

Företagets namn	Lindab Profil A/S	E-mail	profil@lindab.dk
Adress	DK-6630 RØDDING	Organisations nr	CVR 33124228
Telefonnummer	+45 73 997373	Kontaktperson	Försäljning
Fax nummer	+45 74 552294	Hemsida	www.lindab.dk
Miljöarbete	Produktionen har tillstånd enligt gällande dansk miljölagstiftning och är certifierade enligt ISO 9001.		

Industriport

Innehållsdeklaration

1 Ingående material

Råvaror¹

Portblad

- Isolering/Sektionskärna: extruderad polystyren
- Tätningar: Polyvinylklorid
- Täckplåtar: Galvaniserad stålplåt belagd med polyester.
alternativt:
Anodiserad aluminium ev belagd med polyester.
- Beslag: Galvaniserat stål

Stål

Mängden zink och krom eller aluzink på råvaran beror på arean av plåten och definieras som vikt/m².

Zink	275 g/m ² (båda sidor)
Krom	10-20 mg/m ² (per sida) alternativt
Aluzink	150 g/m ² (båda sidor)
Aluzink innehåller 55 % aluminium, 43,3 % zink och 1,6 % kisel.	

- Handtag: ABS-plast

Skensystem

- Karm, skenor, beslag: Galvaniserat stål

- Fjädrar: Svart fjäderstål

- Wire: Galvaniserat stål

Tillsatser

- Smörjemulsion
- Lim, vidhäftare

Ovanstående tillsatser är av liten mängd (<5 vikt-% av tillförda råvaror) och som varierar beroende på produkt och dimension.

Återvunnet material

I genomsnitt består 20% av stålet av återvunnet skrot.

Ursprung för råvaran

Plåten köps i huvudsak från stålverk inom EU.

2 Produktion

Energi

Elenergi används i tillverkningsprocesserna för bearbetning av produkten.

Utsläpp till vatten

Nej

Utsläpp till luft

Nej.

Dock förekommer mycket små utsläpp av lösningsmedel från smörjemulsion och vidhäftare vid tillverkning av produkten.?

3 Distribution av färdig produkt

Produktionsort

Jels, Rödding - Danmark

Transportsätt

Produkterna distribueras till största del med lastbil ut till kund.

Emballage

Följande typer av material ingår i förpackningarna:

Emballage	Ingående material	Återvinnbart	Återanvbart
Pall	Trä	X	X
Plastfilm	PE	X	—
Skyddsfilm	Polystyren	—	—
Kartongpapp	Papper	X	X
Tejp	Plast	—	—

4 Byggskedet

Ingen miljöpåverkan.

Måttanpassade delar medför att inget spill uppkommer på byggarbetsplatsen.

Eldriven bormaskin och handverktyg verktyg används för montering.

5 Brukskedet

Ingen miljöpåverkan

Med tvättning och bättringsmålning förebyggs att den rätt underhålla porten inte rostas och tappar livslängd. Porten rengörs med bilschampo och mjuk svamp. Vid fläckar kan mild polish utan vidhäftningsegenskaper och slipmedel användas.

Gångjärnen bör smörjas en gång i halvåret för optimal funktion.

Tätningar bör bestrykas med silikon eller liknande substans för bästa täthet.

Livslängden är starkt beroende på användningen och i vilket klimat porten används. Det finns idag exempel på portar som är >25 år och fortfarande uppfyller dagens normkrav.

6 Rivning

Porten är lätt att demontera med hjälp av monteringsanvisningen¹.

7 Restprodukter

Stål/aluminium separeras och lämnas till återvinning som stål-/aluminiumskrot. Stålskrot har ett högt marknadsvärde och insamlingsystemen är väletablerade.

Vid nedsmältning återvinns 95-98 % av plåten. Även zinksiktet kan separeras från produkten genom en uppvärmningsprocess där zinken förångas och tas om hand. Plåsten går till energiåtervinning.

8 Inre miljö

Hög prefabriceringsgrad av porten innebär en god arbetsmiljö med få tunga lyft och en ren arbetsplats. Om plåten upphettas vid slipning eller brand avgår bla. zinkoxid och rök från lacksiktet, varför det är viktigt att undvika inandning av röken. Stål absorberar inte vätska och utgör ingen grogrund för mögel. Stål avger heller inga skadliga ämnen. Polystyren är en plast med mycket liten upptagningsförmåga av vatten och avger inga skadliga ämnen.

Referenser:

¹"Montageanvisning Industriporten"