

Verarbeitung von DIBOND®FR

Bei DIBOND®FR werden im Kern mineralische Füllstoffe verwendet, um eine Klassifizierung als Klasse B (schwerentflammbar) nach EN 13501-1 zu erreichen. Bisher wird für DIBOND® als Kernmaterial ausschließlich Polyethylen verwendet.

Die von DIBOND® bekannten Verarbeitungsmöglichkeiten, wie Sägen, Fräskanttechnik und Biegen sind auch bei DIBOND®FR möglich. Allerdings ergeben sich aus dem veränderten Kernmaterial einige Änderungen:

Sägen und Fräsen:

Die mineralischen Füllstoffe sind härter als das bisher verwendete Polyethylen, ein höherer Verschleiß der Schnitt- und Fräswerkzeuge kann bei häufiger Verarbeitung nicht ausgeschlossen werden.

Daher folgende Empfehlungen für Werkzeuge:

Einsatz Hartmetall-Kreissägeblättern Trapez-/Flachzahn mit Zähnen in Hartmetallqualität K01, die Drehzahl der Plattensäge sollte auf 2400 U/min reduziert werden.

Zum Fräsen auf Vertikalplattensägen empfiehlt sich der Einsatz von Wendeplattenfrässcheiben.

Rundbiegen:

Mindestbiegeradius wie Standard DIBOND $r = 15 \times d$ (d = Plattendicke)

Scheren:

Konventionelle Schlagscheren sind geeignet, kleiner Schnittspalt (0,1 mm zwischen Stempel und Matrize einhalten)

Heißluftschweißen:

Ist nicht möglich!

Oberflächenbehandlung:

Die Lackoberfläche bleibt gegenüber dem Standard DIBOND unverändert, daher bleiben die in der Broschüre „Verarbeitung von DIBOND“ gemachten Hinweise gültig.

Verbindungstechnik:

Übliche Verbindungsmittel sind einsetzbar, siehe Broschüre „Verarbeitung von DIBOND“. Bei geklebten Verbindungen das höhere Eigengewicht im Vergleich zu Standard DIBOND berücksichtigen.