

Empfehlung zur Verwendung von proofire Produkten

Die folgenden Verarbeitungshinweise gelten speziell für die Verwendung und Verarbeitung der von **akustikplus** angebotenen **proofire** Produkte.

Verarbeitungsempfehlung

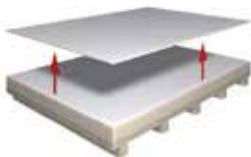
Produkten der Kategorie proofire sind nicht brennbare Plattenwerkstoffe beschichtet mit Schichtstoffen, Echtholz furnier oder Lack für den Innenausbau, auch erhältlich als Elemente mit Lochungen oder Schlitzungen somit zusätzlich mit akustischer Wirkung. Sie lassen sich wie Gipsfaserplatten verarbeiten, sodass auch die allgemeinen Sicherheitsregeln und Verarbeitungsgrundsätze für Gipsfaserplatten anzuwenden sind. Sollten Sie sich für pressefallende Großformatplatten entschieden haben, unterstützen wir Sie gerne mit unserer anwendungstechnischen Beratung, beginnend bei der Verarbeitung bis hin zur Auswahl der Konstruktion und Beschläge.

Transport und Lagerung

Das Transportieren und die Lagerung von proofire ist in der Originalverpackung oder auf ebenen und stabilen Paletten durchzuführen. Wird die Originalverpackung entfernt, sind die Elemente auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Schutzplatten zu lagern, direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte sollte mit einer Schutzplatte von mindestens gleichem Format abgedeckt werden. Die Platten müssen in geschlossenen und trockenen Lagerräumen unter normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 - 24 °C und 40 - 55 % relative Luftfeuchte) gelagert werden.

Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind die Elemente auf sichtbare Schäden zu prüfen. Beim Transportieren und Umgang ist besondere Umsicht nötig, da die Elemente in ihrer Festigkeit empfindlicher als Holzwerkstoffplatten sind und zudem als akustisch wirksame Elemente durch die Perforation oder Schlitzung an Stabilität im Vergleich zu durchgängig homogenen, konventionellen Plattenwerkstoffen verlieren - abhängig von der Bauteilgröße. Grundsätzlich sollten alle Personen, die die Platten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden, es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden (siehe Abbildung).



Konditionierung

Auch unsere nicht brennbaren Produkte unterliegen bei Schwankungen der relativen Luftfeuchtigkeit einer materialüblichen Dilatation (Schwinden und Quellen). Dieser Vorgang wird bei akustisch wirksamen Produkten durch die geöffneten Oberflächen begünstigt, die Längenausdehnung (bei Zunahme der Luftfeuchtigkeit) ist jedoch ca. 3-4-Mal geringer als bei vergleichbaren Platten auf Holzwerkstoffbasis. Grundsätzlich sollten die Lager- und Verarbeitungsbedingungen der Elemente möglichst dem Klima der späteren Nutzung entsprechen. Vor der Montage von proofire Elementen sollten diese für einige Tage in den späteren Räumlichkeiten unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden.

Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

Empfehlung zur Verwendung von proofire Produkten

Absaugung

Bei der Bearbeitung von proofire Elementen entsteht Feinstaub, welcher von herkömmlichen Absauganlagen nicht erfasst werden kann. Staub der A2-Produkte brennt nicht und verunreinigt den Spänebunker.

Zuschnitt

Vor dem Zuschnitt ist das akustisch wirksame Element über die erste Perforationsreihe auszurichten. Der Zuschnitt der Elemente kann bei Kleinmengen mit hartmetallbestückten Standardwerkzeugen, bei großen Stückzahlen oder besonderem Anspruch mit DIA-Werkzeuge, erfolgen. Die resultierende Schnittqualität ist von verschiedenen Faktoren abhängig.

Neben der Höheneinstellung des Sägeblattes sind Maschinen- und Sägeparameter zu beachten wie:

- Vorschubgeschwindigkeit: 10 bis 20 m/min
- Drehzahl: 3.000 bis 4.000 Umdrehungen/min (in Abhängigkeit vom Ø-Sägeblatt)
- Schnittgeschwindigkeit: 40 bis 70 m/sek

Kantenbearbeitung

Eine Kantenbearbeitung ist in folgenden Ausführungen möglich:

- lackiert
- Echt-Alukante

Bitte beachten Sie die Angaben der Maschinen- und Klebstofflieferanten!

Hinweis

Wegen den unterschiedlichen Materialien und außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Materialversuche, um die Eignung der Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen.

Die Zertifizierung nach DIN EN 13501-1 ist nur gegeben, wenn nach Auslieferung keine Veränderungen vorgenommen werden, soweit das Element mit Zulassung als Verbundelement benötigt wird.

Für weitere Fragen können Sie sich jederzeit bei uns melden!

WIR FREUEN UNS AUF IHRE PROJEKTE!