

DISPA®

DISPA®

Produkt – und Verarbeitungshinweise
Version 02-2016

Inhalt

Thema	Seite
1. Produkt	3
2. Produkthandhabung	8
3. Produktanwendungen	10
4. Lieferprogramm	12
5. Verarbeitung	16
1. Drucken	17
2. Scheiden	18
3. CNC Verarbeitung	19
4. 3D-Verarbeitung	20
5. Stanzen	21
6. Kaschieren	22
7. Verkleben	23
6. Entsorgung	24

1. Produkt

1. PRODUKT



BEDRUCKEN. AUFHÄNGEN. RECYCLEN.



RECYCLEN. BEDRUCKEN.



1. PRODUKT

DISPA® auf einen Blick

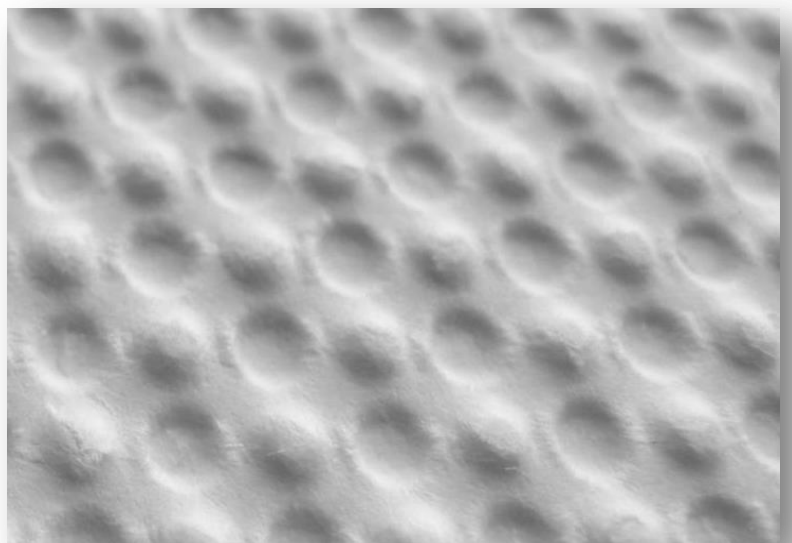
- Leicht- gut zu bearbeiten und aufzuhängen
- Hochweiße und glatte Oberfläche
- Optimale Eigenschaften einer Papierplatte vom Anfang bis zum Ende
 - Steif
 - Stabil
 - Plan
- 100% Papier – 100% recyclingfähig
 - Damit Sie Ihre ökologischen Zielvorgaben erreichen



1. PRODUKT

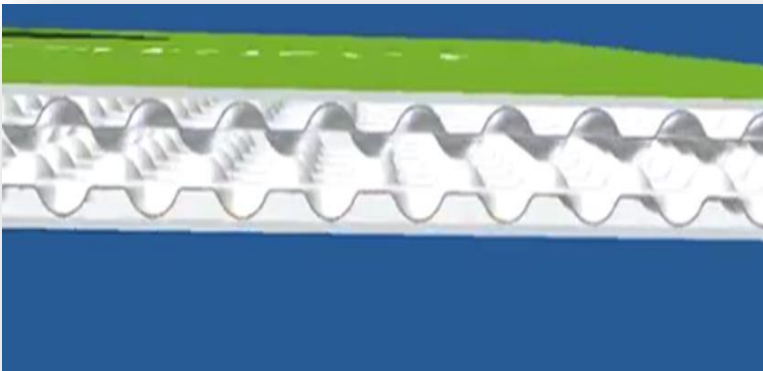
DISPA® auf einen Blick

- Innovatives, einzigartiges und patentiertes Herstellungsverfahren für eine Verbundstruktur aus geprägtem Papier
- Einfache Verarbeitung
- Kurze Lieferzeiten für Standardformate ab Lager
- Einheitliche und höchste Qualitätsstandards gemäß 3A Composites Leitbild

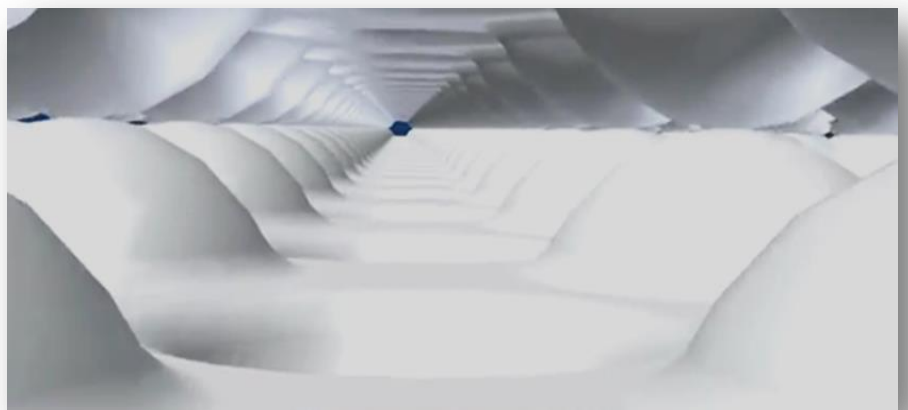


1. PRODUKT

Die Kerntechnologie



- Ergebnis umfangreicher Analysen und Tests verschiedener Prägeprofile
 - Richtungsunabhängige Stabilität
 - Richtungsunabhängige Luftzirkulation
 - Keine Abzeichnung auf der Oberfläche



2. Produkthandhabung

- Transport:

- Bitte mit Vorsicht transportieren
DISPA® Platten sind empfindlich, besonders die Kanten und Ecken
- Nicht ohne Schutz transportieren.

- Lagerung:

- Immer flach lagern
- Bei Temperaturen zwischen 18-24 °C
- und rel. Luftfeuchtigkeit von 45-60 %

- Vorbereitung vor der Verarbeitung:

- Platten sich akklimatisieren lassen.
 - Idealerweise 24 Stunden im selben Raum, in dem die Platten auch später verarbeitet werden
 - Palettenverpackung öffnen

3. Produktanwendungen

2. PRODUKTANWENDUNGEN

Perfekte Substratplatte,
die beim Abhängen noch genauso gut aussieht
wie beim Aufhängen:

- Kurzfristige Werbeaktionen
- Hängende Deckenschilder
- Display und POS/ POP-Anwendungen



3. Lieferprogramm

3. LIEFERPROGRAMM

Standardformate ab Lager

Dicke in mm	Länge in mm	Breite in mm	Verpackungseinheit St.
3,8	1840	1250	250
3,8	2450	1250	250
3,8	1016	1524	250
3,8	3048	1524	250

3. LIEFERPROGRAMM

Standardformate ab Produktion

Dicke in mm	Länge in mm	Breite in mm	Verpackungseinheit St.
3,8	1840 / 2450	1250	125
3,8	1016 / 3048	1524	125

3. LIEFERPROGRAMM

Sonderformate auf Anfrage

Dicke in mm	Länge in mm	Breite in mm	Mindestmenge in m ²
3,8	1000 – 3050	1150 - 1524	1.000



4. Verarbeitung

- 4.1. Drucken
- 4.2. Scheiden
- 4.3. CNC Verarbeitung
- 4.4. 3D Verarbeitung
- 4.5. Stanzen
- 4.6. Kaschieren
- 4.7. Verkleben

4.1. Drucken

- Hochwertige Ergebnisse im UV-Digitaldruck
 - Intensität der UV Lampen kann aufgrund guter Haftung an der Oberfläche reduziert werden.
 - Ggfs. bei großflächigem Druck und hoher Sättigung der Farben Plattenkante mit Tape (Krepp) befestigen.
- Einfache Handhabung im Siebdruck

Bei beidseitigen Anwendungen 1. Seite erst komplett trocknen lassen dann 2. Seite bedrucken



4.2. Schneiden

- DISPA® lässt sich schnell und einfach mit einem Teppichmesser schneiden
- Mit der Schlagschere können auch mehrere Platten gleichzeitig auf Format geschnitten werden



- Bei der Verwendung eines Stapelschneiders muss eine Opferplatte (z.B. Vollkarton) auf die oberste Platte gelegt werden, um den Druck des Haltebalkens gleichmäßig auf die Platten zu übertragen.
- Alternativ kann der Haltebalken mit einem untergeklebten Vollkernmaterial (PVC/Vollkarton...) verbreitert werden um den gleichen Effekt zu erzielen.



4.3. CNC-Verarbeitung

- Zum Schneiden auf einem CNC-Tisch empfehlen wir für Konturen mit Radien oszillierende Messer
- Für gerade Kanten können auch Tangentialmesser eingesetzt werden.
 - Die Verarbeitung mit dieser Schneideart ist schneller
- Zur 3D Verarbeitung wird ein V-Nut Werkzeug empfohlen (siehe Kapitel 4.4)

4.4. 3D-Verarbeitung

Dank der gleichmäßigen Anordnung der Halbkugeln im Plattenkern ist **DISPA®** in und gegen die Laufrichtung gleich zu verarbeiten.

- **V-Nut Schnitte sind nur mit einem Messer zu empfehlen, welches nur für DISPA® verwendet wird.**
- **Bei einem stumpfen Messer lösen sich die Mittelschichten von den Deckschichten und werden herausgerissen.**

4.5. Stanzen

- Einstellungen bei halbautomatischen Stanztiegeln können von Vollkarton übernommen werden.

- Stanzwerkzeuge können gezahnte oder glatte Schneidlinien haben.



- Zur gleichmäßigen Druckverteilung empfehlen wir die Verwendung von Moosgummi über die komplette Stanzfläche.



- Je nach Form (abhängig vom Radius der Konturen) kann auch die Auslegung von Moosgummi nur am Rand der Schneidlinien (große Radien) ausreichend sein.
- Werden Rilllinien beim Stanzen verwendet, empfehlen wir zusätzlich Kanalfertignuten auf der Gegenstanzplatte ein zu setzen.



4.6. Kaschieren

- Aufgrund des Wachstumsverhalten von Papier wird nur eine beidseitige Kaschierung empfohlen.
- Analog der Anwendungsgebiete eignet sich DISPA® ideal für eine beidseitige Offset-Blattlaminierung.



4.7. Verkleben

- Jede Art von Kleber, die für Papier geeignet ist, kann benutzt werden
 - Heisskleber
 - Lösemittelhaltige Kleber
 - Lösemittel freie Kleber
 - Leim

Bitte beachten Sie:

DISPA® ist ein Papier basiertes Produkt.

Papier schwindet und wächst mit dem Schwanken des Raumklimas.

Je mehr Feuchtigkeit der Kleber enthält desto mehr arbeitet DISPA®.

5. Entsorgung

5. ENTSORGUNG

100% PAPIER – 100%
RECYCLINGFÄHIG

DISPA[®]
ist nach Gebrauch
ganz einfach
im Papiermüll
zu entsorgen.

