, gegläntzt.

## ▪ DUROPLAN A060

Lichtgesamtreflexion:  $\geq 87\%$   
Lichtdiffusreflexion:  $< 12\%$   
Spiegelglänzende Oberfläche, strukturlos gegläntzt.

## ▪ DUROPLAN A080

Lichtgesamtreflexion:  $\geq 84\%$   
Lichtdiffusreflexion: 80-84%  
Natureloxierte Oberfläche, gegläntzt mit Mikrofeinstruktur, gebürstet.

## ▪ DUROPLAN A100

Lichtgesamtreflexion:  $\geq 78\%$   
Lichtdiffusreflexion:  $\leq 78\%$   
Oberfläche mit feinstrukturierter Bürstung, naturfarben, nicht gegläntzt.

Die von uns gelieferten eloxierten Oberflächen erfüllen alle die Beanspruchungsklassen B nach DIN EN 13964 – Tabelle 7.

Für stückeloxierte Metalldecken können Ausführungen der Beanspruchungsklasse D nach DIN EN 13964 erreicht werden. Grundsätzlich sind eloxierte Materialien nicht brennbar, Klasse A1 nach DIN 4102-1 oder Klasse A1 nach DIN EN 13964.

## ▪ DUROPLAN A010

Total light reflection:  $\geq 86\%$   
Diffuse light reflection: 71-76%  
High gloss surface with matt appearance, non-directional ultra-micro-structure, natural colour, polished.

## ▪ DUROPLAN A020

Total light reflection:  $\geq 85\%$   
Diffuse light reflection: 80-84%  
High gloss surface with matt appearance, partially non-directional ultra-micro-structure, natural colour, polished.

## ▪ DUROPLAN A060

Total light reflection:  $\geq 87\%$   
Diffuse light reflection:  $< 12\%$   
Mirror-polished, non-structured surface.

## ▪ DUROPLAN A080

Total light reflection:  $\geq 84\%$   
Diffuse light reflection: 80-84%  
Plain anodized surface, polished with micro-fine structure, brushed.

## ▪ DUROPLAN A100

Total light reflection:  $\geq 78\%$   
Diffuse light reflection:  $\leq 78\%$   
Surface with fine brushed structure, natural colour, not polished.

The anodized surfaces we supply all comply with class of exposure B to DIN EN 13964 – Table 7.

For individually anodized metal ceilings, versions can be supplied that comply with Environment Class D to DIN EN 13964. Anodized materials are intrinsically non-flammable and comply with Class A1 to DIN 4102-1 and Class A1 to DIN EN 13964.

*L'apparence dynamique des finitions anodisées s'obtient, à côté de la couleur, principalement par le comportement à la réflexion [DIN 5036-3]:*

## ▪ DUROPLAN A010

*Réflexion totale de la lumière:  $\geq 86\%$   
Réflexion diffuse de la lumière: 71-76%  
Finition polie spéculaire, apparence dépolie, structure ultramicroscopique sans orientation, couleur naturelle, lustrée.*

## ▪ DUROPLAN A020

*Réflexion totale de la lumière:  $\geq 85\%$   
Réflexion diffuse de la lumière: 80-84%  
Finition polie spéculaire, apparence dépolie, structure ultramicroscopique à faible orientation, couleur naturelle, lustrée.*

## ▪ DUROPLAN A060

*Réflexion totale de la lumière:  $\geq 87\%$   
Réflexion diffuse de la lumière:  $< 12\%$   
Finition polie miroir, sans structure, lustrée.*

## ▪ DUROPLAN A080

*Réflexion totale de la lumière:  $\geq 84\%$   
Réflexion diffuse de la lumière: 80-84%  
Finition anodisée naturelle, lustrée avec structure microfine, lustrée à la brosse.*

## ▪ DUROPLAN A100

*Réflexion totale de la lumière:  $\geq 78\%$   
Réflexion diffuse de la lumière:  $\leq 78\%$   
Finition avec brosse structure fine, couleur naturelle, non lustrée.*

*Nos finitions anodisées sont conformes à toutes les classes d'exposition B de la norme DIN EN 13964 – Tableau 7.*

*Les plafonds métalliques anodisés par lots peuvent être réalisés dans des exécutions de la classe de sollicitation D de la norme DIN EN 13964. En principe, les matériaux anodisés ne sont pas combustibles, classe A1 selon la norme DIN 4102-1 ou classe A1 selon la norme DIN EN 13964.*





## BEANSPRUCHUNGSKLASSEN

In Bezug auf den Korrosionsschutz fordert die DIN EN 13964 die Angabe bestimmter Beanspruchungsklassen für Unterdecken.

KLASSE	BEDINGUNGEN
A	Bauteile, die im Allgemeinen einer schwankenden relativen Luftfeuchte bis 70% und einer schwankenden Temperatur bis 25°C, jedoch keinen korrosiven Verunreinigungen, ausgesetzt sind.
B	Bauteile, die häufig einer schwankenden relativen Luftfeuchte bis 90% und einer schwankenden Temperatur bis 30°C, jedoch keinen korrosiven Verunreinigungen, ausgesetzt sind.
C	Bauteile, die einer Atmosphäre mit einer relativen Luftfeuchte über 90% und einer möglichen Kondensatbildung ausgesetzt sind.
D	Schärfere Bedingungen als die oben genannten.

nach: Tabelle 7 aus DIN EN 13964

## KORROSIONSSCHUTZKLASSEN

Die Beanspruchungsklassen werden durch die Korrosionsschutzklassen von Unterkonstruktionsbauteilen aus Metall und Decklagenbauteilen präzisiert.

KLASSE [TABELLE 7]	PROFILE, ABHÄNGER <sup>2</sup> , VERBINDUNGSELEMENTE <sup>2</sup> UND DECKLAGEN
A	<p><b>Bauteile aus Stahl</b> Produkte mit einer Bekleidung aus kontinuierlich schmelzveredeltem Metall Z100, ZA095 oder AZ100 nach prEN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Produkte mit einer Bekleidung aus elektrolytisch verzinkten Flacherzeugnissen ZE25/25 nach EN 10152<sup>2</sup>.</p> <p>Kontinuierlich organisch beschichtete [bandbeschichtete] Produkte der Korrosionsschutzklasse [Innenbereich] CP12 für die beanspruchte Seite nach EN 10169-3<sup>2</sup> [z.B. Beschichtungssystem ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Bauteile aus Aluminium</b> Kein zusätzlicher Korrosionsschutz erforderlich.</p>
B	<p><b>Bauteile aus Stahl</b> Produkte mit einer Bekleidung aus kontinuierlich schmelzveredeltem Metall Z100, ZA095 oder AZ100 nach prEN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Produkte mit einer Bekleidung aus elektrolytisch verzinkten Flacherzeugnissen nach EN 10152 ohne oder mit einer zusätzlichen organischen Beschichtung<sup>2</sup> wie folgt<sup>2</sup>: ZE25/25 + 40µm je Stirnseite<sup>2</sup>, ZE50/50 + 20µm je Stirnseite<sup>2</sup> oder ZE100/100 ohne organische Beschichtung.</p> <p>Kontinuierlich organisch beschichtete [bandbeschichtete] Produkte der Korrosionsschutzklasse [Innenbereich] CP12 für die beanspruchte Seite nach EN 10169-3<sup>2</sup> [z.B. Beschichtungssystem ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Bauteile aus Aluminium</b> Kein zusätzlicher Korrosionsschutz erforderlich</p> <p>oder</p> <p>Bandbeschichtung nach EN 1396, Korrosionsindex 2a.</p>
C	<p><b>Bauteile aus Stahl</b> Produkte mit einer Bekleidung aus kontinuierlich schmelzveredeltem Metall Z100, ZA095 oder AZ100 nach prEN 10327<sup>2</sup> mit zusätzlicher organischer Beschichtung von 20µm je Stirnseite.</p> <p>Produkte mit einer Bekleidung aus elektrolytisch verzinkten Flacherzeugnissen nach EN 10152 mit zusätzlicher organischer Beschichtung<sup>2</sup> wie folgt<sup>2</sup>: ZE25/25 + 60µm je Stirnseite<sup>2</sup>, ZE100/100 + 40µm je Stirnseite.</p> <p><b>Bauteile aus Aluminium</b> Anodisierung<sup>2</sup> [15µm &lt; s &lt; 25µm]</p> <p>oder</p> <p>Bandbeschichtung nach EN 1396, Korrosionsindex 2a.</p>

## CLASSES OF EXPOSURE

With regard to corrosion protection, DIN EN 13964 defines several environment classes for suspended ceilings.

CLASS	CONDITIONS
A	Building components generally exposed to varying relative humidity up to 70% and varying temperature up to 25°C but without corrosive pollutants.
B	Building components frequently exposed to varying relative humidity up to 90% and varying temperature up to 30°C but without corrosive pollutants.
C	Building components exposed to an atmosphere with a level of humidity higher than 90% and accompanied by a risk of condensation.
D	More severe than the above.

Taken from DIN EN 13964, Table 7

## CLASSES OF CORROSION PROTECTION

The environment classes are refined for greater precision by employing corrosion protection classes for metal support structures and membrane components.

CLASSES [TABLE 7]	PROFILES, SUSPENSIONS <sup>2</sup> , CONNECTING ELEMENTS <sup>2</sup> AND MEMBRANES
A	<p><b>Components made of steel</b> Products with a continuously hot-dip metal coating Z100, ZA095 or AZ100 according to prEN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Products with electroplated zinc coating flat ZE25/25 according to EN 10152<sup>2</sup>.</p> <p>Continuously organic coated [coil-coated] products of corrosion protection [interior] category CP12 for the exposed side according to EN 10169-3<sup>2</sup> [e.g. coating system ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Components made from aluminium</b> No additional corrosion protection required.</p>
B	<p><b>Components made of steel</b> Products with a continuously hot-dip metal coating Z100, ZA095 or AZ100 according to prEN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Products with electroplated zinc coating flat according to EN 10152 with or without an additional organic coating<sup>2</sup> as follows<sup>2</sup>: ZE25/25 + 40µm per facee, ZE50/50 + 20µm per facee or ZE100/100 without OC.</p> <p>Continuously organic coated [coil-coated] products of corrosion protection [interior] category CP12 for the exposed side according to EN 10169-3<sup>2</sup> [e.g. coating system ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Components made from aluminium</b> No additional corrosion protection required</p> <p>or</p> <p>coil coating according to EN 1396:1996: corrosion index 2a</p>
C	<p><b>Components made of steel</b> Products with a continuously hot-dip metal coating Z100, ZA095 or AZ100 according to prEN 10327<sup>2</sup> with an additional organic coating<sup>2</sup> of 20µm per face.</p> <p>Products with electroplated zinc coating flat according to EN 10152 with an additional organic coating<sup>2</sup> as follows<sup>2</sup>: ZE25/25 + 60µm per face<sup>2</sup>, ZE100/100 + 40µm per face.</p> <p><b>Components made from aluminium</b> Anodising<sup>2</sup> [15µm &lt; s &lt; 25µm]</p> <p>or</p> <p>coil coating according to EN 1396:1996: corrosion index 2a</p>

## CLASSES D'EXPOSITION

En ce qui concerne la protection anticorrosion, la norme DIN EN 19464 exige l'indication de classes d'exposition définies pour les sous-plafonds.

CLASSE	CONDITIONS
A	Éléments de construction généralement exposés à une humidité relative variable jusqu'à 70% et à des variations de température jusqu'à 25°C mais sans polluants corrosifs.
B	Éléments de construction fréquemment exposés à une humidité relative variable jusqu'à 90% et des variations de température jusqu'à 30°C mais sans polluants corrosifs.
C	Éléments de construction exposés à une atmosphère présentant un niveau d'humidité supérieur à 90% et accompagné d'un risque de condensation.
D	Conditions plus sévères que ci-dessus.

Selon tableau 7 de la norme DIN EN 13964

## CLASSES DE PROTECTION CONTRE LA CORROSION

Les classes de sollicitation sont précisées par les classes de protection anticorrosion des éléments de construction d'ossatures en métal et des éléments de construction de panneaux de plafond.

CLASSE SELON LA TABLEAU 7	PROFILS, SUSPENSIONS <sup>2</sup> , ELEMENTS DE LIASION <sup>2</sup> ET MEMBRANES
A	<p><b>Éléments en acier</b> Produits avec revêtement métallique à chaud en continu Z100, ZA095 ou AZ100 selon l'EN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Produits avec dépôt électrolytique de zinc à plat ZE25/25 selon l'EN 10152<sup>2</sup>.</p> <p>Produits organiques enduits en continu [couchage sur bande] de protection contre la corrosion [intérieure] catégorie CP12 pour le côté exposé selon l'EN 10169-3<sup>2</sup> [par exemple système de revêtement ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Éléments en aluminium</b> Aucune protection supplémentaire contre la corrosion n'est requise.</p>
B	<p><b>Éléments en acier</b> Produits avec revêtement métallique à chaud en continu Z100, ZA095 ou AZ100 selon l'EN 10327<sup>2</sup>.</p> <p>Produits avec dépôt électrolytique de zinc à plat selon l'EN 10152 avec ou sans revêtement organique supplémentaire<sup>2</sup> comme suit<sup>2</sup>: ZE25/25 + 40µm par face<sup>2</sup>, ZE50/50 + 20µm ou ZE100/100 sans revêtement organique.</p> <p>Produits organiques enduits en continu [couchage sur bande] de protection contre la corrosion [intérieure] catégorie CP12 pour le côté exposé selon l'EN 10169-3<sup>2</sup> [par exemple système de revêtement ZE15/15-HDP25-2T-CP12].</p> <p><b>Éléments en aluminium</b> Aucune protection supplémentaire contre la corrosion n'est requise.</p> <p>ou</p> <p>couchage sur bande selon l'EN 1396: indice de corrosion 2a.</p>

D	<b>Bauteile aus Stahl</b> Besondere Maßnahmen in Abhängigkeit von der Nutzung und der korrosiven Einwirkung. Mindest-Korrosionsschutz nach Klasse C. Zusätzliche Maßnahmen wie gefordert.
	<b>Bauteile aus Aluminium</b> Anodisierung [s > 25µm]  oder  Bandbeschichtung nach EN 1396, Korrosionsindex 2b.
a Runder Stahldraht, der als Abhänger oder Abhängerteil verwendet wird, muss die Anforderungen nach EN 10244-2 erfüllen [Beschichtung aus Zink oder Zinklegierung bei rundem Stahldraht]. b prEN 10327 ersetzt EN 10142 [Zink], EN 10214 [Zink-Aluminium] und EN 10215 [Aluminium-Zink]. c Ein ähnlicher Korrosionsschutz, der zu einem ähnlichen Schutzegebnis führt, ist erlaubt. d Nachträgliche Beschichtung beanspruchter Teile mit einem zinkkompatiblen organischen Beschichtungsstoff nach EN ISO 12944-3 oder äquivalente Bandbeschichtung nach EN 10169-3. e Gilt nur für Decklagenbauteile. f Gilt nur für „Abdeck“-Werkstoffe für Unterkonstruktionsbauteile.	

nach: Tabelle 8 aus DIN EN 13964

durlum-Metaldecken erfüllen immer die Korrosionsschutzklasse A. Auf Anfrage kann jede Schutzklasse erfüllt werden.

D	<b>Components made of steel</b> Special measures depending on use and corrosion action. Minimum corrosion protection according to Class C. Additional measures as required.
	<b>Components made from aluminium</b> Anodising <sup>e</sup> [s > 25µm]  or  coil coating according to EN 1396:1996: corrosion index 2b
a Round steel wires used as suspensions or part of a suspension shall meet the requirements of EN 10244-2 [Zinc or Zinc alloy coating on steel wire]. b prEN 10327 replaces EN 10142 [Zinc], EN 10214 [Zinc - Aluminium] and EN 10215 [Aluminium - Zinc]. c Any equivalent corrosion protection leading to a similar level of protection is permitted. d Coating of exposed parts with zinc compatible organic coating according to EN ISO 12944-3 applied by a post-painting process or equivalent coil coating according to EN 10169-3. e Applies only to membrane components. f Applies only to "capping" material for substructure components.	

Taken from DIN EN 13964, Table 8

durlum metal ceilings always comply with corrosion protection class A. On request, we can comply with any protection class.

C	<b>Éléments en acier</b> Produits avec revêtement métallique à chaud en continu Z100, ZA095 ou AZ100 selon l'EN 10327 <sup>a</sup> avec revêtement organique supplémentaire <sup>e</sup> de 20µm par face.  Produits avec dépôt électrolytique de zinc à plat selon l'EN 10152 avec revêtement organique supplémentaire <sup>e</sup> comme suit: ZE25/25 + 60µm par face <sup>e</sup> , ZE100/100 + 40µm par face.  <b>Éléments en aluminium</b> Anodisation <sup>f</sup> [15µm < s < 25µm]  ou  couchage sur bande selon l'EN 1396: indice de corrosion 2a.
	<b>Éléments en acier</b> Mesures spéciales en fonction de l'utilisation et de l'action de la corrosion. Protection anticorrosion minimale selon la Classe C. Des mesures supplémentaires selon besoin.  <b>Éléments en aluminium</b> Anodisation <sup>f</sup> [s > 25µm]  ou  couchage sur bande selon l'EN 1396: indice de corrosion 2b.
D	a Les fils en acier rond utilisés comme suspension ou partie de suspension doivent répondre aux exigences de l'EN 10244-2 [zingage sur fil en acier rond] b La prEN 10327 remplace l'EN 10142 [Z], l'EN 10214 [ZA] et l'EN 10215 [AZ]. c Toute protection contre la corrosion équivalente apportant un niveau similaire de protection est autorisée. d Revêtement des parties exposées avec un produit organique compatible avec le zinc selon l'EN ISO 12944-3 appliqué par un procédé après peinture ou couchage sur bande équivalent selon l'EN 10169-3. e S'applique uniquement aux éléments d'habillage. f S'applique uniquement aux matériaux de la coiffe des éléments d'ossature.

Selon tableau 8 de la norme DIN EN 13964

Les plafonds métalliques durlum remplissent toujours les exigences de la classe de protection anticorrosion A. Sur demande, possibilité de répondre aux exigences de toute classe de protection.