

Aluminiumkanten

Aluminiumkanten werden von Polykarp Schnell in folgenden Ausführungen geliefert

Techn. Daten:

Typ AL 01: 0,6 mm, 1,0 mm und 1,5 mm	Millfinish
Werkstoff: nach DIN EN 573-3	AlMg1
Eloxalschichtdicke:	3-5 µm
Härte nach DIN:	½ hart H14
Schutzfolie	80 µm
Typ AL 02: 0,5 mm, 1,0 mm und 1,5 mm	Alunox ®
Werkstoff: nach DIN EN 573-3	AlMg1
Eloxalschichtdicke:	3-5 µm
Härte nach DIN:	½ hart H14
Schutzfolie	80 µm
Typ AL 04: 1,0 mm	Hochglanz
Werkstoff: nach DIN EN 573-3	Al99,85
Hochglanzgewalzt	
Härte nach DIN:	hart H18
Schutzfolie	80 µm
Typ AL 07: 1,0 mm	AluBrush
Werkstoff: nach DIN EN 573-3	AlMg1
Eloxalschichtdicke:	3-5 µm
Härte nach DIN:	½ hart H14
Schutzfolie	80 µm

Schutzfolie:

PE Folie nicht UV beständig

Haftvermittler:

Mit den meisten Leimsystemen verträglich, ganz besonders mit PUR Schmelzkleber

Wir erklären, dass die in der SVHC-Liste (Candidate List of Substances of Very High Concern for authorisation nach dem Stand 15.12.2010) aufgeführten Stoffe entweder nicht oder in Mengen unter 0,1 % enthalten sind.

Außerdem enthält der Haftvermittler keine polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffe (PAK), kein Pentachlorphenol (PCP) und kein Lindan.

Umwelt:

Enthält nach dem heutigen Stand:

Keine Ozonschicht abbauenden Substanzen.

Keine schwermetallhaltigen Substanzen.

Keine Substanzen die beim Verbrennen giftige oder gefährliche Stoffe erzeugen können.

Gehört nicht zu den Materialien, die beim Auslaugen giftige oder wassergefährdende Stoffe abgeben können.

Anodisiertes Aluminium ist in medizinischer und lebensmittelrechtlicher Hinsicht unbedenklich.

Das von uns gelieferte Aluminium ist schwer entflammbar.

Lagerung:

Die von uns gelieferten Aluminiumkanten sind mit Primer nach dem heutigen Stand über lange Zeit lagerfähig.

Lagerung bei normalem Raumklima.

Lagerfähigkeit mit Primer mind. 1 Jahr.

Trocken lagern.

Verarbeitungshinweise:

Alle Kanten werden rückseitig bearbeitet und mit einem eigens entwickelten Haftvermittler ausgerüstet.

Dadurch ist eine vielseitige Verklebung möglich.

Wir empfehlen jedoch für erstklassige Verklebungen den Einsatz von PUR - Schmelzklebern.

EVA Schmelzkleber sind nur bedingt geeignet.

Eigenversuchen sind jedoch keine Grenzen gesetzt.

Verleimversuche haben gezeigt, dass ein Vorwärmen der Kanten bei der Verleimung mit Schmelzklebern auf 45 – 50 °C dringend anzuraten ist, damit der Kleber bei der Berührung mit der Alukante nicht abschreckt.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Kleber und der Fräswerkzeuge.

Um ein gutes Fräsbild zu erhalten, empfehlen sich Fräser mit möglichst vielen Schneiden.

Auch das Zurücknehmen der Vorschubgeschwindigkeit bringt oft ein besseres Fräsbild.