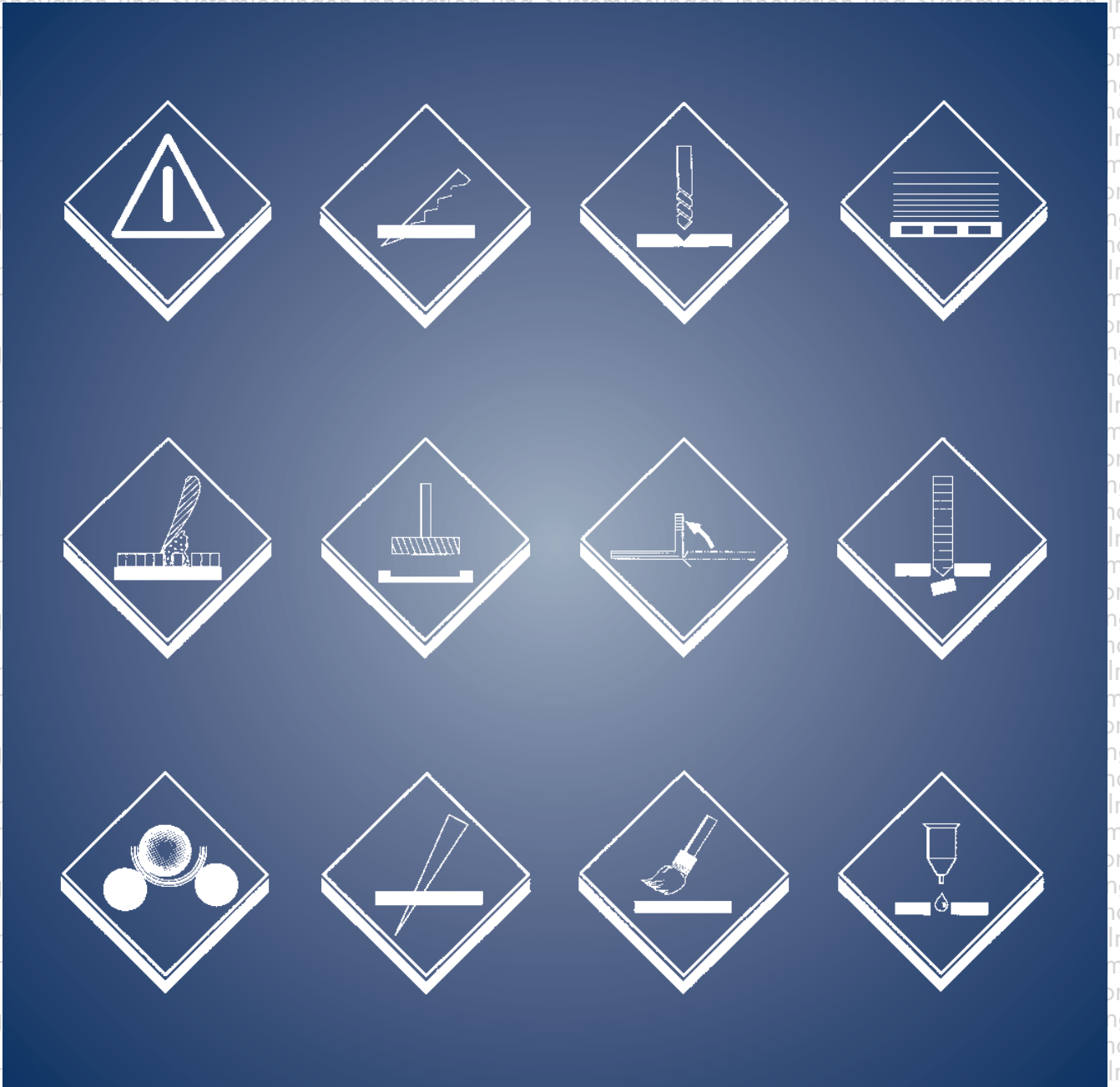




**STADUR**  
Innovation und Systemlösungen



**Verarbeitungs-Hinweise**  
**sägen • bohren • fräsen**  
**kleben • lackieren • bedrucken**  
**lagern • transportieren • beachten**



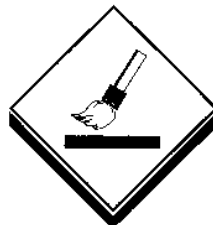
## **Achtung**

- Die Kernschäume können keine Auszugskräfte für Schrauben aufnehmen.
- Nieten dürfen nur durchgehend und mit Gegenlager (Gefahr des Eindellens) verwendet werden.
- Niemals nur eine Seite durchnieten (Gefahr des Delaminierens) sofern entsprechende Belastungen auf die Platten zu erwarten sind.
- Paneele können nicht auf Vakuumform- und Tiefziehmaschinen verarbeitet werden.
- Paneele können nicht abgekantet werden.
- Oberflächen können bedingt verschweißt werden (bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik).
- Das Schneiden mit Tafelscheren ist nicht möglich.
- Platten können bis zu einer Dicke von ca. 10 mm bedingt gestanzt werden.  
Wir weisen darauf hin, daß beim Trennvorgang Rundungen entstehen können.  
Der Schaum kann an der Stanzstelle gequetscht und zerstört werden.
- Bei der Verarbeitung in Profilen müssen die Klemmleisten verschraubt werden und dürfen nicht genagelt werden (Holz).
- Es ist umlaufend mindestens 6–10 mm Abstand zum Rahmen einzuhalten.
- Die Paneele müssen schwimmend in einer ausreichend dimensionierten Gummidichtung oder ähnlichem gelagert sein, um Ausdehnungen aufnehmen zu können.
- Der Schaum ist vor UV-Bestrahlung zu schützen.
- Um Frostaufbrüche zu vermeiden, darf keine Feuchtigkeit in die Schaumrillen geraten.
- Eine starre Montage der Platten muß vermieden werden, um Ausdehnungsfähigkeit zu gewährleisten.
- Garantieansprüche bestehen ausschließlich auf die Verklebung und die Oberfläche, jedoch nicht auf Verzug der Paneele.
- Dickentoleranzen der Vormaterialien können teilweise (z.B. im Stoßbereich des Schaumkerns) sichtbar sein und stellen keinen Reklamationsgrund dar.



## **Verkleben**

- Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein.
- Flächige Verklebung möglich.
- Auf haftfähigen Untergrund achten.
- Kleberhersteller-Angaben beachten.
- Nur lösungsmittelfreie Kontaktkleber für Schäume verwenden.
- Einkomponentige Kleber vor dem Zusammenfügen gut ablüften.
- Zweikomponentenkleber exakt nach Herstellerangaben mischen.
- Vor dem Einsatz entsprechende Musterproben erstellen.
- Kleber dürfen keine statische Funktion übernehmen.
- Silikone auf Verträglichkeit prüfen.
- Beim Einsatz von Silikon muß der Untergrund nach Herstellerangaben mit Haftprimer etc. vorbehandelt werden.
- Stirnkanten nur bedingt verklebefähig.
- Schäume erzielen bei Stirnkantenverklebung keine hohe Haft- und Scherfestigkeit.



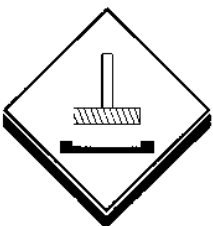
## **Lackieren Bedrucken**

- PVC aus thermischen Gründen nur in weißen Farbtönen lackierfähig.
- Alle sonstigen Paneele auf Anfrage lackierfähig.
- Nachträgliches Pulverbeschichten beim Verbundelement nicht möglich.
- Bei Naßlackierung die Schäume auf Lackverträglichkeit prüfen (Lösungsmittelfrei!).
- Rand mit Klebeband abdecken.
- Bei Holz lösungsmittelfreie Lacke und Lasuren verwenden.
- Untergrund entsprechend der Lackhersteller vorbehandeln und gegebenenfalls mit Haftgrund versehen.
- Herstellerangaben der Deckschichtenhersteller beachten.
- PVC ist geeignet zum Bedrucken.
- Dunkle Farbtöne im Außenbereich generell vermeiden.
- PVC, Schichtstoff und Alu darf nur nach Rücksprache lackiert werden, ansonsten erlischt jeglicher Garantieanspruch.



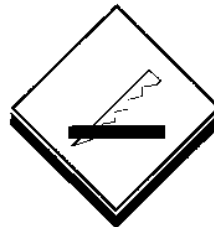
## Lagerung Transport Verpackung

- Alle Platten müssen generell liegend und trocken gelagert werden.
- Bei Palettenlieferung wird als Abschluß eine Lage Extruderschäumplatten 8–15 mm aufgelegt. Dies ist nicht nur zum Schutz vor Verkratzen etc., sondern auch als thermische Trennung gegen das umgebende Klima. Dadurch wird weitestgehend vermieden, dass die oberste Plattendecklage andere klimatische Verhältnisse aufweist, als die nachfolgend auf dem Stapel liegenden Platten.
- Die Paletten sind mit einer hellen PE-Folie verpackt. Achtung: nicht außenlagerfähig.
- Die Paletten sind nach dem Öffnen mit einer UV-beständigen Folie abzudecken.
- Nach öffnen einer Verbundelementpalette ist die oberste Platte zusätzlich vollflächig und ausreichend zu beschweren.
- Die Platten müssen immer hochkant getragen werden (Durchbiegung).
- Einzelne Platten müssen vom Stapel abgehoben werden und dürfen nicht über die Kanten gezogen werden.
- Auch beim Transport ist generell auf liegende Lagerung zu achten (Ausnahme: FB-1 Hochkantpalette).
- Ausgenommen davon sind Glaspaneele, die möglichst stehend transportiert werden sollten.
- Bei Glas- und allen sonstigen Paneelen ist außerdem darauf zu achten, daß beim Lagern eine direkte Sonneneinstrahlung ausgeschlossen wird.
- Alle Produkte sind nach Erhalt sofort auf sichtbare Transportschäden zu überprüfen. Diese müssen auf dem Lieferschein vermerkt werden. Verdeckte Transportschäden müssen spätestens 3 Tage nach der Auslieferung schriftlich bei Stadur angemeldet werden. Reklamationen nach Einbau der Produkte lehnen wir ab.
- Besonders Schichtstoffpaneele sind vor der Verarbeitung entsprechend zu klimatisieren.
- Nach dem Einbau sofort die Schutzfolie entfernen!
- Schutzhandschuhe tragen, da Plattenkanten sehr scharfkantig.



## Fräsen

- Aus Standzeitgründen Diamantwerkzeuge verwenden, HM-bestückte Werkzeuge sind ebenfalls möglich.
- Drehzahl und Vorschub liegen zwischen 3000–24.000 U/min und 1–30 m/min je nach Werkstoff und Werkzeugwahl.



## Sägen Kreissägeblätter

- Mittels Holz- oder Metallbearbeitungsmaschinen, z.B. Wandsägen, Tisch- und Handkreissägen, Band- und Stichsägen.
- Hartmetallbestückte Sägeblätter.
- Keine Kühlflüssigkeiten verwenden.
- Handkreissägen.
- Tischkreissägen.
- Plattenaufteilsägen (Druck für die Greifklammern prüfen, max. 1–1,5 bar).
- Bandsägen.
- Stichsägen (Mittlere Zahnung und langsamer Vorschub).

Auf Empfehlung unserer Sägeblattlieferanten!

- Prinzipiell eignen sich Trapezzahnsägeblätter am besten, benötigt man allerdings perfekte Schnittkanten, setzt man Hohlzahnsägeblätter ein. Die Standzeit von Hohlzahnsägeblättern ist allerdings geringer als bei Trapezzahnsägeblättern.
- Hersteller: Leitz  
z.B. für Striebig Wandsäge  
300 x 3,2 x 30 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059951.  
z.B. für Homag Druckbalkensäge  
370 x 3,8 x 60 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059867.
- Drehzahlen und Vorschübe:  
Sie liegen zwischen 3000-6500 U/min und 5-30 m/min je nach Werkstoff und Sägeblattdurchmesser.

Allgemein ist festzuhalten, dass auf Grund der Schnittgeschwindigkeit der Sägeblattdurchmesser und die Drehzahl aufeinander abgestimmt sein müssen.



## Bohren

- Spiralbohrer mit Kunststoffschliff verwenden:  
Freiwinkel ca. 8–10°  
Spanwinkel ca. 3–5°  
Spitzenwinkel ca. 80–110°
- Bei großen Lochdurchmessern Zentrierbohrer verwenden.
- Entsprechende DIN- und VDI-Richtlinien beachten.

## Lagerung und Weiterverarbeitung von Verbundelementen mit PVC-Platten und Oberflächenschutzfolien

In Abstimmung mit unseren Lieferanten für Oberflächenschutzfolien haben wir zur Vermeidung von erhöhter Folienhaftung nachfolgende Lager- und Verarbeitungsempfehlungen erarbeitet.

Grundsätzlich sind alle Oberflächenschutzfolien nicht UV-stabilisiert.

Die ideale Lager- und Weiterverarbeitungstemperatur liegt zwischen +10°C und +40°C. Bei Temperaturen unter 10°C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie linear mit der Temperatur ab. Bei Temperaturen über 40°C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie bis zum Kleberübertrag auf die Platte linear mit der Temperatur zu.

Speziell bei der Lagerung bzw. im eingebauten Zustand der Platten mit Oberflächenschutzfolie unter Einfluß von UV-Strahlung (Sonne) kann die Oberflächentemperatur 40°C leicht übersteigen. Dadurch erfolgt neben dem Kleberübertrag eine Versprödung der Oberflächenschutzfolie.

Idealerweise sind Platten mit einer Oberflächenschutzfolie im Innenbereich zu lagern (Vermeidung von UV-Strahlung auch im Bereich von Toren und Fenstern). Sollte dies nicht möglich sein, müssen die Platten mit einer weißen lichtdichten Abdeckhaube geschützt werden.

Im eingebauten Zustand unter Einwirkung von UV-Strahlung (Innen- u. Außenbereich) muß die Oberflächenschutzfolie sofort entfernt werden.

Bei Platten mit Oberflächenschutzfolie, die keiner UV-Strahlung ausgesetzt sind, muss die Schutzfolie innerhalb von 6 Monaten nach Herstellung (siehe Etikett, nur Palettenkennzeichnung) entfernt werden.



**STADUR**  
Innovation und Systemlösungen

Stadur Produktions GmbH & Co. KG  
Österreich 2-4 · D-21714 Hammah  
Telefon ++49 (0) 4144 234 0 · Telefax ++49 (0) 4144 234 100  
E-Mail: stadur@stadur.com · www.stadur.com