

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungshinweise



Allgemein

- Die Kernschäume können in der Regel keine Auszugskräfte für Schrauben aufnehmen.
 - Nieten dürfen nur durchgehend und mit Gegenlager (Gefahr des Eindellens) verwendet werden.
 - Niemals nur eine Deckschichtseite vernieten (Gefahr des Delaminierens) sofern entsprechende Belastungen auf die Platten zu erwarten sind.
 - Paneele können nicht auf Vakuumform- und Tiefziehmaschinen verarbeitet oder gekantet werden.
 - Oberflächen können bedingt verschweißt werden (bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik).
 - Das Schneiden mit Tafelscheren ist nicht möglich.
 - Platten können bis zu einer Dicke von ca. 10 mm bedingt gestanzt werden. Wir weisen darauf hin, dass beim Stanzvorgang Rundungen entstehen können. Der Schaum kann an der Stanzstelle gequetscht und zerstört werden.
 - Bei der Verarbeitung von Holzprofilen müssen die Klemmleisten verschraubt werden und dürfen nicht genagelt werden.
- Eine starre Montage der Platten muss vermieden werden, um die Ausdehnungsfähigkeit zu gewährleisten. Es ist umlaufend mindestens 6- 10 mm Abstand zum Rahmen einzuhalten. Die Paneele müssen schwimmend in einer ausreichend dimensionierten Gummidichtung oder ähnlichem gelagert sein.
 - Der Schaum ist vor UV-Strahlung zu schützen.
 - Um Frostaufbrüche zu vermeiden, darf keine Feuchtigkeit in die Schaumrillen geraten.
 - Verbundelemente dürfen nie die statische Aussteifung einer Konstruktion übernehmen. Die Statik muss gemäß Verarbeitungsrichtlinien der Profilsystemhersteller ausgeführt werden.
 - Garantieansprüche bestehen ausschließlich auf die Verklebung und die Oberfläche (gemäß Herstellerangabe), jedoch nicht auf Verzug der Paneele.
 - Dickentoleranzen der Vormaterialien können teilweise (z. B. im Stoßbereich des Schaumkerns) sichtbar sein und stellen keinen Reklamationsgrund dar.
 - Der Temperatur-Einsatzbereich kann in Abhängigkeit der Deckschichten und der Kernschichtmaterialien differieren. Für genaue Informationen setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.



Verkleben

- Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein
 - Flächige Verklebung möglich
 - Auf hauffähigen Untergrund achten
 - Angaben der Kleberhersteller beachten
 - Nur lösungsmittelfreie Kontaktkleber für Schäume verwenden
 - Einkomponentenkleber vor dem Zusammenfügen gut ablüften
- Zweikomponentenkleber exakt nach Herstellerangaben mischen
 - Vor dem Einsatz entsprechende Musterproben erstellen
 - Kleber dürfen keine statische Funktion übernehmen
 - Silikone auf Verträglichkeit prüfen
 - Beim Einsatz von Silikon muss der Untergrund nach Herstellerangaben mit Haftprimer etc. vorbehandelt werden.
 - Stirnkanten nur bedingt verklebefähig
 - Schäume erzielen bei Stirnkantenverklebung keine hohe Haft- und Scherfestigkeit
 - Verklebung von SKS: siehe gesonderte Verarbeitungsempfehlung



Oberflächenschutzfolien bei PVC oder Stadurlon

In Abstimmung mit unseren Lieferanten für Oberflächenschutzfolien haben wir zur Vermeidung von erhöhter Folienhaftung nachfolgende Lager- und Verarbeitungsempfehlungen erarbeitet:

- Grundsätzlich sind alle Oberflächenschutzfolien nicht UV-stabilisiert. Aufgrund des Schrumpfverhaltens der Schutzfolie können umlaufend am Rand bis zu 10 mm Folienuntermaß entstehen.
- Die ideale Lager- und Weiterverarbeitungstemperatur liegt zwischen +10° C und +40° C. Bei Temperaturen unter 10° C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie linear mit der Temperatur ab. Bei Temperaturen über 40° C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie bis zum Kleberübertrag auf die Platte linear mit der Temperatur zu.



Lackieren, Bedrucken

- Stadurlon ist als SL/Color und SL/EasyPaint (siehe Produktinfo) in allen RAL-Farben lackiert/lackierbar oder bedruckbar und für den Außeneinsatz geeignet

- Speziell bei der Lagerung bzw. im eingebauten Zustand der Platten mit Oberflächenschutzfolie unter Einfluss von UV-Strahlung (Sonne) kann die Oberflächentemperatur 40° C leicht übersteigen. Dadurch erfolgt neben dem Kleberübertrag eine Versprödung der Oberflächenschutzfolie.
- Idealerweise sind Platten mit einer Oberflächenschutzfolie im Innenbereich zu lagern (Vermeidung von UV-Strahlung auch im Bereich von Toren und Fenstern). Sollte dies nicht möglich sein, müssen die Platten mit einer weißen lichtdichten Abdeckhaube geschützt werden.
- Im eingebauten Zustand, unter Einwirkung von UV-Strahlung (Innen- u. Außenbereich), muss die Oberflächenschutzfolie sofort entfernt werden.
- Bei Platten mit Oberflächenschutzfolie, die keiner UV-Strahlung ausgesetzt sind, muss die Schutzfolie innerhalb von 6 Monaten nach Herstellung (siehe Etikett, nur Palettenkennzeichnung) entfernt werden.

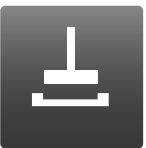
- PVC aus thermischen Gründen nur in weißen Farbtönen lackierfähig
- Alle sonstigen Paneele auf Anfrage lackierfähig
- Nachträgliches Pulverbeschichten beim Verbundelement nicht möglich
- Bei Nasslackierung die Schäume auf Lackverträglichkeit prüfen (Lösungsmittelfrei!)
- Rand mit Klebeband abdecken
- Bei Holz lösungsmittelfreie Lacke und Lasuren verwenden



Bohren

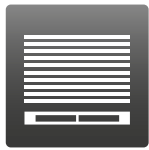
Spiralbohrer mit Kunststoffschliff verwenden:

- Freiwinkel ca. 8-10°
- Spanwinkel ca. 3-5°
- Spitzenwinkel ca. 80-110°
- Bei großen Lochdurchmessern Zentrierbohrer verwenden.
- Entsprechende DIN/EN- und VDI-Richtlinien beachten.



Fräsen

- Aus Standzeitgründen Diamantwerkzeuge verwenden, HM-bestückte Werkzeuge sind ebenfalls möglich.
- Drehzahl und Vorschub liegen zwischen 3.000-24.000 U/min und 1-30 m/min je nach Werkstoff und Werkzeugwahl.



Lagerung, Transport, Verpackung

- Alle Platten müssen generell liegend, plan und trocken gelagert werden.
- Bei Paletten-Lieferungen werden als Basis- und Abschlusslage Extruderschaumplatten 10-20 mm aufgelegt. Dies dient nicht nur zum Schutz vor Verkratzen etc., sondern auch als thermische Trennung gegen das umgebende Klima. Dadurch wird weitestgehend vermieden, dass die oberste Plattendecklage andere klimatische Verhältnisse aufweist, als die nachfolgend auf dem Stapel liegenden Platten. Beugt somit auch dem Verzug von Platten vor.
- Die Paletten sind mit einer hellen PE-Folie verpackt. Achtung: nicht außenlagerfähig.
- Die Paletten sind nach dem Öffnen mit einer UV-beständigen Folie abzudecken.
- Nach dem Öffnen einer Verbundelementpalette ist die oberste Platte zusätzlich vollflächig und ausreichend zu beschweren.



Sägen

- Mittels Holz- oder Metallbearbeitungsmaschinen, z. B. Wandsägen, Tisch- und Handkreissägen, Band- und Stichsägen.
- Hartmetallbestückte Sägeblätter
- Keine Kühlflüssigkeiten verwenden
- Plattenaufteilsägen (Druck für die Greifklammern prüfen, max. 1 - 1,5 bar).
- Stichsägen (Mittlere Zahnung und langsamer Vorschub). Auf Empfehlung unserer Sägeblattlieferanten!

- Die Platten müssen immer hochkant getragen werden (Durchbiegung).
- Einzelne Platten müssen vom Stapel abgehoben und dürfen nicht über die Kanten gezogen werden.
- Auch beim Transport ist generell auf liegende Lagerung zu achten (Ausnahme: Hochkantpaletten). Ausgenommen davon sind Glaspaneele, die möglichst stehend transportiert werden sollten.
- Bei Glas- und allen sonstigen Paneelen ist außerdem darauf zu achten, dass beim Lagern direkte Sonneneinstrahlung ausgeschlossen wird. Bei Nichtbeachtung wird jede Reklamation abgelehnt.
- Alle Produkte sind nach Erhalt sofort auf sichtbare Transportschäden zu überprüfen. Diese müssen zwingend auf dem Lieferschein vermerkt werden. Verdeckte Transportschäden müssen spätestens 6 Tage nach der Auslieferung schriftlich (Digitalfotos sind hilfreich) bei Stadur angemeldet werden. Reklamationen nach Einbau der Produkte lehnen wir ab.
- Besonders Schichtstoffpaneele sind vor der Verarbeitung entsprechend zu klimatisieren.
- Nach dem Einbau sofort die Schutzfolie entfernen!
- Schutzhandschuhe tragen, da Plattenkanten sehr scharfkantig sind.

- Prinzipiell eignen sich Trapezzahnsägeblätter am besten. Benötigt man allerdings perfekte Schnittkanten, setzt man Holzzahnsägeblätter ein. Die Standzeit von Holzzahnsägeblättern ist allerdings geringer als bei Trapezzahnsägeblättern.
- Hersteller: Leitz z. B. für Striebig Wandsäge 300 x 3,2 x 30 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059951. z. B. für Homag Druckbalkensäge 370 x 3,8 x 60 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059867.
- Drehzahlen und Vorschübe: Sie liegen zwischen 3.000-6.500 U/min und 5-30 m/min je nach Werkstoff und Sägeblattdurchmesser.

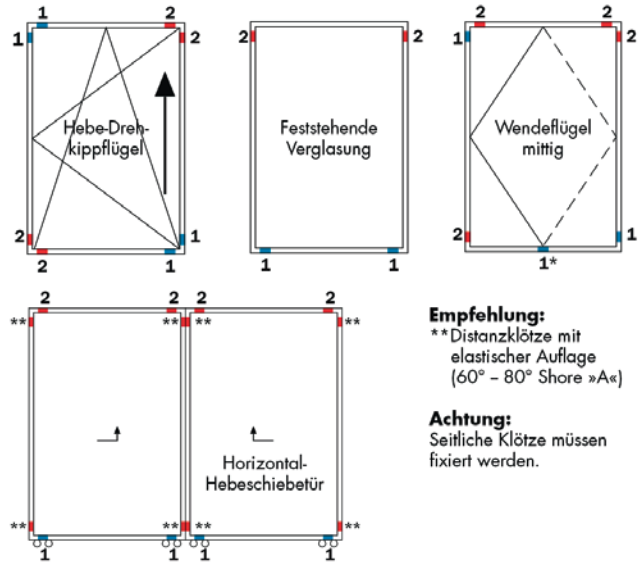
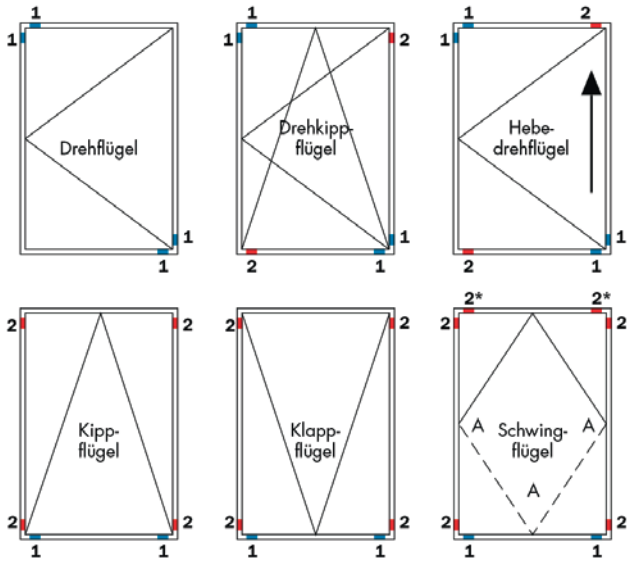
Allgemein ist festzuhalten, dass Schnittgeschwindigkeit, Sägeblattdurchmesser und Drehzahl aufeinander abgestimmt sein müssen



Verklotten

Bei dieser schematischen Darstellung handelt es sich um eine Empfehlung der Firma Gluske/BKV (Auszug aus der „Klotz Fibel“). Maßgeblich für die Funktionalität einer

Haustürfüllung/Fensterfüllung ist das Zusammenspiel von Haustürfüllung/Sandwichenelement/Verglasung und Profil (Flügel). Eine korrekte Verklotzung ist hierfür die Grundvoraussetzung. In jedem Fall sind die genauen Vorgaben des Profilsystemgebers genau einzuhalten. Weitere Informationen stehen Ihnen auf Anforderung zur Verfügung. Bei unseren Angaben handelt es sich um Verarbeitungsempfehlungen.



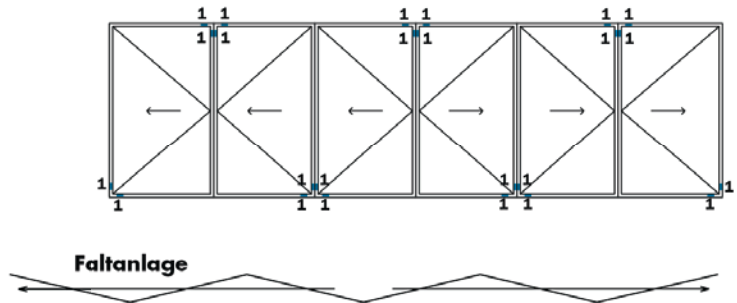
1 Tragklötze

1* bei über 1m breiten Verglasungseinheiten sollen 2 Tragklötze von mindestens 10 cm Länge über dem Drehlager liegen.

2 Distanzklötze

2* werden bei umgeschwungenem Flügel zu Tragklötzen

A - Empfehlung: Bei Schwingfenstern aus Kunststoffprofilen empfiehlt es sich, den Profil- bzw. Rahmenhersteller nach der empfohlenen Klotzung am Schwinglager zu fragen. Eventuell ist Doppelklotzung über und unter dem Lager erforderlich.



Die Wiedergabe der Farben und Oberflächen entspricht den drucktechnischen Möglichkeiten. Bei genauerer Farb- und Oberflächenabstimmung empfiehlt es sich, ein Original anzufordern. Technische Änderungen vorbehalten. Sämtlichen Geschäftsvorgängen liegen unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen zugrunde, die unter www.stadur.de eingesehen werden können.

Revision 2016-01-A

Kontaktieren Sie uns.

Stadur Produktions GmbH & Co. KG
Ostereichen 2-4,
21714 Hammah, Germany

Telefon +49 (0) 41 44 / 234-0
Telefax +49 (0) 41 44 / 234-100
E-Mail stadur@stadur.com
Internet www.stadur.com