

ELSPRO Blitzableiterbrücke für die Sicherung von Blitzableitern auf Flachdächern Typ BB1X20



Kleiner Aufwand – große Wirkung...

Die BB1X20 ist die Innovation im Blitzschutzbereich.

Problemstellung:

Die meisten Gebäude mit Flachdächern haben Blitzableitersysteme, die mit einer speziellen Befestigungstechnik auf Abstand verlegt werden. Diese Blitzableitersysteme werden häufig beschädigt, da Betriebs- und Fluchtwege über das Dach führen. Beschädigte Blitzableiter sind in ihrer Funktion beeinträchtigt, die Reparatur oder eventuelle Schäden sind kostspielig.

ELSPRO-Lösung:

Die ELSPRO Blitzableiterbrücke entschärft Stolperfallen auf Flachdächern.

- Instandsetzungskosten entfallen
- Flucht- und Betriebswege werden festgelegt und sind als solche eindeutig gekennzeichnet

Technische Daten

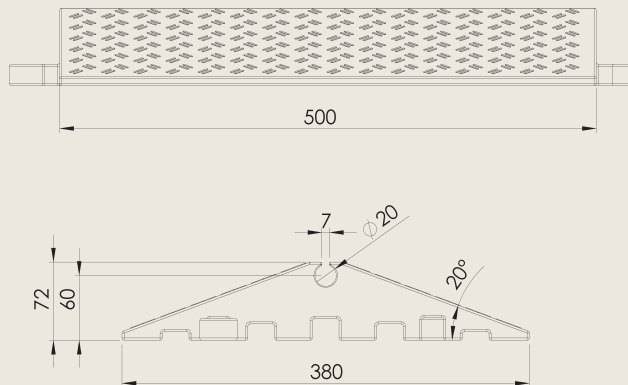
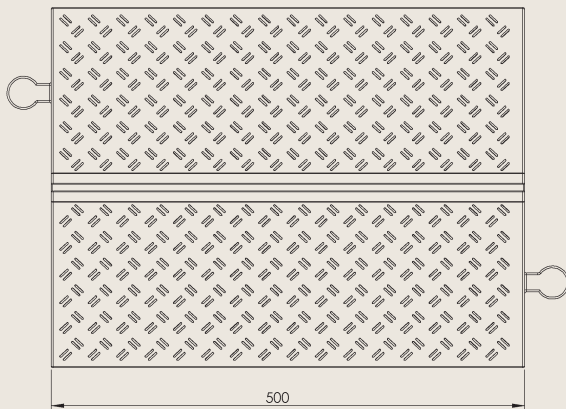
- 1 Durchlasskanal mit 20 mm Durchmesser
- Material: Spezial-Polyurethan OLAPRENE
 - hohe Hydrolyse-/Mikrobenstabilität
 - hohe Ozon-/UV-Beständigkeit
 - speziell geeignet für den Niedrigtemperatureinsatz
 - höchste dynamische Belastbarkeit
 - aufwändiges Tempverfahren (Beschreibung siehe Rückseite)
- temperaturbeständig von -35°C bis $+80^{\circ}\text{C}$
- rutschfeste Oberflächen mit Riffelstruktur
- Farbe: Gefahrenkennzeichnung gelb

Bezeichnung	Maße (L x B x H)	Gewicht	Steigungswinkel	Bestell-Nr.
Brückenstück BB1X20	500 x 380 x 72 mm	6,40 kg	ca. 20°	BB1X20



– weitere Ausführungen auf Anfrage / Änderungen und Irrtum vorbehalten –

ELSPRO Blitzableiterbrücke für die Sicherung von Blitzableitern auf Flachdächern Typ BB1X20



Länge: 500 mm
Breite: 380 mm
Höhe: 72 mm
Gewicht: 6,40 kg

Kanäle:
1 x Ø 20 mm

Merkmale und Eigenschaften:

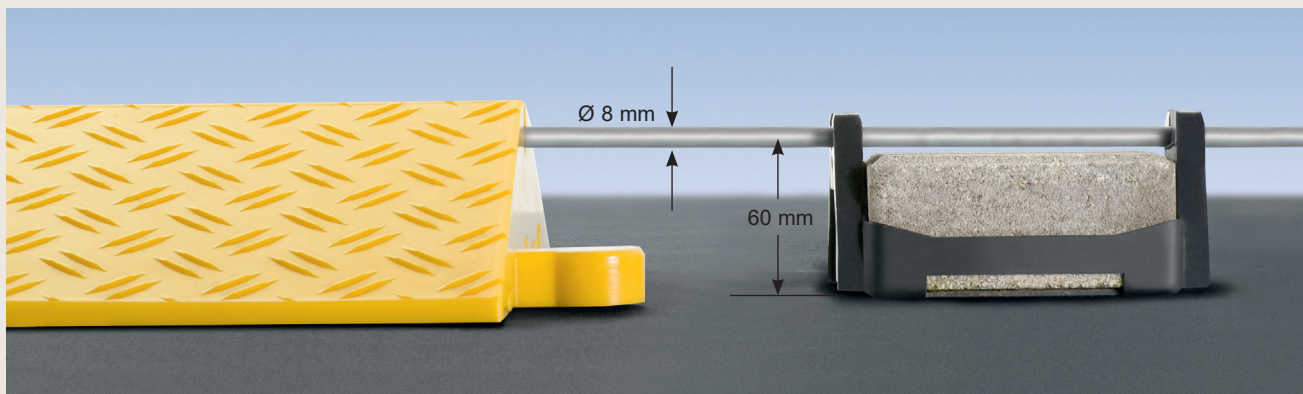
- zu erwartende Lebensdauer ohne Qualitätsverlust ≥ 12 Jahre
- hohe UV-Beständigkeit
- hohe Temperaturbeständigkeit
- hohe Wasserlast
- Gefahrenkennzeichnung gelb
- leichte, einfache Handhabung durch handliche Größe
- kompatibel mit Standard-Blitzschutzsystemen (8-10mm Runddraht)
- zum Patent angemeldet

Produktionsverfahren:

1. die flüssigen Hauptkomponenten werden bei 95°C unter Vakuum (keine Lufteinschlüsse) zur Reaktion gebracht
2. der aufbereitete flüssige Rohstoff wird in Alu-Formen gegossen
3. die Formteile werden dann in speziellen Temperöfen für mindestens 16 Stunden bei 100°C getempert
4. das Tempervverfahren bewirkt eine künstliche Alterung, um die physikalischen Eigenschaften optimal zu erreichen

Bei bestehenden Systemen mit 8 mm Rundleiter wird die Brücke unter den Leiter geschoben und der Runddraht mit leichtem Druck in den Hohlraum versenkt. Fertig!

Ein ungewolltes oder selbstständiges Lösen des Rundleiters ist aufgrund der leicht verengten Öffnung nicht möglich!



– weitere Ausführungen auf Anfrage / Änderungen und Irrtum vorbehalten –