



Technische Daten | Formate | Farben | Handling | Verarbeitung | Anwendungen

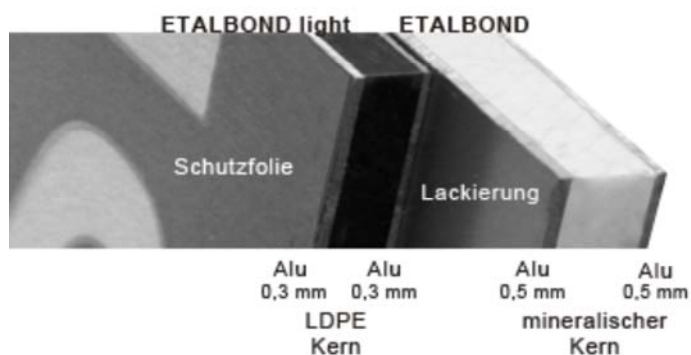
Produktbeschreibung:

ETALBOND light

Eine Aluminium – Verbundplatte mit beidseitig, dekorativ lackierten Aluminium- Deckschichten und einer Kernschicht aus Kunststoff (LDPE). Die Aluminium-Deckschicht hat eine Dicke von **0,3 mm** und die Gesamtstärke der Platten ist 2,3,4 oder 6 mm.

ETALBOND slim

Eine Aluminium – Verbundplatte mit beidseitig, dekorativ lackierten Aluminium- Deckschichten und einer Kernschicht aus Kunststoff (LDPE). Die Aluminium-Deckschicht hat eine Dicke von **0,2 mm** und die Gesamtstärke der Platten ist 2,3 oder 4 mm.



Seitenanfang

Technische Daten:

Eigenschaft	Einheit	ETALBOND light				ETALBOND slim		
Produkt								
Dicke	[mm]	2	3	4	6	2	3	4
Deckschicht Dicke	[mm]	0,3				0,2		
Gewicht	[kg/m ²]	2,90	3,80	4,75	6,60	2,55	3,45	4,35
Temperaturbeständigkeit	[°C]	-50°C bis +80°C						
Ausdehnungskoeffizient		2,4 mm/m bei 100 °C Temperaturdifferenz						
Kernmaterial								
Polyethylen	[g/cm ³]	0,921						

Technische Werte

Trägheitsmoment (I)	[cm ⁴ /m]	0,049	0,123	0,231	-	-	-
Widerstandsmoment (W)	[cm ³ /m]	0,51	0,81	1,11	1,71	0,32	0,55
Biegesteifigkeit (EJ)	[kNcm ² /m]	345	865	1620	3840	248	601
Legierung / Zustand		EN AW 3105 H 44					
Elastizitätsmodul (E)	[N/mm ²]	70000					
Zugfestigkeit (Rm)	[N/mm ²]	Rm 150					
Dehngrenze (0,2 Grenze)	[N/mm ²]	Rp0,2 120					
Bruchdehnung	[%]	A50 ≥ 4%					

Seitenanfang

Formate:

Gesamtdicke	ETALBOND light				6 mm	ETALBOND slim		
	2 mm	3 mm	4 mm	2 mm		3 mm	4 mm	
Abmessung								
1000 x 2050 mm*	X	X	X		X	X	X	
1000 x 2500 mm*	X	X	X					
1250 x 2500 mm*	X	X	X		X	X	X	
1250 x 3050 mm*	X	X	X					
1250 x 4050 mm*	X	X	X					
1500 x 3050 mm	X	X	X	X	X	X	X	
1500 x 4050 mm	X	X	X	X	X	X	X	
1500 x 5050 mm	X	X	X					
2000 x 3050 mm*	X	X	X					

*Formate gelten für die Standardfarbtöne RAL 9016 und RAL 9006, andere Farbtöne auf Anfrage

Seitenanfang

Farben / Lackierung:

ETALBOND light Verbundplatten werden in verschiedenen Standardfarbtönen angeboten. Die für die Lackierung verwendete Polyesterlacksysteme eignen sich sehr gut zur weiteren Verarbeitung (z.B. Digitaldruck) und zum dekorativem Einsatz.

Die Standardfarbtöne:

RAL 9016 Weiß		RAL 9006 Silber metallic	
RAL 5002 Ultramarinblau		RAL 6024 Verkehrsgrün	
RAL 1023 Verkehrsgelb		RAL 9005 Tiefschwarz	
RAL 3020 Verkehrsrot			
Gebürstete Oberfläche		Edelstahloptik (millfinish / lackiert)	

Farbtöne sind in hochglanz (80 – 90% Glanzgrad) und matt (30-40% Glanzgrad) erhältlich

Weitere Farben oder Dekore können nach Kundenwunsch gefertigt werden. Nähere Informationen erhalten Sie auf Anfrage.

Zertifikate / Umweltschutz:

Prüfungen	Ergebnis
Nach DIN 4102 – Entflammbarkeit	B2 – normal entflammbar

Umweltschutz / Recycling

- Fa. ELVAL COLOUR S.A. ist ein Unternehmen der griechischen VIOHALCO Gruppe, Südosteuropas größter metallverarbeitender Konzern. Alle Unternehmen der VIOHALCO Gruppe produzieren nach internationalen Umweltschutzrichtlinien DIN ISO 14001. ETALBOND Aluminium – Verbundplatten werden auf Produktionsanlagen gefertigt, die nach heutigem Stand der Technik betrieben werden und auch die erhöhten Ansprüche an Umweltschutz innerhalb Europas selbstverständlich erfüllen.
- Die Verbundplatten und die bei der Herstellung verwendeten Werkstoffe und Materialien sind komplett recyclebar.
- Als zusätzlichen Service für ETALBOND Kunden bieten wir die Zurücknahme von Abfällen aus Zuschnitten an. Weitere Informationen auf Anfrage.

Seitenanfang

Handling:

Montagerichtung

- Montagerichtung der Platten beachten; nach Möglichkeit immer in der gleichen Richtung befestigen. Dies gilt besonders für Metallic- Lackierungen. Unterschiedliche Montagerichtung kann zu unterschiedlichem Erscheinungsbild von Einzelnen Platten auf der Gesamtfläche führen.
- Richtungspfeile zur Montage sind vom Hersteller auf der Schutzfolie aufgedruckt.

Chargengleichheit

- Bei Großprojekten oder Installation von Verbundplatten als Flächenelemente empfehlen wir die Verbundplatten aus einer (Lack)Charge komplett zu bestellen. Dies gilt besonders bei der Verwendung von Metalliclackierungen und gebürsteten Oberflächen.

Schutzfolie

- Die Platten werden zum Schutz vor Beschädigung des Lackes bei Lagerung, Verarbeitung und Installation vom Hersteller mit Schutzfolie geliefert.
- ETALBOND light / super light Verbundplatten werden mit transparenter Schutzfolie geliefert.
- Die Schutzfolie sollte nach der Installation unverzüglich entfernt werden, da die sie nur beschränkt UV – beständig ist und bei langfristiger Bewitterung ggf. schwer abgezogen werden kann oder Kleberückstände entstehen.

Handling

- Beim Tragen immer Schutzhandschuhe verwenden. Zum Schutz vor Verletzungen und der Oberfläche.
- Großformatige Platten sollten in senkrechter Lage (Längskante waagrecht) und von mindestens 2 Personen getragen werden.

Lagerung

- Maximal 6 Paletten aufeinander Stapeln. Paletten mit der größten Abmessung unten, mit der kleinsten nach oben stapeln.
- Platten sollten nicht länger als 6 Monaten gelagert werden.
- Paletten trocken und gleichmäßig temperierte lagern. Vor Regen, Spritzwasser und eindringender Feuchtigkeit schützen.
- Vor der Verarbeitung mindestens 24 Stunden bei 18° - 20°C lagern.

Reinigung der Platten

- Dekorative Oberflächen (Lackierungen) regelmäßig reinigen.
- Zur Reinigung empfehlen wir handelsübliche Reinigungsmittel (keine stark alkalischen Produkte) und nicht abrasive Reinigungstücher. Nach der Reinigung die Oberfläche mit klarem Wasser spülen und mit einem Fensterleder o. ähnl. trocknen.

- Vermeiden Sie das Reinigen der Oberfläche bei hohen Oberflächentemperaturen (Sonneneinstrahlung) von über 40° C um Wasserflecken durch schnelles Antrocknen zu vermeiden.

Seitenanfang

Verarbeitung

Spanende Verarbeitung



Sägen

- Sägen von ETALBDOND light ist auf Vertikal-, Kreis oder Stichsägen möglich. Die Vertikalsäge eignet sich vor allem für die Serienfertigung. Die dünnen Aluminium – Deckschichten und der Kunststoffkern der ETALBOND Verbundplatten begünstigen einen niedrigen Verschleiß der Sägeblätter.
- Bis zu 5 Platten gleichzeitig schneiden.
- Beim Sägen sollten immer auf der Rückseite der Platten gearbeitet werden.
- Sägefisch bzw. Auflage vor dem Bearbeiten von Spänen befreien und reinigen (mit Druckluft, Absaugung etc.)



Bohren

- Das Bohren von Aluminium- Verbundplatten ist mit handelsüblichen Metall- und Kunststoffbohrern möglich.

Scheren

- Aluminium- Verbundplatten können mit Schlagscheren getrennt werden. Dabei ist zu beachten, dass die ober Aluminium – Deckschicht beim Scheren geringfügig nach unten gezogen wird wodurch ein kleiner Radius an der Kante entsteht.



Stanzen

- Die Platten in allen Dicken können mit herkömmlichen Stanzen bearbeitet werden.
- Desto enger der Schneidspalt, desto sauberer der Schnitt.
- Bei Stanzen entsteht an den Platten einseitig ein leichter Kanteneinzug.

Formgebende Verarbeitung



Fräskanttechnik

- Die Fräskanttechnik ist eine Bearbeitungstechnik die für Aluminium – Verbundplatten besonders gut geeignet ist. Bei der Fräskanttechnik wird im ersten Schritt einseitig auf der Platte in einer definierten Tiefe eine Nut gefräst, um die das verbliebene Material gebogen wird. Durch die Einfräsung auf der Rückseite kann das verbliebene Material in einem besonders kleinen Radius gebogen werden, wodurch auf der Sichtseite eine saubere Kante entsteht.
- Das Nutenfräsen der Aluminium – Verbundplatten kann an einer Vertikalsäge mit V-förmigen Fräsern vorgenommen werden oder auch direkt Vorort an der Baustelle durch eine Handkreissäge (V- Fräser Einsatz) mit Rollen-Abstandhalter.



Biegen

- Aluminium – Verbundplatten lassen sich mit Abkantpressen, Schwenkbiegemaschinen oder Walzenbiegemaschinen plastisch verformen. Wir empfehlen den Biegeradius nicht geringer als 15 x Plattendicke (2 mm Platten = 30 mm Mindestbiegeradius). Es ist empfohlen vor die Biegen die Auflageflächen / Rollen besonders gut zu Reinigen.

Oberflächenveredlung



Folienkaschierung

- Durch die hervorragende Planheit und haftfreundliche Oberflächenlackierung eignen sich ETALBOND Verbundplatten sehr gut zur Folienkaschierung. Gegossene als auch kalandrierten Selbstklebefolien können dabei maschinell oder manuell kaschiert werden. Vor dem Aufziehen von Folien sollte gewährleistet sein, dass die Plattenoberfläche staub- und fettfrei ist.

Digitaldruck und Siebdruck

ETALBOND Verbundplatten sind für den Sieb- und Digital- Direktdruck geeignet.



Siebdruck:

Vor dem Siebdruck muss die Schutzfolie der Platten entfernt und die Oberfläche der Platten mit geeigneten alkoholbasierenden Reinigern gesäubert werden. Nach dem Säubern die Platte mindestens 10 min zur Verdunstung des Alkohol stehen lassen.



Digitaldruck:

ETALBOND light und super light Verbundplatten eignen sich aufgrund Ihrer speziellen Polyesterlackierung hervorragend für den Digital- Direktdruck. In enger Zusammenarbeit mit namhaften Druckerherstellern wurde ein Lacksystem entwickelt, dass besonders gute Tintenhaftung aufzeigt.

Zur Vorbereitung und bei der Bedruckung von ETALBOND light Verbundplatten empfehlen wir, folgendes zu beachten:

- Alle notwendigen Vorkehrungen gegen statische Aufladung treffen. Platten vor dem Druckvorgang mit ionisierter Luft abblasen.
- Vor dem Druck ist nach Abziehen der Schutzfolie eine Reinigung mit einem Ethyl- oder Iso-Propylalkohol mittels fusselfreiem Tuch erforderlich. Der Alkohol darf dabei nicht direkt auf die Platte gegossen werden. Der Einsatz von Brennspritus kann ein Anlösen der Lackschicht bewirken. Zwischen Reinigung und Bedruckung sollten ca. 10-15 Minuten zur Ablüftung des Alkohols eingehalten werden.
- Verbundplatten müssen vor dem Bedrucken auf Raumtemperatur sein. Mindestens 18 Stunden bei Raumtemperatur vorlagern.
- Beim Handling immer Stoffhandschuhe verwenden um Fettrückstände durch Fingerabdrücke o. ähnl. zu verhindern.
- Platten - Schutzfolie langsam und gleichmäßig entfernen.
- Empfohlene Druckparameter des Herstellers verwenden.
- ETALBOND light / super light Druckparameter für ausgewählte Drucker auf Anfrage erhältlich.

Seitenanfang

Anwendungen:

Schilderbau

ETALBOND Verbundplatten eignen sich vor allem durch Ihre hohe Steifigkeit bei großer Fläche und durch ihr leichtes Gewicht beim Handling hervorragend zum Schilderbau. Zusätzlich bietet die absolute Planheit der Platten für die Folienkaschierung als auch im Digital- Direktdruck optimale Voraussetzungen für ein professionelles Erscheinungsbild Ihres Werbedruckes. Aluminium – Verbundplatten werden verwendet als:

- Werbeschilder / Firmenschilder / Hallenschilder



- Bauschilder
- Eingangsbeschriftung für Läden / Supermärkte
- Wegbeschilderung
- Verkehrsbeschilderung (Außen und Innen)

Messebau

Mit Aluminium – Verbundplatten lässt sich Ihr Firmenauftritt auf Messen oder Ausstellungen hervorragend in Szene setzen. Besondere Vorteile von Aluminium – Verbundplatten im Messebau:

- Hochdekorative Oberflächen (matt und hochglänzend)
- Digitaldruck direkt bedruckbar oder Folienkaschierung mit Ihrer Werbung.
- Robuste Lackierung vermindert Anfälligkeit für Kratzer beim Einbau, Transport, etc
- Leichte Verarbeitung, auch Vorort möglich (Handsäge, Oberfräse, etc..)
- Geringes Gewicht erleichtert Transport, Aufbau und Handling.
- Hohe Biegesteifigkeit ermöglicht Verbau als große Flächenelemente ohne bzw. mit wenigen Fugen.



Cooperate Design

Aluminium – Verbundplatten können neben dem umfassenden Produktprogramm auch nach Kundenwunsch gefertigt werden. So ist es möglich, ETALBOND in verschiedenen Farbtönen, Lackierungen, Abmessungen oder auch verschiedenen Einstufungen nach Brandschutzverordnungen zu liefern. Durch diese hohe Flexibilität bietet das Material ideale Voraussetzung um das Cooperate Design Ihres Unternehmens zu treffen. Folgend finden Sie Anwendungsbeispiele für ETALBOND im Cooperate Design:

- Tankstellenbau (z.b. Attika- Verkleidungen)
- Pylone (z.b. Pylone für Firmeneinfahrten)
- Werbeschilder für Kaufhäuser
- Fassaden im Cooperate Design (z.b. Showrooms)



Weitere typische Anwendungen:

- Displays (POP / POS)
- Ladenbau
- Möbelbau
- Industrieanwendungen
- ...