



Hinweise zu Transport und Lagerung

- Alle Platten müssen generell liegend und trocken gelagert werden.
- Auch beim Transport ist generell auf planliegende Lagerung zu achten
- Bei Palettenlieferung wird als Abschluss eine Lage Extruderschaumplatten aufgelegt. Dies ist nicht nur ein Schutz vor Verkratzen etc., sondern auch eine 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.
- Die Paletten sind mit einer hellen PE-Folie verpackt. Achtung: nicht außenlagerfähig.
- Nach öffnen einer Verbundelemente-Palette ist die oberste Platte zusätzlich vollflächig und ausreichend zu beschweren.
- Die Platten müssen immer hochkant getragen werden (Durchbiegung).
- Schutzhandschuhe tragen, da die Plattenkanten sehr scharfkantig sind.
- Einzelne Platten müssen vom Stapel abgehoben werden und dürfen nicht über die Kanten gezogen werden.
- Es ist darauf zu achten, dass beim Lagern eine direkte Sonneneinstrahlung ausgeschlossen wird.
- Alle Produkte sind nach Erhalt sofort auf sichtbare Transportschäden zu überprüfen und auf dem Lieferschein vermerkt werden. Reklamationen nach Verarbeitung oder Einbau der Produkte lehnen wir ab.



Grundlegende Montagehinweise

- Die Kernschäume können keine Auszugskräfte für Schrauben aufnehmen.
- Nieten dürfen nur durchgehend und mit Gegenlager (Gefahr des Eindellens) verwendet werden. Niemals nur eine Seite durchnieten (Gefahr des Delaminierens) sofern entsprechende Belastungen auf die Platten zu erwarten sind.
- Paneele können nicht auf Vakuumform- und Tiefziehmaschinen verarbeitet werden.
- Paneele können nicht abgekantet 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 Trennvorgang Rundungen entstehen können. Der Schaum kann an der Stanzstelle gequetscht und zerstört werden.
- Bei der Verarbeitung in Profilen müssen die Klemmleisten verschraubt werden und dürfen nicht genagelt werden
- Es ist umlaufend mindestens 6-10 mm Abstand zum Rahmen einzuhalten.
Die Paneele müssen schwimmend in einer ausreichend dimensionierten Gummidichtung oder ähnlichem gelagert sein, um Ausdehnungen aufnehmen zu können.
- Der Schaum ist vor UV-Bestrahlung zu schützen.
- Um Frostaufbrüche zu vermeiden, darf keine Feuchtigkeit in die Schaumrillen geraten.
- Eine starre Montage der Platten muss vermieden werden, um Ausdehnungsfähigkeit zu gewährleisten.
- Garantieansprüche bestehen ausschließlich auf die Verklebung und die Oberfläche, jedoch nicht auf Verzug der Paneele.
- Dickentoleranzen der Vormaterialien können teilweise (z.B. im Stoßbereich des Schaumkerns) sichtbar sein und stellen keinen Reklamationsgrund dar.
- Nach dem Einbau sofort die Schutzfolie entfernen!





Hinweise zum Sägen

Mittels Holz- oder Metallbearbeitungsmaschinen, z.B. Tisch- und Handkreissägen, Band- und Stichsägen. Hartmetallbestückte Sägeblätter verwenden, mittlere Zahnung und langsamer Vorschub. Keine Kühlflüssigkeiten verwenden. Prinzipiell eignen sich Trapezzahnsägeblätter am besten, benötigt man allerdings perfekte Schnittkanten, setzt man Hohlzahnsägeblätter ein. Die Standzeit von Hohlzahnsägeblättern ist allerdings geringer als bei Trapezzahnsägeblättern. Allgemein ist festzuhalten, dass auf Grund der Schnittgeschwindigkeit der Sägeblattdurchmesser und die Drehzahl aufeinander abgestimmt sein müssen.



Hinweise zum Fräsen

Aus Standzeitgründen Diamantwerkzeuge verwenden, HM-bestückte Werkzeuge sind ebenfalls möglich. Drehzahl und Vorschub liegen zwischen 3000-24.000 U/min und 1-30 m/min je nach Werkstoff und Werkzeugwahl.



Hinweise zum Bohren

Spiralbohrer mit Kunststoffschliff verwenden: Freiwinkel ca. 8-10°, Spanwinkel ca. 3-5°, Spitzenwinkel ca. 80-110°
Bei großen Lochdurchmessern Zentrierbohrer verwenden.
Entsprechende DIN- und VDI-Richtlinien beachten.



Hinweise zum Verkleben

Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Kleberhersteller-Angaben beachten. Nur lösungsmittelfreie Kontaktkleber für Schäume verwenden. Einkomponenten-Kleber vor dem Zusammenfügen gut ablüften. Zweikomponenten-Kleber 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.



Hinweise zum Lackieren und Bedrucken

- PVC aus thermischen Gründen nur in hellen Farbtönen lackierfähig.
- Nachträgliches Pulverbeschichten ist beim Verbundelement nicht möglich.
- Bei Naßlackierung die Schäume auf Lackverträglichkeit prüfen (Lösungsmittelfrei!). Rand mit Klebeband abdecken.
- Bei Holz lösungsmittelfreie Lacke und Lasuren verwenden.
- Untergrund entsprechend der Lackhersteller vorbehandeln und gegebenenfalls mit Haftgrund versehen.
- PVC ist geeignet zum Bedrucken. Dunkle Farbtöne im Außenbereich generell vermeiden.