

Aluminium-Verbundplatten

...bestehen aus einem PE-Kern und zwei lackierten Aluminium-Deckschichten von jeweils 0,3 mm Stärke. Sie verbinden auf ideale Weise hohe Steifigkeit, geringes Gewicht und Witterungsbeständigkeit. Auf Grund der bereits ab Werk lackierten Oberflächen können sie problemlos bedruckt oder beklebt werden. Durch den sogenannten Sandwicheaufbau sind sie sehr leicht zu dreidimensionalen Gebilden verformbar.

Einsatzgebiete:

- Bauschilder
- Displays
- großformatige Schilder
- Messestände
- Werbesäulen



Stärke in mm	Formate in mm	beidseitig weiß	Preis Euro/qm
2,0	1000 x 2050	x	
	1250 x 2500	x	
	1500 x 3050	x	
	1500 x 4050	x	
3,0	1000 x 2050	x	
	1250 x 2500	x	
	1500 x 3050	x	
	1500 x 4050	x	
4,0	1000 x 2050	x	
	1250 x 2500	x	
	1500 x 3050	x	
	1500 x 4050	x	

Unverbindliche Preisempfehlung zzgl. MwSt.

x = Lagerware

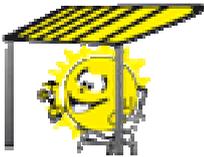
- = keine Lagerware, bei Bedarf bitte Lieferzeit erfragen

Farben = rot, blau, grün, gelb, schwarz auf Anfrage lieferbar

Zuschneide = Bei Berechnung kompletter Tafeln gratis

Fixformate = Bitte Preis und Lieferzeit erfragen

Die Angaben in diesem Prospekt sowie unsere anwendungstechnische Beratung sind unverbindlich. Die Eignung des Produkts für den jeweiligen Einsatzzweck ist eigenverantwortlich zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten.



RADERMACHER KUNSTSTOFFE + PLATTEN

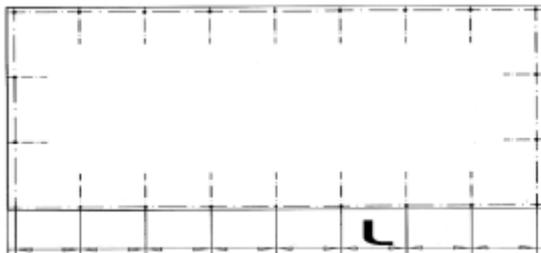
Technische Daten

Stärke in mm	Brandklasse n. DIN 4102	Gewicht ca. kg/qm	Gebrauchstemperatur maximal Grad C
2,0	B2	2,90	80
3,0	B2	3,80	80
4,0	B2	4,75	80

Brandklasse B2 = normal entflammbar

Statische Angaben

Für DIBOND Verbundplatten sind bei einer Ringsumbefestigung auf einer Wand durch Schrauben oder ähnliches folgende Befestigungsabstände (siehe Zeichnung unten Maß L) einzuhalten.



Stärke in mm	Maß L max.
2,0	500
3,0	500
4,0	500

Verarbeitung

Sägen: Tisch-, Stich- oder Handkreissägen, Sägeblatt hartmetallbestückt, Dachzahn oder Flachzahn, Schnittgeschwindigkeit max. 5000 m/min, Vorschub 30 m/min.

Bohren: handelsübliche Spiralbohrer für Aluminium oder Kunststoff

Fräsen: Fräser aus Schnellarbeitsstahl oder mit Hartmetallschneiden mit großer Zahnteilung, ausgerundete,

glatte Nuten und kleine Keilwinkel

Lackieren: Zweikomponenten-Acryllack oder Zweikomponenten-Polyurethanlack, Spritzlackierung bevorzugen