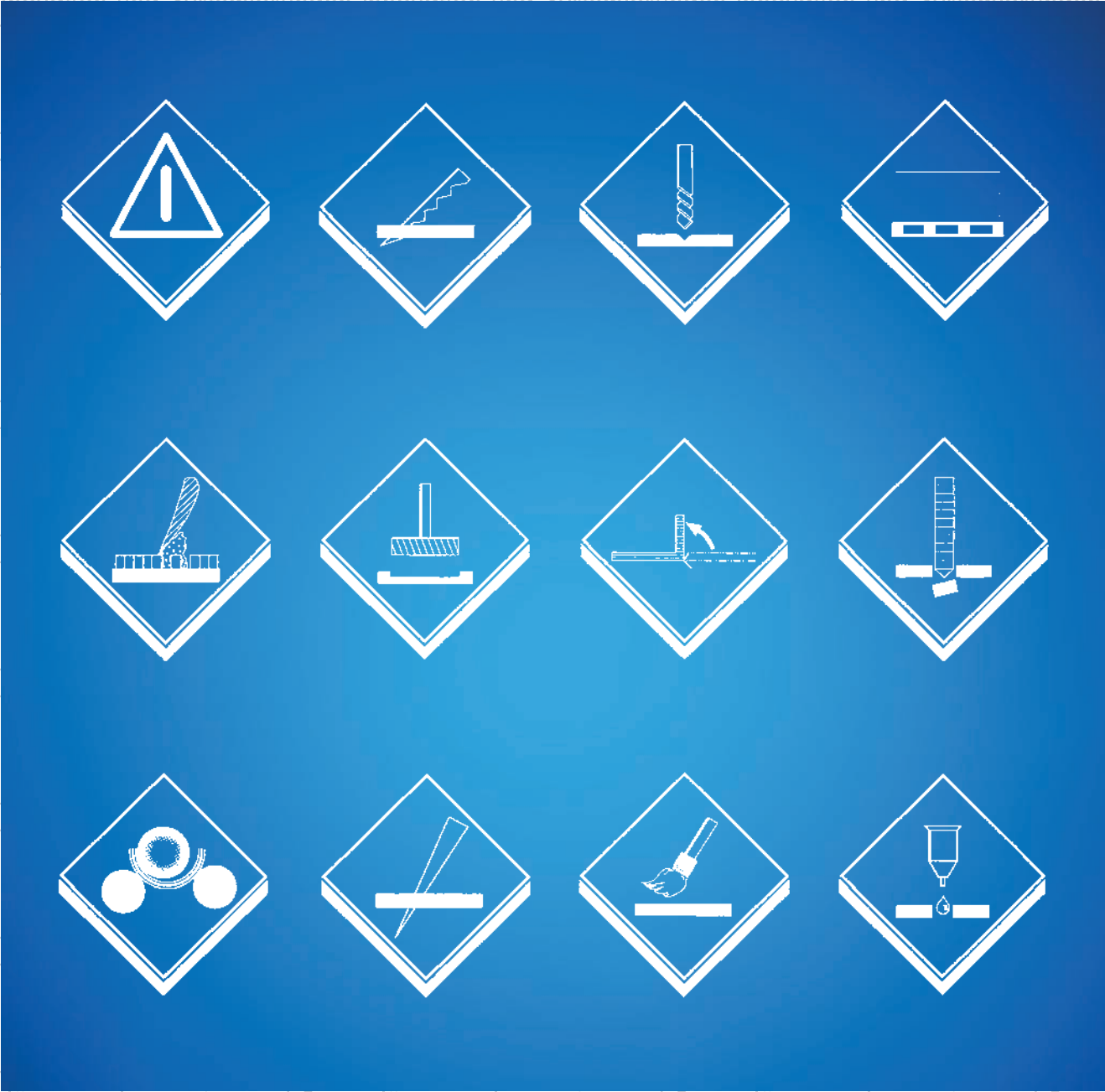


PLASTICS
Пластикс-Україна

Матеріали
для реклами

STADUR
Innovation und Systemlösungen

Made in Germany



Рекомендации по переработке

Пиление • Сверление • Фрезерование • Склеивание •

Лакирование • Печатание • Складирование •

Транспортировка • Установка монтажных клиньев



Внимание !

- Вспененный изолирующий материал не воспринимает нагрузку от закрученных в него шурупов.
- При использовании заклепок, они должны проходить насквозь плиты и выполняться с дополнительными шайбами или подкладками, во избежание образования лунок и проваливания заклепок.
- В случае возможности нагружения сэндвич-панелей, ни в коем случае нельзя крепить заклепки к одной пластине. Это может привести к отрыву обкладок от изолирующего слоя.
- Не допускается обработка панелей на вакуумных гибочных станках и установках глубокой вытяжки.
- Канты панелей нельзя загибать, не допускается снятие фаски.
- Наружные поверхности панелей можно сваривать (просим предварительно проконсультироваться с нашими специалистами).
- Не допускается резка панелей листовыми ножницами.
- Панели толщиной до 10 мм можно подвергать штамповке.
- Обращаем внимание на то, что при прошивке или обрубке, могут образовываться закругленные края. В местах штамповки материал заполнения (пена) может быть сплюснен или разрушен.
- При монтаже с профилем, клемные колодки необходимо прикручивать шурупом, а не прибивать гвоздями (дерево).
- По периметру необходимо оставить зазор между панелью и рамой мин. 6-10 мм.
- Панели необходимо закрепить в плавающем состоянии упругими резиновыми уплотнителями с достаточным рабочим диапазоном для компенсации возможного расширения.
- Пенополистирол необходимо предохранять от прямого попадания ультрафиолетовых лучей.
- Во избежания вспучивания панели от мороза, избегайте попадания влаги в желобки панелей.
- Избегайте жесткого закрепления сэндвич-панелей для обеспечения возможности расширения.
- Гарантия распространяется только на склеивание и материал покрытия, но не на искривление панели.
- Частично могут быть видны утолщения исходного материала (например пена в области торца), которые больше допустимого допуска. Это не является поводом для рекламации.



Склеивание

- Склеиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и свободной от жира.
- Возможно склеивание панели по плоскости.
- Обратите внимание на адгезионные способности грунтовой поверхности, на которую осуществляется наклеивание.
- Необходимо учитывать рекомендации поставщика клеевого состава.
- Для склеивания вспененного изолирующего слоя, использовать только контактные клеи, не содержащие растворителей.
- Двухкомпонентный клей смешивать точно в соответствии с указаниями изготовителя.
- Перед применением сделать пробное склеивание на образцах.
- Клеевой слой не должен быть нагружен статической нагрузкой.
- Силикон необходимо проверить на совместимость.
- При использовании силикона, необходимо, в соответствии с указаниями изготовителя, предварительно обработать базовую поверхность грунтом, праймером и т.д.
- Торцы панелей можно склеивать только условно.
- При склеивании торцов панелей, пена не достигает достаточной адгезии и прочности на срез.
- Склеивание панелей SKS: смотрите специальные рекомендации по переработке



Нанесение лака / набивка рисунка

- Из-за высокого значения коэффициента термического расширения, окраска ПВХ рекомендуется только в светлые тона.
- При покраске других видов панелей, просим запросить рекомендации.
- Не допускается дополнительное порошковое напыление на панель.
- При влажном методе нанесения лакокрасочных покрытий, необходимо проверить вспененный изолирующий слой на совместимость с ЛКМ. Допускается использование ЛКМ не содержащих растворителей.
- Края необходимо оклеить липкой лентой.
- При обработке панелей с обкладками из фанеры, допускается использовать только не содержащие растворителей лаки и краски.
- Базовую поверхность следует предварительно обработать в соответствии с указаниями изготовителя ЛКМ (шлифовка, строгание и т.д.) и в случае необходимости покрыть слоем грунтовки.
- Необходимо учитывать рекомендации изготовителя обкладок.
- Допускается набивка рисунка на ПВХ.
- Следует избегать использования вне помещения сэндвич-панелей, окрашенных в темные тона.
- Нанесение лакокрасочных покрытий на ПВХ алюминий и слоистый пластик, допускается только по рекомендации поставщика сэндвич-панелей, в противном случае изготовитель не несет никакой гарантии, и возможность рекламаций исключается.



Сверление

- Для сверления рекомендуем применять спиральные сверла с заточкой под пластмассы:
Задний угол пр. 8–10°
Передний угол пр. 3–5°
Угол при вершине пр. 80–110°
- При сверлении отверстий с большим диаметром, рекомендуем применять центровые сверла.
- Необходимо соблюдать предписания DIN и VDI норм..



Фрезерование

- Для стойкости инструмента рекомендуем применять алмазную или с твердым сплавом фрезу.
- Обороты и подача должны быть в пределах 3000 – 24.000 об./мин. и 1 – 30 м/мин., они зависят от обрабатываемого материала и инструмента.



Хранение, транспортировка и упаковка

- Панели необходимо хранить горизонтально и в сухом месте.
 - При поставке в поддонах, в качестве верхнего слоя укладывается 10-20 мм экструдированного пенополистирола. Этот слой необходим не только для предохранения от царапин, но и как термическое разделение с окружающей средой. Благодаря этому верхняя панель оказывается в таких же климатических условиях, что и расположенные ниже. Таким образом также предотвращается искривление панелей.
 - Поддоны упакованы светлой полиэтиленовой пленкой.
 - Внимание ! Пленка не предназначена для хранения поддонов на улице.
 - После вскрытия поддона с панелями, необходимо верхнюю панель нагрузить по всей поверхности грузом достаточной массы.
 - Во избежании прогиба, переноску сэндвич-панелей необходимо осуществлять в вертикальном положении.
 - Отдельные сэндвич-панели при снятии с палет приподнимать и ни в коем случае не стягивать через край.
 - Транспортировку желателно осуществлять в горизонтальном положении (исключение панели упакованные в вертикальный поддон). Панели из стекла необходимо транспортировать в горизонтальном положении.
 - При хранении панелей необходимо исключить попадание прямых солнечных лучей. При несоблюдении этого правила рекламации не принимаются.
 - При получении сэндвич-панелей необходимо проконтролировать наличие видимых повреждений при перевозке. Установленные повреждения груза при перевозке необходимо отметить в транспортной накладной. О наличии скрытых повреждений необходимо сообщить в течение 6 дней на фирму Stadur (фотографии повреждений существенно ускорят обработку рекламации).
 - После установки сэндвич-панелей рекламации не принимаются. В особенности это относится к многослойным пластиковым обкладкам, которые перед обработкой необходимо выдержать для термической стабилизации.
- После монтажа панелей необходимо сразу удалить защитную пленку.
- При переноске панелей необходимо надевать защитные перчатки, т.к края панелей могут быть острыми.



Распил / диски для пил

- Распил производится при помощи оборудования, предназначенного для деревообработки и металлообработки, например: настенной или настольной пилой, ленточной или лучковой пилой.
- Рекомендуется использовать дисковую пилу с твердосплавными режущими пластинами.
- Не рекомендуется применять охлаждающую жидкость.
- Возможна обработка ручной или дисковой пилой.
- При обработке на кругопильном станке с раскроечным столом, давление прижимных струбцин не должно превышать 1-1.5 бар

Рекомендации наших поставщиков дисковых полотен: Наилучшим образом рекомендуются дисковые полотна с трапецевидными зубьями. Если необходима идеальная кромка реза, применяют диск с двойными зубьями. Стойкость данных полотен ниже, чем трапецевидных.

Поставщик, фирма Leitz, предлагает следующие полотна:

- Для настенной пилы фирмы Striebig: 300 x 3,2 x 30 Z96 поз. T2/F2 № 059951
- Для пилы фирмы Homag: 370 x 3,8 x 60 Z96 поз. T2/F2 № 059867.
- Обороты и подача:
Обороты должны быть в пределах 3000 – 6500 об/мин. и подачей 5 – 30 м/мин. (зависят от материала и от диаметра полотна)
- Необходимо придерживаться рекомендаций поставщиков дисковых полотен, чтобы скорости резания, диаметр полотен и количество оборотов соответствовали используемому диску.