

Produsent	Lindab Profil AB	E-post	profil@lindab.se
Adresse	269 82 Båstad Sverige	Organisasjonsnr.	556071 – 4320
Distributør	Lindab AS	Organisasjonsnr.	929 805 925
Adresse	Stålfjæra 10, Postboks 171, Kalbakken 0903 Oslo	Hjemmeside	www.lindab.no
		Telefon	+47 22 80 39 00
		Telefaks	+47 22 80 39 01
Sertifisering	I henhold til ISO 9001		

Lindabpanne LPA og LPE

1 Basismaterialer

Råvarer¹

Varmforzinket og lakkert tynnplate i henhold til SS-EN 10142 alt SS-EN 10147.

Stål

Mengden sink og krom på råvarene er avhengig av arealet av platen og defineres som vekt/m².

Sink 275 g/m² (begge sider)

Krom 10-20 mg/m² (pr side)

Grunning Primer 7-10 µm

Toppbelegg bruksside:

- High build Polyester 40 µm, eller

- Standard polyester 20 µm

Bakside: Epoxybasert belegg 10 my

Tilsatser

Vegetabilisk smøreemulsjon og metallbearbeidningsolje.

Ovenstående tilsatser er av liten mengde (<5 vekt av tilførte råvarer) og som varierer avhengig av produkt og dimensjon.

Råvareopprinnelse

Materale kjøpes i hovedsak fra stålverk innenfor EU.

2 Produksjon

Energi

Elektrisk energi anvendes i produksjonsprosessene for bearbeidning av råmaterialet.

Naturgass anvendes for oppvarming av lokalene og gasol anvendes for interne transporter.

Utslipp til vann

Nei.

Utslipp til luft

Nei. Dog forekommer svært små utslipp av løsningsmiddel fra smøreemulsjon og metallbearbeidningsolje ved rullforming.

3 Distribusjon av ferdige produkter

Produksjonssted

Førsløv i Båstad kommune og Kvenum i Vara kommune i Sverige

Transportmåte

Produktene distribueres i hovedsak med lastebiler og vogntog.

Emballasje

Følgende typer materialer inngår i emballasjen:

Emballasje	Brukte materialer	Gjenvinnbart	Gjenbrukes
Dekkbord	Tre	X	X
Klosser	Tre	X	X
Mellomlegg	Masonitt	X	X
Plastband	PP	X	—
Stålbånd	Stål	X	—
Kantskydd	Stål	X	—

4 Under bygging

Ingen miljøpåvirkning. Måltilpassede lengder medfører normalt ingen spill på byggarbeidsplassen.

5 Under bruk

Ingen miljøpåvirkning. Bygningskomponenter i stål har meget lang livslengde. Rustbeskyttelsen i form av forsinking og toppbelegg gjør at det ved riktig vedlikehold ikke korroderer. Livslengden er sterkt avhengig av det miljøets aggressivitet. Etter ferdig montering må platene vaskes og rengjøres for borespon og eventuelt annen forurensning. Spesielt ved liten

takvinkel er det viktig å påse at borespon ikke "henger" seg fast i platens nedre kant, da dette kan danne grunnlag for korrosjon. Taket bør så kontrolleres og eventuelt rengjøres årlig.

6 Demontering

Ved bruk av skruer er platene lett å demontere.

7 Restprodukter

Stål separeres magnetisk og sendes til gjenvinning som stålskrot. Stålskrot har en høy markedsverdi og innsamlingssystemene er veletablerte. Ved nedsmelting gjenvinnes 95-98 % av materialet.

8 Arbeidsmiljø

Høy prefabrikeringsgrad av produktene innebærer et godt arbeidsmiljø med få tunge løft og en ren arbeidsplass. Materialet er ved normal handling ufarlig å komme i kontakt med. Ved sliping av materialet skal innåndning av slipestøv unngås. Om materialet oppvarmes ved sliping eller brann avgis blant annet sinkoksid. Derfor er det viktig å unngå innåndning av røyken. Stål avgir ingen skadelige luft-forurensende damp

Referanser:

¹SSAB(Aug-1998). "Miljövarudeklaration för zinkbelagd tunnplåt"