

Pavimenti Modulari Sopraelevati





L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

La storia del pavimento tecnico sopraelevato

L'idea è da attribuirsi, secondo gli antichi, a un imprenditore vissuto tra la fine del II e gli inizi del I secolo a.C. a Baia, città termale dei Campi Flegrei, nei pressi di Pozzuoli.

L'uomo, Caio Sergio Orata, ricco proprietario di allevamenti di ostriche nel lago Lucrino, avrebbe applicato artificialmente un fenomeno diffuso della regione dei Campi Flegrei, quello delle "fumarole". Tali caratteristiche esalazioni di vapore, legate alla complessa attività vulcanica della regione flegrea, erano già da tempo sfruttate per riscaldare ambienti dove si praticavano le terapie basate sulla intensa e prolungata sudorazione. Questo sistema di riscaldamento era semplice da realizzare: un doppio pavimento, o vespaio, sotto il quale far circolare aria calda prodotta da combustione di legna bruciata in forni comunicanti col vespaio stesso.



La tecnica antica

Il vespaio (hipocaustum: scaldato da sotto), era ottenuto disponendo su file parallele di pilastri in mattoni di cm. 20 di lato (bessates), alti tra i 70 e i 90 centimetri e formanti una scacchiera (suspensurae), grandi mattoni di cm. 60 di lato (bipedales; di due piedi). Sul piano formato dai "bipedales" si stendeva uno strato di malta cementizia idraulica (cocciopesto) e quindi il pavimento vero e proprio, fatto di lastre o di mattonelle di marmo (spesso preferito per la buona conducibilità del calore).

Questo sistema, poi perfezionato e divenuto raffinatissimo, fu largamente impiegato negli edifici termali di Roma e di tutto l'impero.

La tecnica oggi.

L'esigenza dell'installazione degli impianti ha portato a riconoscere ai vuoti, ai cavedi, ai passaggi nascosti, un ruolo essenziale nella progettazione. Questo "volume tecnico" avvolge lo "spazio vitale dell'uomo", estendendosi su tutta l'area dello spazio vivibile; soffitto, pareti, pavimenti. Gli elementi base di queste chiusure devono quindi essere pensati in modo flessibile e modificabile.

Le varianti, i cambiamenti, la modificabilità sono componenti essenziali del nostro modo di abitare, di lavorare, di divertirci. Conseguenze obbligate sono il raffinare e il perfezionare le modalità e la rapidità di intervento.

Nel caso specifico dei pavimenti modulari sopraelevati LICAV, si è arrivati a realizzare un sistema integrato di elementi: strutture di sostegno, supporti, pannelli e un'ampia gamma di superfici di copertura, diversificabili fino a coinvolgere l'immagine finale e l'estetica, in stretta relazione con il fluire continuo del nostro vivere oggi.



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Il Pavimento Sopraelevato

La pavimenti modulari sopraelevati LICAV. Tra le più sentite necessità del progettare c'è quella di poter dotare il progetto della capacità di modificarsi, di accogliere i cambiamenti per meglio soddisfare le esigenze altrettanto mutevoli del vivere.

Una particolare attenzione viene pertanto rivolta a quegli spazi destinati a contenere gli impianti tecnologici, dal momento che questi oggi rappresentano il supporto indispensabile dell'abitare. Il poter rendere totale e immediata la possibilità di intervento in questi "spazi serventi" arricchisce la potenzialità del progetto e la sua flessibilità.

Il pavimento modulare sopraelevato LICAV costituisce la risposta più semplice, esteticamente e funzionalmente efficace per questa esigenza. Il sistema è costituito dalla struttura d'acciaio ad altezza regolabile e dai pannelli modulari appoggiati su questa.

La posa può eseguirsi sopra un solaio grezzo così come sopra il pavimento finito di un fabbricato. Lo spazio vuoto, lo "spazio servente", che si ottiene tra la nuova superficie continua del pavimento sopraelevato e quella originaria, consente la posa e il passaggio di tubazioni e cavi per gli impianti elettrico, idraulico, termico, ecc...

Per effettuare le eventuali o necessarie manutenzioni degli impianti tecnologici, i pannelli possono essere sollevati singolarmente con movimenti semplici e con altrettanta semplicità essere rimessi al proprio posto.

Tale operazione può essere ripetuta in qualunque momento senza problemi.

Installazione del Pavimento Modulare Sopraelevato Sopralluogo

L'installazione del pavimento sopraelevato LICAV non presenta particolari problemi, tuttavia è sempre consigliabile prevedere una ispezione dei locali da pavimentare per accertare l'esistenza di poche ma importanti condizioni per una installazione ottimale:

- umidità dei locali: max 75% U.R.
- costruzioni nuove: il calcestruzzo deve essere stato steso da almeno due mesi.
- intonaci ultimati da almeno 30 giorni
- serramenti già montati e completi.
- impianti elettrici e servizi già dislocati definitivamente.

Rilievo e tracciatura

Effettuato il sopralluogo è possibile impostare il progetto di posa del pavimento e conseguentemente la trama della struttura portante dei pannelli.

Esistono delle regole per stabilire quest'ultima ma essa può variare valutandone il risultato estetico e le necessità tecniche dell'utilizzatore.

È indispensabile inoltre rilevare i dislivelli del solaio; infatti i supporti standard del pavimento hanno una regolazione media in altezza di 30 mm, e i solai hanno spesso dislivelli maggiori.

I supporti sono disponibili in una vasta gamma che va da 8 cm fino a 100 cm.

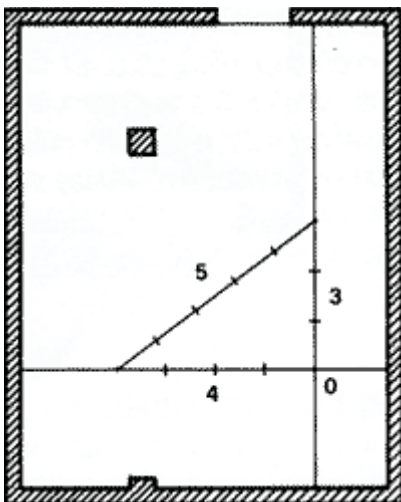


Fig. 1

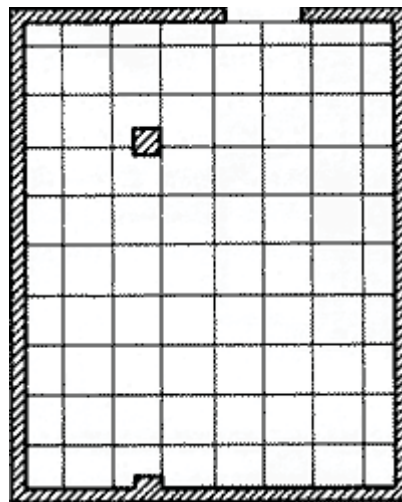


Fig. 2



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Montaggio

Verificate le condizioni su esposte è possibile installare il pavimento. È preferibile, dopo aver rimosso la polvere dalla soletta, trattare quest'ultima con vernice antipolvere inalterabile a base poliuretanicca o epossidica. Questo trattamento è indispensabile se il plenum fra la soletta e il pavimento sopraelevato è utilizzato come canale dell'aria condizionata. La prima operazione da compiere dopo aver considerato il posizionamento dei pannelli è stabilire come riferimento per la posa della struttura una coppia di assi ortogonali, fissando due fili di nylon alle pareti, formando una croce e verificandone l'ortogonalità con il teorema di Pitagora (oppure il 3-4-5) (fig1).

Pavimento con struttura con traverse

Inizieremo il montaggio della struttura partendo dal punto "0". Terminato il montaggio della struttura provvederemo a metterla in piano utilizzando bolle ad acqua con tubo da 15 m. oppure livelle a bolla d'aria con stadia da 3m. o con le moderne livelle laser. Resa piana la struttura possono essere posati i pannelli, iniziando dalla prima fila di pannelli interni sui due assi ortogonali. È consigliabile non avere porzioni di pannelli troppo esigue a contatto con il perimetro del locale. Se nella ripartizione modulare si ottengono agli estremi due porzioni di pannello (ad esempio uno da 55 cm ed uno da 15 cm) è opportuno sommare le due misure e dividere il risultato in parti uguali (ad. Es $55 + 15 = 70 / 2 = 35$) (fig2).

Pavimento con struttura senza traverse

Nel caso di utilizzo di pavimento sopraelevato senza traverse è necessario fissare con adesivo i supporti a terra. Supporti e pannelli vengono posati contemporaneamente e verificati con la livella di volta in volta. Prima di praticare questo tipo di pavimento è indispensabile attendere 24 ore per consentire alla colla che fissa i supporti di asciugarsi. Nella fase finale vengono montati i gradini, le rampe, le chiusure verticali e gli accessori. Installato il pavimento è consigliabile proteggerlo con fogli di cartone o di polietilene fino alla fine dell'allestimento del locale.

Tempo di posa

Il tempo necessario per installare il pavimento sopraelevato LICAV varia in funzione delle dimensioni, della forma e dell'accessibilità degli ambienti; dai tipi di pannello e di copertura e dal tipo di struttura prescelta. Una squadra di due persone può installare, in ambienti con piccola superficie, circa 30 mq di pavimento al giorno per arrivare ad una superficie di circa 90 mq al giorno in locali di medie o grandi dimensioni, indipendentemente dai fattori sopracitati e dal fatto che la fase di rifilatura e posa dei pannelli perimetrali richiede un tempo notevole. Le nostre squadre di installazione sono specializzate e dotate di attrezzature idonee alla posa del pavimento sopraelevato.



L.I.C.A.V. s.r.l.

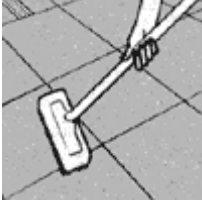
Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

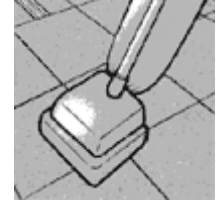
PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Manutenzione e pulizia:



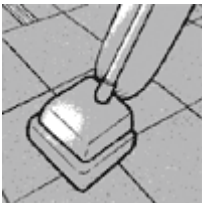
Pulizia dopo l'installazione: Pavimenti rivestiti in moquette.

Terminato il montaggio utilizzare aspirapolvere ad azione spazzolante per moquette agugliate; aspirapolvere battitappeto per moquette velour o bouclè.



Pavimenti rivestiti in laminato plastico o altri materiali similari.

Utilizzare uno straccio imbevuto di acqua tiepida e detergente neutro nelle dosi normali dopo averlo ben strizzato. Ripetere l'operazione dopo qualche minuto. Strofinare con uno straccio asciutto asciugando il pavimento perfettamente. Dopo qualche ora lucidare con una lucidatrice fornita di feltri.



Pulizia giornaliera: Pavimenti rivestiti in moquette.

Utilizzare aspirapolvere ad azione spazzolante per moquette agugliate; aspirapolvere battitappeto per moquette velour o bouclè.



Pavimenti rivestiti in laminato plastico o altri materiali similari.

Asportare la polvere con un'aspirapolvere. Se necessario ravvivare la superficie con una lucidatrice con feltri. Per eventuali cerature utilizzare poca cera liquida di qualità. Eventualmente inumidire leggermente il pavimento con uno straccio. Maggior brillantezza può essere ottenuta utilizzando poca cera liquida in emulsione acquosa.



Interventi straordinari: Pavimenti rivestiti in moquette.

Piccole macchie possono essere rimosse tempestivamente con sprai a schiuma secca facilmente reperibili (seguire le istruzioni sulla confezione). È consigliabile effettuare un lavaggio generale a schiuma secca ogni anno (non utilizzare macchine lavamoquette ad umido).



Pavimenti rivestiti in laminato plastico o altri materiali similari:

Le incrostazioni superficiali possono essere rimosse utilizzando con delicatezza una paglietta di ferro finissima, lavando poi con uno straccio umido, asciugando e passando la cera. In questo modo si possono parzialmente togliere le bruciature di sigaretta e di fiammiferi.





L.I.C.A.V. s.r.l.

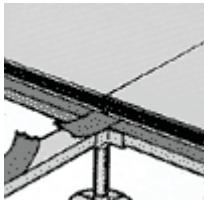
Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

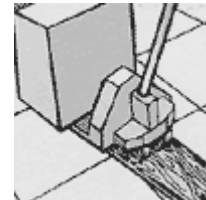
PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Accortezze d'uso e manutenzione



Non danneggiare la guarnizione in gomma sulle traverse dei pavimenti dotati di struttura durante la rimozione dei pannelli; potrebbe essere compromessa la tenuta ermetica del sottopavimento.

Utilizzare sempre carrelli a sollevamento per spostare macchine, armadi di peso notevole e interporre fra carrello e pavimento appoggi rigidi (es. tavole).



Evitare l'uso di detersivi alcalini. Non utilizzare pomice, carta vetrata, soda, sapone da bucato. Con superfici in laminato plastico non utilizzare pagliette di ferro.

Smontando una zona del pavimento è opportuno numerare i pezzi smontati (pannelli, supporti, traverse) per ricollocarli poi nella posizione originaria.



Utilizzare sempre lo straccio per il lavaggio. Le cere contenenti deodoranti, profumi, brillanti deteriorano il pavimento.

Non usare acqua per la pulizia, nè per la superficie nè per il sottopavimento.





L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LW40

Rivestimento:	A	P	V	L	R	T	W	
Anima:	Truciolare							
Pannello:	costituito da una miscela di trucioli di legno e resine termoindurenti dim. mm. 600 x 600 spessore 38 mm. e densità 720 kg/m ³							
Rivestimento superiore:	<ul style="list-style-type: none"> - (A) lamina di alluminio - (P) laminato plastico - (V) vinile - (L) linoleum - (R) gomma - (T) moquette - (W) parquet 							
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.						
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.						
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45							

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LW40A	Alluminio	38,0	0,05	38	0,05	0,45	10,0	REI 30	Classe 1
LW40P	Laminato	39,0	0,9	38	0,05	0,45	11,0	REI 30	Classe 1
LW40V	Vinile	40,0	2,0	38	0,05	0,45	11,0	REI 30	Classe 1
LW40L	Linoleum	40,0	2,0	38	0,05	0,45	11,0	REI 30	Classe 1
LW40R	Gomma	40,0	2,0	38	0,05	0,45	11,3	REI 30	Classe 1
LW40T	Moquette	43,5	5,5	38	0,05	0,45	11,0	REI 30	Classe 1
LW40W	Parquette	42,0	>4,0	38	0,05	0,45	13,0	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LW40	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	25	26.5	27.8	30.5	32.6
LICAV	LW40 LZ	4.5	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	27	28.5	29.5	34	37

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LW40C30

Rivestimento:	Ceramico		
Anima:	Truciolare		
Pannello:	costituito da una miscela di trucioli di legno e resine termoindurenti dim. mm. 600 x 600 spessore 38 mm. e densità 720 kg/m³		
Rivestimento superiore:	In grès ceramico a tutto spessore 8-10 mm, dimensione mm 300x300 formato da 4 piastrelle finitura naturale o levigata.		
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.	
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.	
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45		

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale						Peso cad. kg	Resistenza al fuoco	Reazione al fuoco
		A	B	C	D	E	F			
LW40C30	Grès Ceramico	46/48	8/10	38	0,05	0,45	2,5	19,5	EN 1366-6 REI 30	UNI 8457 / UNI 9174 Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥ 2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LW40C30	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	25	26.5	27.8	30.5	32.6
LICAV	LW40C30 LZ	4.5	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	27	28.5	29.5	34	37

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LW40C60

Rivestimento:	Ceramico		
Anima:	Truciolare		
Pannello:	costituito da una miscela di trucioli di legno e resine termoindurenti dim. mm. 600 x 600 spessore 38 mm. e densità 720 kg/m ³		
Rivestimento superiore:	In grès ceramico a tutto spessore 8-10 mm, dimensione mm 600x600 formato da unica lastra in finitura naturale o levigata.		
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.	
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.	
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45		

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale						Peso cad. kg	Resistenza al fuoco	Reazione al fuoco
		A	B	C	D	E	F			
LW40C60	Grès Ceramico	46/48	8/10	38	0,05	0,45	2,5	19,5	REI 30	UNI 8457 / UNI 9174 Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥ 2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LW40C60	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	25	26.5	27.8	30.5	32.6
LICAV	LW40C60 LZ	4.5	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	27	28.5	29.5	34	37

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti

* Previsto



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF30

Rivestimento:	A	P	V	L	R	T	W	
Anima:	Inerte							
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio monostrato e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 30, primerizzata sulle superfici superiore e inferiore, di densità 1450 kg/m ³							
Rivestimento superiore:	<ul style="list-style-type: none"> - (A) lamina di alluminio - (P) laminato plastico - (V) vinile - (L) linoleum - (R) gomma - (T) moquette - (W) parquet 							
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.						
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45							

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LF30A	Alluminio	30,0	0,05	30	0,05	0,45	15,5	REI 30	Classe 1
LF30P	Laminato	31,0	0,9	30	0,05	0,45	17,2	REI 30	Classe 1
LF30V	Vinile	32,0	2,0	30	0,05	0,45	17,2	REI 30	Classe 1
LF30L	Linoleum	32,0	2,0	30	0,05	0,45	17,5	REI 30	Classe 1
LF30R	Gomma	32,0	2,0	30	0,05	0,45	17,5	REI 30	Classe 1
LF30T	Moquette	35,5	5,5	30	0,05	0,45	17,5	REI 30	Classe 1
LF30W	Parquet	34,0	>4,0	30	0,05	0,45	18,2	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF30	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	25	26.5	27.8	30.5	32.6
LICAV	LF30 LZ	4.5	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	27	28.5	29.5	34	37

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF35

Rivestimento:	A	P	V	L	R	T	W	
Anima:	Inerte							
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio monostrato e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 34, primerizzata sulle superfici superiore e inferiore, di densità 1450 kg/m ³							
Rivestimento superiore:	<ul style="list-style-type: none"> - (A) lamina di alluminio - (P) laminato plastico - (V) vinile - (L) linoleum - (R) gomma - (T) moquette - (W) parquet 							
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.						
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45							

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LF35A	Alluminio	34,0	0,05	34	0,05	0,45	18,0	REI 30	Classe 1
LF35P	Laminato	35,0	0,9	34	0,05	0,45	19,7	REI 30	Classe 1
LF35V	Vinile	36,0	2,0	34	0,05	0,45	19,7	REI 30	Classe 1
LF35L	Linoleum	36,0	2,0	34	0,05	0,45	20,0	REI 30	Classe 1
LF35R	Gomma	36,0	2,0	34	0,05	0,45	20,0	REI 30	Classe 1
LF35T	Moquette	39,5	5,5	34	0,05	0,45	20,0	REI 30	Classe 1
LF35W	Parquet	38,0	>4,0	34	0,05	0,45	20,7	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF35	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	31	31	31	31,5	36
LICAV	LF35 LZ	4.5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	39	39	39	39,5	44

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF35C30

Rivestimento:	Ceramico		
Anima:	Inerte		
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio monostrato e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 34, primerizzata sulle superfici superiore e inferiore, di densità 1450 kg/m ³		
Rivestimento superiore:	In grès ceramico a tutto spessore 8-10 mm, dimensione mm 300x300 formato da 4 piastrelle finitura naturale o levigata.		
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.	
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.	
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45		

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale						Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		A	B	C	D	E	F			
LF35C30	Grès Ceramico	42/44	8/10	34	0,05	0,45	2,4	25	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥ 2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF35C30	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	31	31	31	31,5	36
LICAV	LF35C30 LZ	4.5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	39	39	39	39,5	44

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF35C60

Rivestimento:	Ceramico		
Anima:	Inerte		
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio monostrato e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 34, primerizzata sulle superfici superiore e inferiore, di densità 1450 kg/m ³		
Rivestimento superiore:	In grès ceramico a tutto spessore 8-10 mm, dimensione mm 600x600 formato da unica lastra in finitura naturale o levigata.		
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.	
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.	
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45		

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale						Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		A	B	C	D	E	F			
LF35C60	Grès Ceramico	42/44	8/10	34	0,05	0,45	2,4	25	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥ 2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF35C60	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	31	31	31	31,5	36
LICAV	LF35C60 LZ	4.5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	39	39	39	39,5	44

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 - LB2 - LB3 - LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LW30

Rivestimento:	A	P	V	L	R	T	W	
Anima:	Truciolare							
Pannello:	costituito da una miscela di trucioli di legno e resine termoindurenti dim. mm. 600 x 600 spessore 28 mm. e densità 720 kg/m ³							
Rivestimento superiore:	<ul style="list-style-type: none"> - (A) lamina di alluminio - (P) laminato plastico - (V) vinile - (L) linoleum - (R) gomma - (T) moquette - (W) parquet 							
Rivestimento inferiore:	standard in:	(A) lamina di alluminio di spessore 0,05 mm.						
	su richiesta in:	(LZ) lamiera zincata spessore 0,5 mm per aumentare la resistenza meccanica del pannello.						
Bordo:	in materiale plastico ABS di colore nero spessore mm. 0,45							

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LW30A	Alluminio	28,0	0,05	28	0,05	0,45	7,2	REI 30	Classe 1
LW30P	Laminato	29,0	0,9	28	0,05	0,45	8,0	REI 30	Classe 1
LW30V	Vinile	30,0	2,0	28	0,05	0,45	8,3	REI 30	Classe 1
LW30L	Linoleum	30,0	2,0	28	0,05	0,45	8,3	REI 30	Classe 1
LW30R	Gomma	30,0	2,0	28	0,05	0,45	8,6	REI 30	Classe 1
LW30T	Moquette	33,5	5,5	28	0,05	0,45	7,7	REI 30	Classe 1
LW30W	Parquet	33,0	>5,0	28	0,05	0,45	9,0	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA											
		Carico Concentrato kN							Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	
LICAV	LW30	4.5	1.5	2.1	2.3	2.5	3	7.5	10	13	15	17	
LICAV	LW30 LZ	4.5	2.1	2.7	2.9	3.1	3.4	10.5	13	16	18	19	

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 sono riferiti alla CLASSE 1 carichi leggeri

I valori delle strutture LB2 - LB3- LB4 sono riferiti alla CLASSE 3 carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

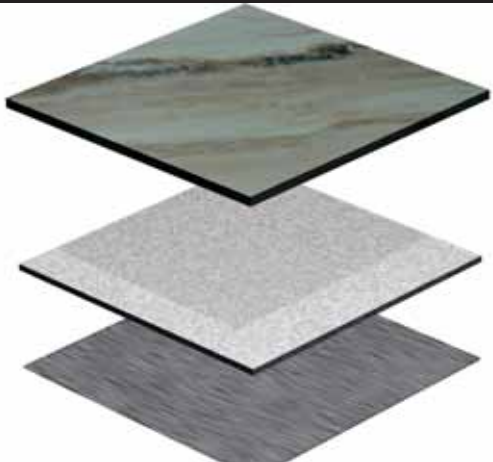
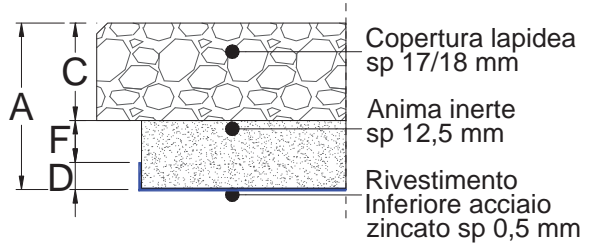
Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF12

Rivestimento:	Lapideo	
Anima:	Inerte	
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 12,5	
Rivestimento superiore:	in materiale lapideo (marmo, granito, pietra naturale) di spessore 17/18 mm dimensione 600x600 mm in unica lastra.	
Rivestimento inferiore:	in vaschetta d'acciaio zincato di spessore 0,5 mm.	
		 <p>Copertura lapidea sp 17/18 mm Anima inerte sp 12,5 mm Rivestimento Inferiore acciaio zincato sp 0,5 mm</p>

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LF12	Lapideo	30/31	17/18	13	5	26	REI 30	Classe 1	

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF12	4.5	2	2	3	3	4	15	15	17	20	22

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 sono riferiti alla CLASSE 1 carichi leggeri

I valori delle strutture LB2 - LB3- LB4 sono riferiti alla CLASSE 2 carichi medi

* Previsto



L.I.C.A.V. s.r.l.

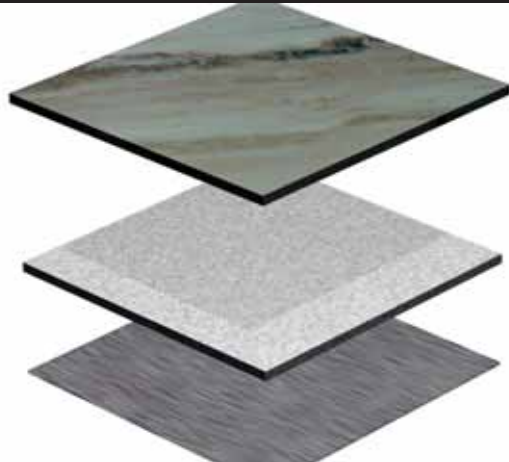
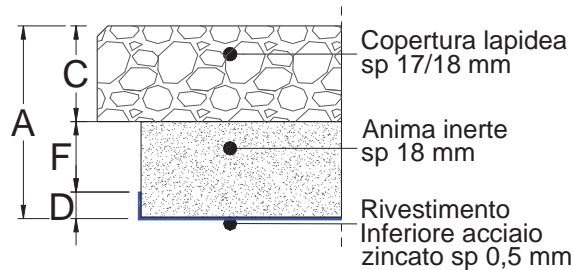
Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Pannello: LF18

Rivestimento:	Lapideo	
Anima:	Inerte	
Pannello:	costituito da una miscela di solfato di calcio e fibre organiche misure mm 600x600, spessore nominale mm 18	
Rivestimento superiore:	in materiale lapideo (marmo, granito, pietra naturale) di spessore 17/18 mm dimensione 600x600 mm in unica lastra.	
Rivestimento inferiore:	in vaschetta d'acciaio zincato di spessore 0,5 mm.	
		

DATI TECNICI

Tipo	Rivestimento	Dimensione nominale					Peso cad. kg	Resistenza al fuoco EN 1366-6	Reazione al fuoco UNI 8457 / UNI 9174
		a	b	c	d	e			
LF18	Lapideo	35/36	17/18	18,5	5		28	REI 30	Classe 1

RESISTENZA MECCANICA (Freccia < 2.5mm. Coefficiente sicurezza ≥2)

SPECIFICA	PANNELLO	STRUTTURA										
		Carico Concentrato kN						Carico Distribuito kN/m ²				
		LB	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4	LBST	LB1	LB2	LB3	LB4
LICAV	LF18	4.5	2,4	2,4	2,4	2,6	2,9	21	21	23	26	28

NOTE

LB = Colonnina di supporto secondo norme UNI 10467 riferimento CLASSE 3 carichi pesanti

Le prove di carico sono riferite alla normativa in vigore UNI 10465 - 10466 - 10467

I valori delle strutture LBST - LB1 sono riferiti alla CLASSE 1 carichi leggeri

I valori delle strutture LB2 - LB3- LB4 sono riferiti alla CLASSE 2 carichi medi

* Previsto



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Struttura: LBST (Senza Traversi)

La struttura LICAV LBST è interamente composta di materiali acciaioli, con rivestimento superficiale a norma di ISO UNI 2081 codice di classificazione FE ZN 5 CL II. Composta da elementi distinti detti BASE e TESTA.

DATI TECNICI

Altezza	Regolazione	Tipo
Da mm. 40 a 100	± 15 mm.	BASSA
Da mm. 100 a 500	± 25 mm.	STANDARD
Da mm. 500 a 1000	± 35 mm.	ALTA

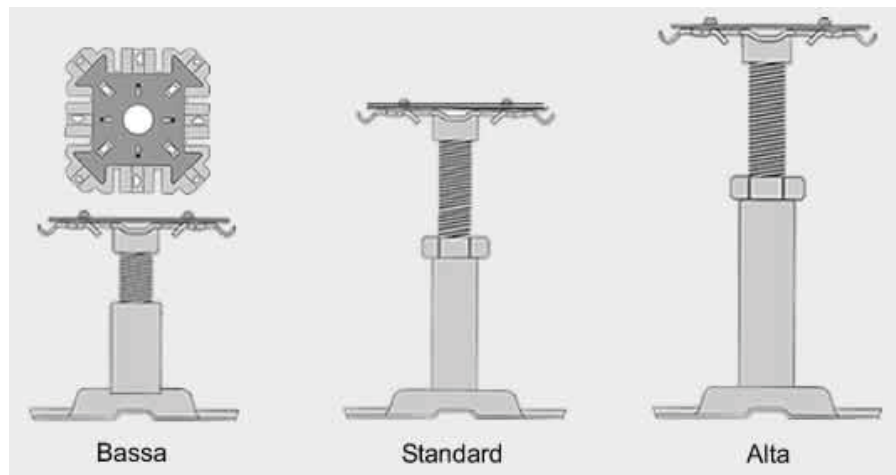
BASE BASSA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm.95 e spessore mm.2,3 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm.22x3 filettato internamente per ricevere a sua volta lo stelo filettato M16 accoppiato alla testa.

BASE STANDARD

In appoggio alla soletta del pavimento, diametro mm. 90, spessore mm. 1,5 sagomata in modo corretto per consentire l'accoppiamento con un tubo laminato a freddo, scordonato di misura Ø mm.20x2.

Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.



BASE ALTA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm 90 e spessore mm 1,5 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 20x2.

TESTA

Di forma quadrata da mm 90 x 90 e di spessore di mm 2.5 opportunamente sagomata per l'inserimento della guarnizione per l'alloggio dei pannelli. Nella parte inferiore della testa si pone mediante l'avviamento forzato, un tirante M16 con relativo dado antisvitamento con funzione di regolazione micrometrica dell'altezza finale.

TRAVERSE

Senza traversi.

CONSIGLI

- Soletta di appoggio piana e lisciata
- Incollaggio obbligatorio della base alla soletta del pavimento mediante collante poliuretano e bloccaggio del dado con Loctite
- Ambienti con carichi medio-leggeri



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Struttura: LB1 (Traversi bassi a sezione aperta)

DATI TECNICI

Altezza	Regolazione	Tipo
Da mm. 40 a 100	± 15 mm.	BASSA
Da mm. 100 a 500	± 25 mm.	STANDARD
Da mm. 500 a 1000	± 35 mm.	ALTA

La struttura LICAV LB1 è interamente composta di materiali acciaioli, con rivestimento superficiale a norma di ISO UNI2081 codice di classificazione FE ZN 5 CL II. Composta da elementi distinti detti: BASE, TESTA e TRAVERSE

La struttura LB1 è disponibile in Tre versioni:

BASE BASSA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm.95 e spessore mm.2,3 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 22x3 filettato internamente per ricevere a sua volta lo stelo filettato M16 accoppiato alla testa.

BASE STANDARD

In appoggio alla soletta del pavimento, diametro mm. 90, spessore mm. 1,5 sagomata in modo corretto per consentire l'accoppiamento con un tubo laminato a freddo, scordonato di misura Ø mm.20x2. Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

BASE ALTA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm 90 e spessore mm 1,5 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 20x2. Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

TESTA

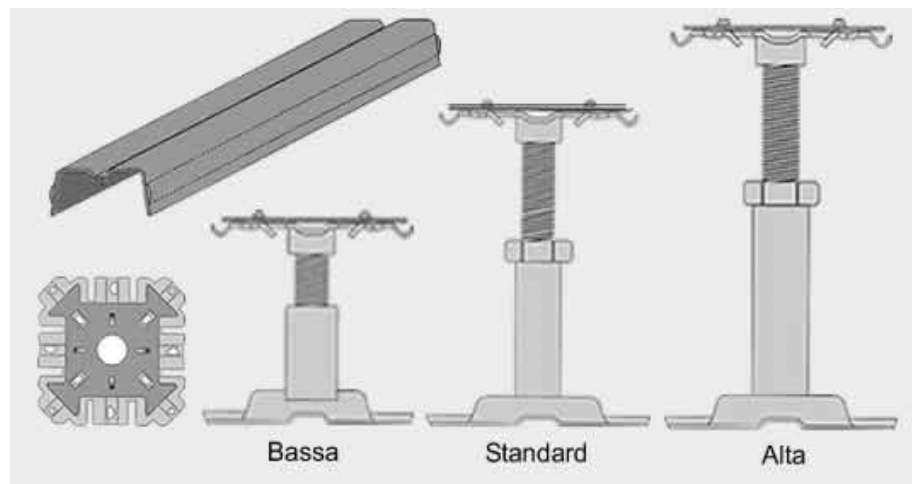
Di forma quadrata da mm 90 x 90 e di spessore di mm 2.5 a 8 razze opportunamente sagomate per l'aggancio ortogonale delle traverse; inoltre la sagomatura della testa dà la possibilità di inserire un'ulteriore traversa tubolare di misure mm 25x25 in diagonale, dando la possibilità di aumentare notevolmente il carico concentrato del pannello. Nella parte inferiore della testa si pone mediante l'avviamento forzato, un tirante M16 con relativo dado antisvitamento con funzione di regolazione micrometrica dell'altezza finale.

TRAVERSE

In lamiera zincata Zenzimir Z200 spessore mm 1 opportunamente sagomate tramite pressopiega atta a formare una sezione ad U di mm 20x30x20 nominali per l'alloggio ad incastro sulla testa e provviste di guarnizioni antistatiche.

CONSIGLI

- Soletta di appoggio piana e lisciata
- Incollaggio della base alla soletta del pavimento mediante collante poliuretano per altezze superiori a 50 cm.
- Fissaggio della testa con i traversi, mediante viti, per una continuità elettrica, pavimenti continuamente ispezionabili ed altezze superiori a 50 cm.
- Ambienti con carichi medio-leggeri





L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Struttura: LB2 (Traversi alti a sezione aperta)

DATI TECNICI

Altezza	Regolazione	Tipo
Da mm. 40 a 100	± 15 mm.	BASSA
Da mm. 100 a 500	± 25 mm.	STANDARD
Da mm. 500 a 1000	± 35 mm.	ALTA

La struttura LICAV LB2 è interamente composta di materiali acciaioli, con rivestimento superficiale a norma di ISO UNI2081 codice di classificazione FE ZN 5 CL II. Composta da elementi distinti detti: BASE, TESTA e TRAVERSE

La struttura LB2 è disponibile in Tre versioni:

BASE BASSA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm.95 e spessore mm.2,3 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 22x3 filettato internamente per ricevere a sua volta lo stelo filettato M16 accoppiato alla testa.

BASE STANDARD

In appoggio alla soletta del pavimento, diametro mm. 90, spessore mm. 1,5 sagomata in modo corretto per consentire l'accoppiamento con un tubo laminato a freddo, scordonato di misura Ø mm.20x2.

Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

BASE ALTA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm 90 e spessore mm 1,5 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 20x2. Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

TESTA

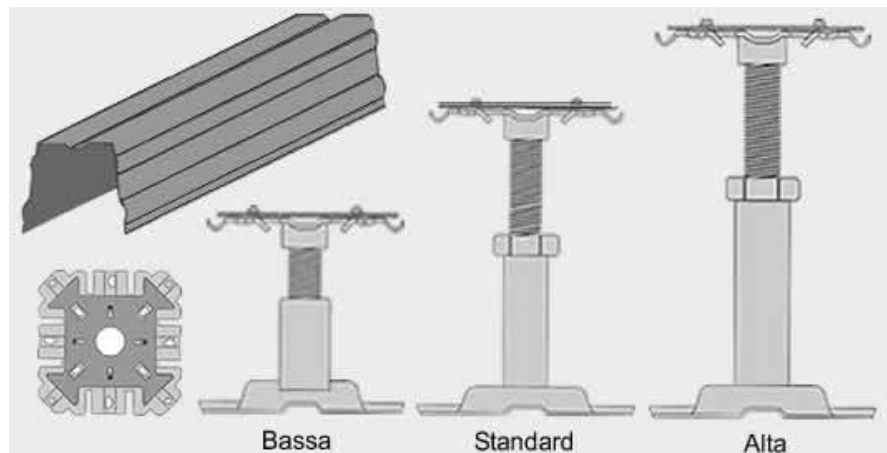
Di forma quadrata da mm 90 x 90 e di spessore di mm 2.5 a 8 razze opportunamente sagomate per l'aggancio ortogonale delle traverse; inoltre la sagomatura della testa dà la possibilità di inserire un'ulteriore traversa tubolare di misure mm 25x25 in diagonale, dando la possibilità di aumentare notevolmente il carico concentrato del pannello. Nella parte inferiore della testa si pone mediante l'avviamento forzato, un tirante M16 con relativo dado antisvitamento con funzione di regolazione micrometrica dell'altezza finale.

TRAVERSE

In lamiera zincata Zenzimir Z200 spessore mm 1 opportunamente sagomate tramite pressopiega atta a formare una sezione ad U di mm 40x30x40 nominali per l'alloggio ad incastro sulla testa e provviste di guarnizioni antistatiche.

CONSIGLI

- Soletta di appoggio piana e lisciata
- Incollaggio della base alla soletta del pavimento mediante collante poliuretano per altezze superiori a 50 cm.
- Fissaggio della testa con i traversi, mediante viti, per una continuità elettrica, pavimenti continuamente ispezionabili ed altezze superiori a 50 cm.
- Ambienti con carichi medio-pesanti





L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Struttura: LB3 (Traversi tubolari a sezione quadra)

DATI TECNICI

Altezza	Regolazione	Tipo
Da mm. 40 a 100	± 15 mm.	BASSA
Da mm. 100 a 500	± 25 mm.	STANDARD
Da mm. 500 a 1000	± 35 mm.	ALTA

La struttura LICAV LB3 è interamente composta di materiali acciaioli, con rivestimento superficiale a norma di ISO UNI2081 codice di classificazione FE ZN 5 CL II. Composta da elementi distinti detti: BASE, TESTA e TRAVERSE

La struttura LB3 è disponibile in Tre versioni:

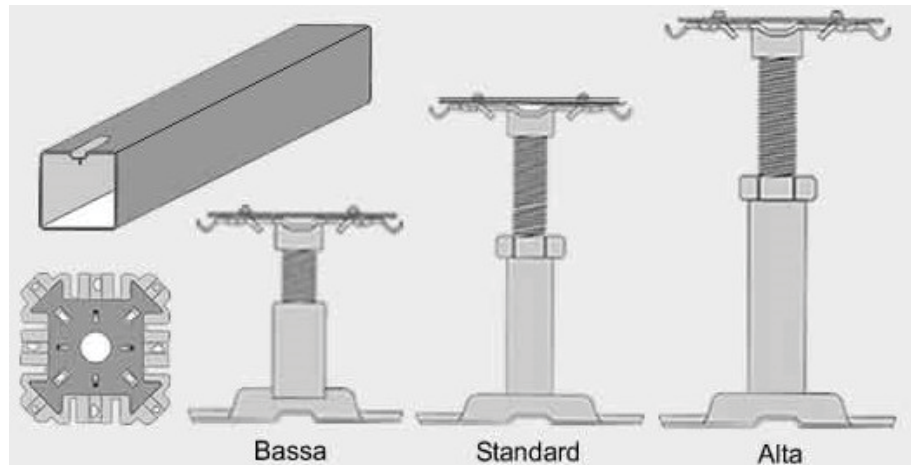
BASE BASSA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm.95 e spessore mm.2,3 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 22x3 filettato internamente per ricevere a sua volta lo stelo filettato M16 accoppiato alla testa.

BASE STANDARD

In appoggio alla soletta del pavimento, diametro mm. 90, spessore mm. 1,5 sagomata in modo corretto per consentire l'accoppiamento con un tubo laminato a freddo, scordonato di misura Ø mm.20x2.

Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.



BASE ALTA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm 90 e spessore mm 1,5 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 20x2. Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

TESTA

Di forma quadrata da mm 90 x 90 e di spessore di mm 2.5 a 8 razze opportunamente sagomate per l'aggancio ortogonale delle traverse; inoltre la sagomatura della testa dà la possibilità di inserire un'ulteriore traversa tubolare di misure mm 25x25 in diagonale, dando la possibilità di aumentare notevolmente il carico concentrato del pannello. Nella parte inferiore della testa si pone mediante l'avviamento forzato, un tirante M16 con relativo dado antisvitamento con funzione di regolazione micrometrica dell'altezza finale.

TRAVERSE

In tubolare zincato a sezione quadra dimensione mm.25x25x1.0 con sagomatura all'estremità per l'alloggiamento sulla testa della colonnina mediante viti..

CONSIGLI

- Soletta di appoggio piana e lisciata
- Incollaggio della base alla soletta del pavimento mediante collante poliuretano per altezze superiori a 50 cm.
- Fissaggio della testa con i traversi soltanto mediante viti.
- Ambienti con carichi medio-pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Struttura: LB4 (Traversi tubolari a sezione rettangolare)

DATI TECNICI

Altezza	Regolazione	Tipo
Da mm. 90 a 150	± 15 mm.	BASSA
Da mm. 150 a 500	± 25 mm.	STANDARD
Da mm. 500 a 1000	± 35 mm.	ALTA

La struttura LICAV LB4 è interamente composta di materiali acciaioli, con rivestimento superficiale a norma di ISO UNI 2081 codice di classificazione FE ZN 5 CL II. Composta da elementi distinti detti: BASE, TESTA e TRAVERSE

La struttura LB4 è disponibile in Tre versioni:

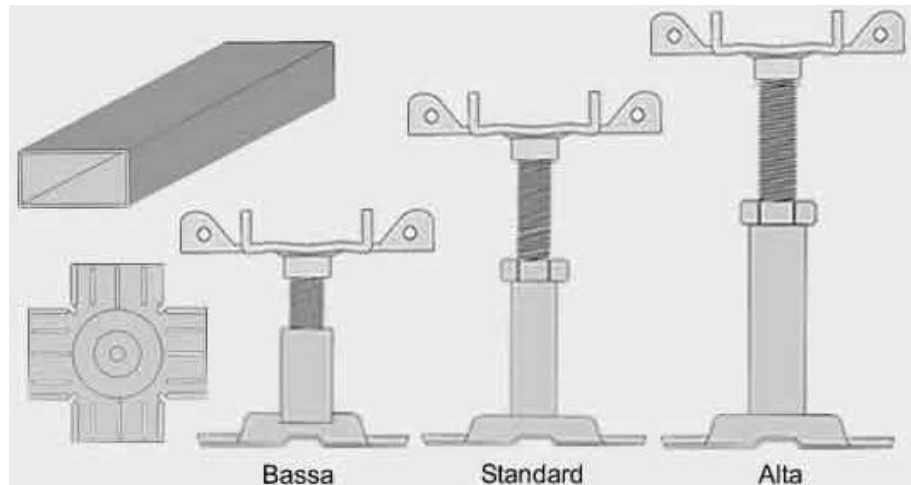
BASE BASSA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm.95 e spessore mm.2,3 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 22x3 filettato internamente per ricevere a sua volta lo stelo filettato M16 accoppiato alla testa.

BASE STANDARD

In appoggio alla soletta del pavimento, diametro mm. 90, spessore mm. 1,5 sagomata in modo corretto per consentire l'accoppiamento con un tubo laminato a freddo, scordonato di misura Ø mm.20x2.

Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.



BASE ALTA

In appoggio alla soletta del pavimento di diametro mm 90 e spessore mm 1,5 è fissata mediante saldatura ad un tubo di acciaio Ø mm. 20x2. Il tubo viene accoppiato a freddo alla base tramite forzatura meccanica.

TESTA

Di forma quadrata da mm 110x110 e spessore mm 3, opportunamente sagomata per accogliere profili tubolari a sezioni rettangolare dimensioni mm.50x25 fissati mediante bulloncini sui quattro lati della testa. Nella parte inferiore della testa si pone, mediante l'avviamento forzato, un tirante M16 con relativo dado antisvitamento con funzione di regolazione micrometrica dell'altezza finale.

TRAVERSE

In tubolare zincato a sezione rettangolare dimensione mm.50x25x1.0 di lunghezza mm 1.800 e mm 550.

CONSIGLI

- Soletta di appoggio piana e lisciata
- Incollaggio della base alla soletta del pavimento mediante collante poliuretano per altezze superiori a 50 cm.
- Fissaggio della testa con i traversi soltanto mediante viti.
- Ambienti con carichi pesanti



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: LAMINATO PLASTICO

Il laminato plastico venne scoperto casualmente dal chimico belga Leo Bakeland il quale fra la fine del 1800 e gli inizi del 1900 mise a punto un processo chimico che attraverso l'uso di determinati valori di temperatura e pressione produceva una resina che scaldata tendeva ad indurire, conservando la forma del recipiente in cui era contenuta. Da qui nasce la Bakelite, un materiale termoindurente impiegato in moltissimi settori industriali.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Uffici, Centri Elaborazione Dati, sale per quadri elettrici, laboratori.

VANTAGGI

Elevata resistenza all'abrasione e ai graffi, resistenza agli urti, facilità di pulizia, igienicità, ridotto livello di emissione di formaldeide ed elevata resistenza alla luce.

SVANTAGGI

Basso assorbimento acustico, sensibilità alle dilatazioni termiche lineari.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Melamina, formalina, fenolo, carta kraft (80-250 gr/m²), carte decorative (70-150 gr/m²), carta di alfacellulosa pigmentata o bianca, overlay (15-45 gr/m²), carta di alfacellulosa sbianchita, resina melaminica, resina trasparente e resine fenoliche.

Il laminato plastico è costituito da strati di fibra di cellulosa (normalmente carta) impregnata in resine termoindurenti, uniti mediante un processo combinato di calore e alta pressione. Ciò determina la policondensazione delle resine termoindurenti, ottenendo un materiale omogeneo, non poroso, avente la finitura superficiale richiesta. In generale più del 60% del laminato è costituito da carta e il restante 30-40% da resine sintetiche termoindurenti polimerizzate di tipo fenolasto per il supporto del rivestimento e aminoplasto per la superficie decorativa. Reso ruvido sul retro tramite azione di calibratura. Ottenibile in versione antistatica e conduttiva.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 0,5 a 1,2 mm (in genere 0,9 mm)
Peso	1,35 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 32 (contract) a classe 43 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20015	>= 7 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Resistenza all'abrasione	> 0,006 gr. / 100 giri (NEMA LD1 – 2,01)
Resistenza al graffio	>14 N
Resistenza ai prodotti domestici	Nessuna Variazione
Densità dei fumi	X-1-702 AFNOR
Resistenza elettrica	10 ⁹ Ohm

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il laminato plastico può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: VINILE

Questo prodotto venne studiato nel XIX secolo da vari scienziati di diverse nazionalità. Alle iniziali difficoltà di renderlo un materiale lavorabile seguì un periodo in cui grazie anche al progresso delle conoscenze nel settore delle lavorazioni chimiche il prodotto venne reso stabile in una forma simile a quella di oggi. Intorno agli anni 30' dello scorso secolo venne introdotto nel mercato e commercializzato per vari usi fra i quali nel 1936 quello di materiale per pavimentazioni.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Nella versione antistatica: Uffici, Centri Elaborazione Dati, Locali Tecnici, Laboratori.

Nella versione conduttiva: Sale Radiologiche, Locali Tecnici Specializzati, Camere Bianche

VANTAGGI

Morbido all'impatto per un buon comfort acustico, buona resistenza all'usura, alla luce e ai prodotti acidi e basici diluiti, ampia scelta cromatica.

SVANTAGGI

Sensibilità a oli e grassi.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Anche denominato PVC (acronimo di Poli-Vinil-Cloruro), è una delle materie plastiche più diffuse al mondo, costituito per il 43% da etilene, derivato dal petrolio e dal 57% di cloro ottenuto dalla scissione elettrolitica del comune sale marino. E' una delle materie plastiche più utilizzate, grazie al costo di produzione contenuto, alle sue elevate prestazioni e alle ampie possibilità applicative. E' la materia plastica più versatile e uno dei materiali più conosciuti e studiati, sia in termini di caratteristiche e potenzialità, sia per quanto riguarda la sicurezza e l'impatto ambientale. Rispetto al principale resiliente naturale, cioè il linoleum, presenta caratteristiche superiori per quanto riguarda resistenza all'usura ed agli agenti chimici.

Nel suo processo produttivo gli elementi base possono essere facilmente aggregati con altre sostanze (fondamentalmente inerti, pigmenti, additivi dielettrici) in modo da incrementare le prestazioni e migliorare l'aspetto estetico del prodotto finale. Fondamentalmente il prodotto finito può essere ottenuto attraverso due distinti processi di produzione, ossia la calandratura o la pressatura. Nel primo processo i frammenti ("chips") degli elementi di base del PVC vengono amalgamati "a caldo" con le sostanze coloranti e/o inerti. La "pasta" così ottenuta, pressata dalle calandre, consente di ottenere un telo che viene opportunamente rifilato e arrotolato o inviato a una successiva fase di "fustellatura", per la versione in quadrotte di varia dimensione. Nel caso della pressatura, invece, il processo di amalgama dei "chips" avviene in stampi; il prodotto risulta avere una superficie più compatta per un migliore aspetto e caratteristiche.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da mm 2 (omogenei) a 5 (acustici)
Peso	1,7 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 32 (contract) a classe 43 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20105	>= 6 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Miglioramento acustico EN ISO 140/8	5 – 15 dB

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il vinile può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: LINOLEUM

Il Linoleum ha origine naturale: olio di lino, farina di legno, farina di sughero, pigmenti coloranti calandrati su un tessuto di juta naturale e prende il nome dal latino linurn (pianta di lino) e oleurn (olio). Il Linoleum è il risultato di lunghe ricerche, intraprese nello scopo di ottenere un rivestimento del suolo che accontentasse sia le esigenze igieniche, che del comfort e dell'estetica. Diversi furono i prodotti che vennero realizzati e poi abbandonati per vari motivi prima di arrivare al Linoleum che fu infine inventato intorno al 1860 e brevettato il 25 aprile 1863 dallo scozzese Frederick Walton.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Nella versione standard: Uffici e banche con traffico leggero-medio; per traffico medio-pesante è consigliato utilizzare gli spessori maggiori.

Nella versione conduttiva: Centri di Elaborazione Dati

VANTAGGI

Composizione interamente costituita da materie prime naturali, biodegradabilità completa, comfort acustico, ampia scelta cromatica, antibatterico.

SVANTAGGI

Accentuata sensibilità alla luce con effetti fotocromatici.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Il processo di ossidazione Walton, usato ancora oggi, si basa sul fatto che l'olio di lino cotto viene messo a contatto con l'aria calda, passando così dallo stato liquido a quello solido. In campo industriale l'ossidazione viene indotta in celle appositamente disposte. Superiormente sono disposte in strette file delle asticelle di ferro che sostengono un'altezza di tela di cotone, che scende fino a 50 cm dal suolo. L'olio è poi versato ogni giorno tra le pompe al di sopra delle tele. Al contatto con l'aria riscaldata a circa 40 °C e costantemente ricambiata, gli strati successivi di olio si agglomerano ai due lati della tela; dopo circa quattro mesi gli strati raggiungono uno spessore di 2-3 cm e si può così raccogliere la linolina. In seguito la linolina viene tritata e fusa con l'aggiunta di gomma di kauri, di copale e di colofano a ottenere un legante detto «cemento di linoleum» che dev'essere depositato per due mesi prima di poter essere utilizzato. Dopo questo periodo di riposo, il cemento viene impastato con: polvere di sughero, farina di legno e materie coloranti a formare la pasta di linoleum. Le proporzioni della miscela, la natura e il colore di questa pasta determinano le proprietà che distingueranno le diverse qualità di linoleum come: il grado di elasticità e la tinta. Nelle calandre potenti la pasta di linoleum è compressa tra cilindri riscaldati e schiacciata su una banda di tela di juta per formare il linoleum uniforme, granuloso, variegato o marmorizzato. Gli spessori più comuni sono di 2, 2,5, 3,2 e 4 mm. Le altezze fredde e calde di linoleum, ancora molli e flessibili, vengono portate in immensi essiccatoi dove restano sospesi a temperature elevate per diverse settimane; poi, una volta raggiunte la fermezza, la durezza e la solidità desiderate vengono ritirati, arrotolati in unità da 26-30 m e preparati per la spedizione. Il processo completo di fabbricazione, che esige installazione ampie e multiple, non richiede molto più di un anno. Il linoleum viene sottoposto a rigorosi controlli a questi differenti stadi, per assicurare l'omogeneità assoluta della qualità.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	2,0 – 2,5 – 3,2 e 4,0 mm
Peso	1,2 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 23 (abitativa) a classe 42 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20105	>= 6 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Miglioramento acustico EN ISO 140/8	5 – 15 dB

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il linoleum può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: GOMMA

Si può risalire fino all'XI secolo per avere notizie dell'uso della gomma presso gli indiani d'america per farne oggetti di culto o di svago; ma si deve attendere il XVIII secolo perché la gomma naturale stimoli l'appetito delle industrie per un suo uso su larga scala. Nel XIX si scopre il processo della vulcanizzazione che apre definitivamente alla gomma le porte del commercio e ne fa un prodotto stabile e con le caratteristiche che ancora oggi conosciamo.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Sale quadri, laboratori, locali tecnici, centri commerciali, Ospedali, Halls e corridoi con alto traffico.

VANTAGGI

Buone caratteristiche di fonoassorbimento ed elasticità permanente, igienicità, di facile pulizia e flessibilità.

SVANTAGGI

Sensibilità a oli e grassi.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Miscela di gomma naturale (ottenuta dal caucciù estratto dagli alberi) e sintetica ottenuta da code di produzione delle benzine (composti a base di stirene e di butadiene) additivata in seguito con cariche minerali rinforzanti.

La produzione avviene in diverse fasi: la masticazione, in cui il prodotto greggio viene sminuzzato e trattato a caldo in estrusori o in mescolatori per facilitare l'aggiunta degli altri ingredienti; la preparazione della miscela, nella quale si dosano i vari ingredienti che vengono mescolati assieme alla gomma (gli ingredienti principali comprendono le cariche rinforzanti o vulcanizzanti); la formatura dei pezzi, in cui il prodotto mescolato viene lavorato per calandratura; lo stampaggio e la vulcanizzazione. In quest'ultima fase (la più importante della lavorazione della gomma) vengono aggiunti composti contenenti zolfo, ossidi metallici e perossidi organici, trasformandola in un prodotto elastico, con elevata capacità di recupero all'allungamento e costanza delle caratteristiche nel tempo.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 2 a 4,0 mm
Peso	1,66 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 34 (contract) a classe 43 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20105	>= 6 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Resistenza all'abrasione ISO 4649	mm ³ 200 giri
Durezza ISO 7619	85 Sh A

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

La gomma può essere applicata sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: GRES PORCELLANATO

Il grès porcellanato è un prodotto ceramico ed appartiene alla classe dei materiali i quali, ottenuti a partire da materie prime a base di sostanze inorganiche, non metalliche, vengono dapprima formati e poi, per mezzo di un trattamento termico(cottura), resi meccanicamente resistenti per l'uso cui sono stati destinati.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Uffici, Banche e Centri Commerciali.

VANTAGGI

Ottima resistenza al calpestio, bellezza estetica ed ampia scelta cromatica.

SVANTAGGI

Sensibilità alla luce, agli acidi, agli oli e ai grassi, di delicata manutenzione.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Le piastrelle in grès porcellanato sono ottenute tramite cottura in forni lunghi sino a 140 m dove la materia prima è portata gradualmente alla temperatura massima di ca 1350°, che viene mantenuta per un breve periodo; poi gradualmente viene raffreddata sino a temperatura ambiente. Il processo di cottura determina il fenomeno della ceramizzazione / greificazione che gli attribuisce le tipiche caratteristiche di robustezza, impermeabilità, ingelività. Durante la cottura avvengono però varie deformazioni sulla materia precedentemente pressata. Le deformazioni maggiori riguardano la planarità, la calibratura e l'imbarcamento. Le deformazioni di cui sopra determinano la qualità del prodotto finito; al termine della fase di cottura le piastrelle vengono suddivise per classi omogenee di calibro e tono. Il materiale non pienamente conforme ai parametri dettati dalle norme UNI viene declassato (2a, 3a scelta, etc.).

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 7 a 9 fino a 16 mm
Peso	2500/2700 kg/m ³
Dimensioni	mm 300x300 e 600x600
Tolleranze	Lati +/- 0,6%, spessore +/- 5%, rettilineità spigoli +/- 0,5%, planarità +/- 0,5%, assorbimento d'acqua 0,5%
Durezza superficiale	> 6
Resistenza alla Flessione	> 27 N/mm ²
Resistenza all'attacco chimico	Nessuna alterazione
Resistenza al gelo	Nessuna alterazione
Resistenza agli sbalzi termici	Nessuna alterazione

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il Grès porcellanato può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: PARQUET

Il legno è il materiale che più di altri ha sempre accompagnato l'uomo nella costruzione dei suoi manufatti. Come prodotto di finitura delle pavimentazioni sono storicamente rilevanti le realizzazioni presenti nei palazzi e nei castelli dei nobili, fino alla fine del XVIII secolo quando il parquet divenne una moda anche nelle case della borghesia di vari stati europei. Nel XX secolo il parquet ebbe un notevole sviluppo tecnologico, inizialmente per ragioni economiche e poi per ridurre l'impatto ambientale dovuto alla deforestazione.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Adatto ad ambienti di rappresentanza.

VANTAGGI

Perfettamente compatibile con la fisiologia umana, altissimo comfort, isolamento termico, atossicità, igienicità.

SVANTAGGI

Bassa resistenza agli urti, sensibilità alla luce, sensibilità all'umidità, di delicata manutenzione.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Il parquet è un materiale composto da legno naturale. La materia prima privata di corteccia e strato più esterno, viene sottoposta a una selezione in base al taglio applicato, da cui possiamo identificare due tipi di parquet: Il rigatino, ottenuto dal taglio radiale e il fiammato, ottenuto dal taglio tangenziale. Gli elementi base (tavolame o magatelli) vengono quindi sottoposti a processo di stagionatura / essiccazione in appositi forni a controllo climatico, in modo da portare il legno a valori di umidità relativa prossimi al 10%. Al termine i pezzi preassemblati vengono normalmente sottoposti a un trattamento protettivo, generalmente con una vernice a base di resine acriliche caricate con fibre ceramiche catalizzate con raggi UV che conferisce una adeguata resistenza al calpestio, mantenendo inalterato il calore e l'eleganza dell'essenza naturale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 2,5 a 5 mm
Peso	650 – 800 kg/m ³
Reazione al fuoco UNI 8457 / 9174	Classe 1
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Resistenza all'abrasione UNI 13696/02	Punto di abrasione: Wt 350 (numero di giri)

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il Parquet può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: MOQUETTE

La moquette è un'evoluzione tecnica del tappeto, quindi da sempre legato all'esigenza dell'uomo di dare 'calore' ai propri ambienti domestici. Per la storia un cenno particolare lo si può dedicare alla Turchia il cui sultano nel 1843 stabilì in un villaggio vicino alla capitale Costantinopoli la fabbrica imperiale che produceva: moquette, tessuti, tappezzerie e tende, nata essenzialmente per le esigenze delle varie case Reali e dei Presidenti di molti stati importanti sparsi per tutto il mondo. Indubbiamente, le moquettes e i tappeti preziosi, unici per la qualità di tessitura, generati a mano secondo tecniche antichissime, provengono dai paesi asiatici. Le zone più famose e rinomate, per la loro esperienza tessile, oltre alla Turchia in genere, sono: Agra e Kashan, Cina, Afghanistan, India, Persia e il Caucaso.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

All'esterni fieristici, passatoie, locali ad alto traffico come banche, uffici, etc..

VANTAGGI

Altissima resistenza al calpestio, comfort acustico.

SVANTAGGI

Pulizia e manutenzione, igienicità.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

È un pavimento tessile non woven, cioè non tessuto, ottenuto cucendo cascami di felpa al supporto. È una tecnica piuttosto antica e deriva dalla lavorazione del feltro. E' composta da filato di poliammide.

Il processo produttivo consiste nel posare su un supporto di materiale plastico un folto strato di fiocchi già tinti di fibra tessile ottenuta da chips di poliammide e poi trapassato continuamente con migliaia di piccoli aghi uncinati. Il tutto viene poi trattato con resina, per dare la compattezza dovuta alla moquette. Le fibre hanno colori diversi miscelati per ottenere un colore finale risultante per melangiatura. Quando contenente fibre sottili di acciaio inossidabile assume caratteristiche conduttive.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 4 a 8 mm
Peso	0,25 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Classe 3 (traffico pesante)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20105	>= 7 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Assorbimento acustico ISO 717/2	19 – 25 Db
Resistenza termica EN 12524	0,07 mq°k/W

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

La moquette può essere applicata sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: MARMO

Il marmo si presenta con decorazioni venate o a disegno espanso; generalmente a base calcarea è una roccia metamorfica di composizione carbonatica. Per sua natura non si carica elettrostaticamente. Materiale particolarmente resistente all'abrasione.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Locali con traffico medio-basso, negozi, esposizioni, banche.

VANTAGGI

Altissima resistenza al calpestio, bellezza estetica e ampia scelta cromatica.

SVANTAGGI

Costo, sensibilità agli acidi, agli oli e ai grassi, di delicata manutenzione.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Lastre piane ricavate da materiale di cava di trasformazione geologica, successivamente levigate, calibrate e bisellate.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 13 a 20 mm
Peso	2700/2900 kg/m ³
Resistenza a Compressione	800 / 2000 kg/cm ²
Resistenza a Flessione	80 / 220 kg/cm ²
Reazione al fuoco UNI 8457 / 9174	Classe 0
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il Marmo può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: GRANITO

Il granito si presenta con una decorazione fine e ripetuta, a grana dura. Per sua natura non si carica elettrostaticamente ed è un materiale molto resistente all'abrasione.. E' consuetudine commerciale non distinguere tali materiali per le loro caratteristiche petrografiche, bensì per la loro durezza secondo la scala di Mohs (classificazione empirica che esprime la resistenza alla scalfittura e consta di dieci "definizioni" dal più tenero al più resistente, 1 talco, 2 gesso, 3 calcite, 4 fluorite, 5 apatite, 6 ortoclasio, 7 quarzo, 8 topazio, 9 corindone, 10 diamante) o per il tipo di lavorazione che possono avere.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Adatto ad ambienti di rappresentanza e per locali ad alto traffico come banche e uffici.

VANTAGGI

Altissima resistenza al calpestio, bellezza estetica e ampia scelta cromatica.

SVANTAGGI

Costo, sensibilità agli acidi, agli oli e ai grassi, di delicata manutenzione.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Il Granito è di origine magmatica "plutonica" ovvero pietre originatesi all'interno della crosta terrestre e venute alla superficie per cause tettoniche o geomorfologiche. Viene prodotto in lastre piane ricavate da materiale di cava, successivamente levigate, calibrate e bisellate.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 13 a 20 mm
Peso	2700/2900 kg/m ³
Resistenza a Compressione	800 / 2000 kg/cm ²
Resistenza a Flessione	80 / 220 kg/cm ²
Reazione al fuoco UNI 8457 / 9174	Classe 0
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il Granito può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio



L.I.C.A.V. s.r.l.
Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670
Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793
www.licav.it - e-mail: info@licav.it

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Accessori: RAMPE, GRADINI E RACCORDI

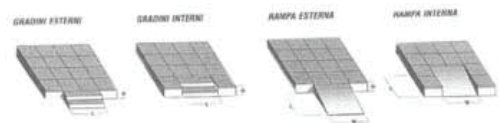
Rientrano in questa categoria quegli elementi che contribuiscono in modo adeguato alla funzionalità del pavimento sopraelevato, con il vantaggio di essere offerto come soluzione completa anche di raccordi con zone a pavimentazione standard.

Sono accessori concepiti per risolvere problemi di dislivello, chiusure verticali e rifiniture in genere. Sono pratici e funzionali e consentono di sfruttare al massimo il sistema di pavimento sopraelevato.

RAMPE E GRADINI

La Rampa consente di superare il dislivello fra due zone attraverso un raccordo inclinato, indispensabile sia per consentire la libera percorrenza da parte dei diversamente abili che la movimentazione di merci o oggetti carichi su carrello.

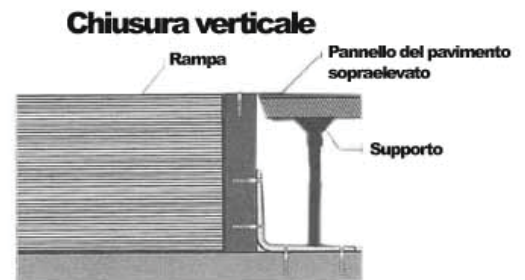
Il Gradino consente di superare il dislivello fra due zone quando la differenza di quota ne richiede una divisione in più alzate di misura adeguata.



CHIUSURA VERTICALE

La chiusura verticale è uno degli elementi che viene richiesto con maggiore frequenza nella realizzazione di un pavimento sopraelevato quando sia necessario risolvere le normali esigenze di raccordo con pavimentazioni pre-esistenti o con pavimentazioni a diverso livello.

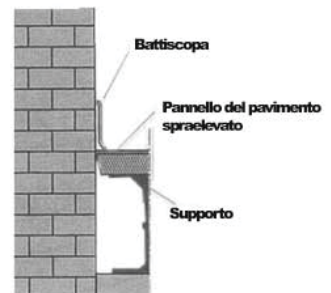
La chiusura verticale viene risolta con un elemento di chiusura, bordato superiormente con un profilo a L e fissato a terra con delle quadrette metalliche



BATTISCOPIA

Il battiscopa viene impiegato per rifinire il perimetro del pavimento sopraelevato verso i muri di confine e nascondere le irregolarità del taglio dei pannelli che in genere viene richiesto per adattarne le misure standard a quelle dei locali in cui vengono inseriti

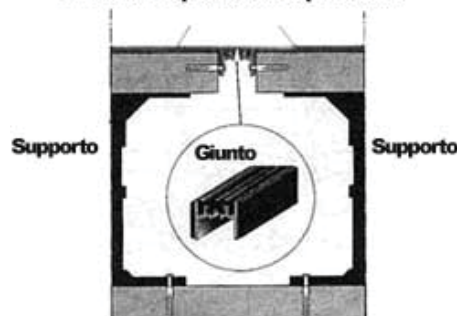
Battiscopa



GIUNTO DI DILATAZIONE

Giunto di dilatazione

Pannello del pavimento sopraelevato



L.I.C.A.V. s.r.l.

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

www.licav.it - e-mail: info@licav.it
