

88 G Empfehlung:

Metall Verarbeitung

Kittdichtungen

Es sind Kitten zu verwenden, welche sich mit der Beschichtung vertragen. Silikondichtungsmassen sind wegen der Silikonwanderung problematisch. Silikon und Primer fördern die Verschmutzung.

Mit Primer und Reinigungsmitteln ist sparsam umzugehen.

Bitte setzen Sie sich mit Ihrem Kittlieferanten in Verbindung.

Sägen

Sichtbare Schnittkanten an Stahlblechen und Profilen sind grundsätzlich zu schneiden und nicht zu sägen.

Trennen mit der Trennscheibe ist wegen der örtlichen Überhitzung nicht empfohlen.

Schneiden

Voraussetzungen für einwandfreie Schnitte:

1. Saubere und gut geschliffene Werkzeuge.
2. Einhalten eines genauen Schneidespaltes von 5-6% der Materialstärke.

Trennen

Trennen mit der Trennscheibe ist wegen der örtlichen Überhitzung nicht zu empfehlen.

Der Gebrauch der Trennscheibe in der Nähe von sichtbaren Bauteilen ist zu unterlassen. Die heissen Spähne fressen sich irreparabel in die Oberfläche ein!

Biegen und Pressen

Bandbeschichtete Bleche lassen sich ähnlich wie unbeschichtete Bleche umformen. Wichtig ist eine einwandfreie Beschaffenheit der Werkzeuge. Diese müssen sauber, glatt und poliert sein. Der Biegeradius ist so zu wählen, dass die Dehngrenze der Beschichtung nicht überschritten wird.

Faustregel: Biegeradius = 2.5 x Materialstärke

Version française voir au verso

88 G Recommendation:

Travail des métaux

Jointes de masticque

Utiliser des produits compatibles avec l'enduction. Les matériaux d'étanchéité à la base de silicone sont problématiques pour leur dégagement de silicone. Silicone et primer facilitent l'encrassement.

User primer et produits de nettoyage avec modération.

Veillez vous mettre en contact avec votre fournisseur de matériaux d'étanchéité.

Scier

Les arêtes de coupe visibles des tôles d'acier et profilés doivent par principe être coupées et ne pas sciées. Il n'est pas recommandable d'utiliser une meule tronçonneuse, et cela à cause de la surchauffe locale.

Coupes

Conditions essentielles pour des coupes impeccables:

1. Outils propres et bien meulés.
2. Respect d'un jeu de coupe exact de 5-6 % de l'épaisseur du matériau.

Détacher

Pour éviter toute surchauffe locale il est recommandé de ne pas cisailer au moyen d'une meule tronçonneuse.

L'usage de la meule tronçonneuse à proximité d'éléments de construction visibles doit être évité. La surface es irrémédiablement rongée par les particules brûlantes.

Plier et presser

Les tôles enduites à la chaîne peuvent être formées de la même façon que les tôles non enduites. Il est important que la qualité des outils soit impeccable. Ceux-ci doivent être propres, lisses et polis. La rayon de courbure doit être choisi de telle sorte que la limite d'allongement de l'enduction ne soit pas dépassée.

Règle approximative: Rayon de courbe = 2.5 x épaisseur de matériel.

Deutsche Version siehe Vorderseite