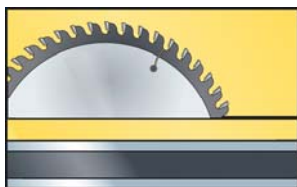


Verarbeitung von DILITE®

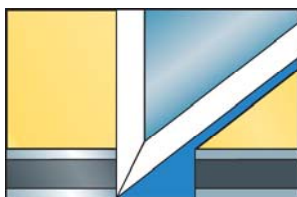
Bei DILITE® Verbundplatten sind die Aluminiumdeckbleche 0,2 mm dick. Empfohlener Einsatz sind ebene Anwendungen. Die statischen Werte liegen unterhalb von DIBOND®. Für großformatige Schilder und komplexe Verarbeitung (z.B. Fräskanttechnik, Rundbiegen) empfehlen wir den Einsatz von DIBOND®.

Detaillierte Angaben zu den unten aufgeführten Bearbeitungsmöglichkeiten sind in der Broschüre „DIBOND® Verarbeitung“ zu finden.



Sägen

Hartmetallsägeblätter mit Zahngeometrie Trapezzahn-/Flachzahn, Spanwinkel 10° positiv.



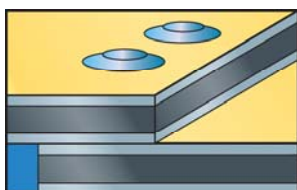
Scheren

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



Heißluftschweißen

Verschweißen des Polyethylenkerns mit PE-Schweißdraht ist möglich.



Verbindungstechnik

Übliche Verbindungsmittel sind einsetzbar. Bei Temperaturschwankungen ist auf eine zwängungsfreie Befestigung zu achten.



Oberflächenbehandlung

Möglich sind Digitaldruck, Siebdruck, Überlackieren, sowie das Kaschieren von Folienducken.

Im Außenbereich ist eine kürzere Lebensdauer der Oberfläche gegenüber dem Standard DIBOND® zu erwarten.