

Företagets namn	Lindab Profil AB	E-mail	profil@lindab.se
Adress	269 82 BÅSTAD	Organisations nr	556071 - 4320
Telefonnummer	0431-85000	Kontaktperson	Kvalitet/miljöavdelningen
Fax nummer	0431-85150	Hemsida	www.lindab.se
Miljöarbete	Företaget är tillståndspliktigt enligt Miljöbalken samt uppfyller gällande villkor. Anslutet till REPA-registret AB. Uppfyller föreskrifterna för internkontroll enligt AFS 1996:6. Certifierade ledningssystem enligt ISO 9001 och ISO 14001.		

Polyesterbelagd byggplåt

Innehållsdeklaration

Färgbelagd tunnplåt enligt SS-EN 10169.

1 Ingående material

Råvaror¹

Stålkärna enligt SS-EN 10142 alt SS-EN 10147 eller SS-EN 10215.

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

Plåten är belagd med:

grundfärg; polyester el. epoxi ca 7-10 µm per sida.

täckfärg; polyester ca 20-50 µm enkelsidig

baksidesfärg; epoxi 8-12 µm enkelsidig.

Tillsatser

Vegetabilisk smörjemulsion.

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

Återvunnet material^{1, 2}

I genomsnitt består 20% av stålet av återvunnet skrot.

Ursprung för råvaran

Den färdigbelagda plåten köps i huvudsak från stålverk inom EU.

2 Produktion

Energi

Elenergi används i tillverkningsprocesserna för bearbetning av plåten. Naturgas används för uppvärmning av lokalerna. Gasol används för interna transporter.

Utsläpp till vatten

Nej

Utsläpp till luft

Nej.

Dock förekommer små utsläpp av lösningsmedel från smörjemulsion vid rullformning.

3 Distribution av färdig produkt

Produktionsort

Förlöv, Båstads kommun

Transportsätt

Produkterna distribueras till största del med lastbil ut till kund.

Emballage

Följande typer av material ingår i förpackningarna:

Emballage	Ingående material	Återvinnbart	Återanvbart
Bräddor	Trä	X	X
Klossar	Trä	X	X
Mellanlägg	Masonit	X	X
Plastfilm	PE	X	—
Stålbånd	Stål	X	—
Kantskoning	Stål	X	—

4 Byggskedet

Ingen miljöpåverkan. Måttanpassade längder medför att inget spill uppkommer på byggarbetsplatsen.

5 Bruksskedet

Ingen miljöpåverkan. Med tvättning och bättringsmålning förebyggs att den rätt underhållna plåten inte rostar. Livslängden är starkt beroende av var plåten används (geografiskt) och i vilket vädersträck den är orienterad. Det finns idag exempel på byggnader med plåt som är >30 år och fortfarande uppfyller dagens normkrav.

6 Rivning

Plåten är lätt att demontera. Tack vare standarddimensioner och att plåten har låg vikt är den lätt att identifiera och återanvända. Kapning, för måttanpassning, av demonterad plåt kan ske för nyanvändning.

7 Restprodukter

Stål separeras magnetiskt och lämnas till återvinning som stålskrot. Stålskrot har ett högt marknadsvärde och insamlingsystemen är väletablerade. Vid nedsmältning återvinns 95-98 % av plåten.

8 Inre miljö

Hög prefabriceringsgrad av produkterna innebär en god arbetsmiljö med få tunga lyft och en ren arbetsplats. Plåten är vid normal hantering ofarlig att komma i kontakt med. Vid slipning av plåten skall inandning av slipdamm undvikas. Om plåten upphettas genom svetsning eller brand avgår bla. zinkoxid och rök från lackskiktet varför det är viktigt att undvika inandning av rök. Plåten absorberar inte vätska och utgör ingen grogrund för mögel.

Referenser:

¹SSAB(Sep - 1998). "Miljövarudeklaration för färgbelagd tunnplåt"

²Borg(1998). "Livscykelanalys av färgbelagd profilerad byggplåt, Lindab Profil AB", SBI, Rapport 187:7.