



**MODUL FLEX hajlítható gipszkarton gyártási eljárása**  
**Irdalt panel – 1 cm**  
**Irdalt panel – 3 cm**

1. Alapanyag: normál gipszkarton lemez
  - a) Lemez vastagság: 12,5 mm
  - b) Paraméterek: sima, tűzálló, vízálló
  - c) Méret: 1200 x 2000 / 3000 (mm)
  
2. Gyártási technológia leírása
  - a) A hajlítható gipszkartont a gyártás során a 1 ill. 3 cm-enként a második papír rétegeig bevágják. E bevágásoknak köszönhetően ívek, önálló válaszfalak, tetszés szerinti görbületek hozhatók létre, minimum 12 vagy 32 cm-es átmérővel létrehozható új oszlop is, vagy bevonható régi oszlop, 6 m-es magasságig.
  
  - b) Oszlop kialakítása: először rögzítse a merevítő idomokat a mennyezethez és a padlóhoz fém csavarok segítségével (ezek merevítik az oszlopot és meghatározzák annak magasságát, nagyságát). Kapcsolja össze őket fa vagy fém idomokkal, hogy megerősítse a szerkezetet. Ezután rögzítse az idomokhoz az összegöngyölített – 3 cm-enként irdalt panelt; ha az oszlop magasabb 3m-nél, a táblákat fém pántokkal egymáshoz kell kapcsolni. Az így elkészített oszlop befedhető 1 cm-enként irdalt pannellel, így nem szükséges a glettelés és a vakolás.
  
  - c) Hajlított rész-falak készítésének menete (a maximális magasság 3m). A szerkezeti elem a 3 cm-enként irdalt tábla, amit fém idomokhoz kell rögzíteni. 60 cm-enként helyezünk el fa vagy fém merevítő elemeket. 1 cm-enként irdalt elemet ragasszuk a felületre, hogy elkerüljük a felületkezelést (csavarok eltüntetését).
  
3. A gyártási eljárás előnyei
  - a) Nincs anyagfeszültség, elkerülhető a csavarozás (ragasztással a falhoz rögzíthető)
  - b) A jó minőség garantált
  - c) Az anyag teljes felhasználhatósága
  - d) S-alakú görbe létrehozható, ami a hagyományosan előállított gipszkartonokkal nem megoldható
  - e) A munkaidő jelentős mértékű lerövidülése bármely bonyolult hajlított forma esetében
  - f) Határtalan lehetőség a beltér alakítására, modern és antik jelleg esetében is

E gipszkarton tábláknak köszönhetően bármilyen görbület kialakítható.