

Verwalztechnik

Angaben zum Verfahren

Pat. Evonik Röhm GmbH

EP 0 710 548 B1

Lizenz CH und FL

G&R Beratung
Design
Verarbeitung

Grubenstrasse 26

3172 Ostermundigen

1 Verbundmaterialien

Verwendbare Verbundmaterialien	PMMA XT farblos PMMA XT farbig PMMA GS farblos PMMA GS farbig PE PVDF PC transparent PVC-U transparent PVC-U farbig PET-G transparent
---------------------------------------	--

2 Materialeigenschaften

Eigenschaften der verwendeten Verbundmaterialien	Physikalische Eigenschaften Chemische Eigenschaften	Datenblätter auf Anfrage Datenblätter auf Anfrage
---	--	--

3 Materialverhalten

Verhalten der verwendeten Verbundmaterialien	Bei thermischen Verfahren ist je nach gewähltem Material und Grösse des Verbunds mit mehr oder weniger Schwund zu rechnen. Dies führt zu Problemen in der Masshaltigkeit. Enge Toleranzen sind vorab zu klären.
---	---

4 Verbundgrössen

Maximal nutzbare Verbundgrössen in Funktion der Materialstärke pro Schicht	5 – 6 mm 8 – 10 mm 12 – 20 mm	200 × 200 mm 350 × 350 mm 420 × 400 mm
Weitere Grössen und Materialstärken auf Anfrage	20 – 30 mm	420 × 600 mm

5 Verbunddicke

Maximale Verbunddicke	65 mm
------------------------------	-------

6 Kanalbreite

Minimale Kanalbreiten in Funktion der verwendeten Verbundmaterialien	PMMA	0.5 mm
	PE	2.0 mm
	PVDF	2.0 mm
	PC	1.0 mm
	PVC-U	1.0 mm
	PET-G	2.0 mm

7 Kanaltiefe

Minimale Kanaltiefen in Funktion der verwendeten Verbundmaterialien	PMMA	1.0 mm
	PE	2.0 mm
	PVDF	2.0 mm
	PC	1.0 mm
	PVC-U	1.0 mm
	PET-G	2.0 mm

8 Randabstand

Minimale Randabstände in Funktion der eingebrachten Materialien	Kanäle	2.0 mm
	Papiereinlagen	8.0 mm
	Textileinlagen	8.0 mm
	Metalleinlagen	10.0 mm
	Holzeinlagen	10.0 mm
	Digitaldruck	2.0 mm
	Siebdruck	2.0 mm

9 Kreuzung von Kanälen

Maximale Anzahl gekreuzte Kanäle in Funktion der Anzahl der Verbundschichten	3-schichtig	2 Kanäle
	4-schichtig	3 Kanäle
	5-schichtig	4 Kanäle

10 Einlagen in transparente Verwalzungen

Mögliche Einlagen in Verwalzungen mit transparenten Materialien (ohne spezielle Aussparung)	Digitaldruck	
	Siebdruck	
	Papier	max. 200 g/m ²
	Textilien	max. 1.5 mm dick
	Metalle	max. 2.0 mm dick

Holz	max. 2.0 mm dick
Flüssigkeiten	wässrig oder ölig

11 Beschriftung

Mögliche Beschriftungsverfahren	Digitaldruck Siebdruck Gravur Lasergravur
--	--

12 Verwalztemperaturen

Temperaturen für den Verwalzvorgang	am Strahler	375 – 550 °C
	auf dem Material	200 – 350 °C

13 Verwalzzeiten

Verwalzzeiten (Durchlaufzeiten) in Funktion von Verbundmaterial, Materialstärke und Verbunddicke	2.0 – 15.0 Minuten
---	--------------------

14 Produktionsgrundlagen für Kanalplatten

Notwendige Unterlagen zur Herstellung von Kanalplatten	Konstruktionszeichnungen DXF-Daten oder STEP-Daten
---	---

15 Konstruktionsgrundlagen für Kanalplatten

Notwendige Unterlagen zur Konstruktion von Kanalplatten	Schema Bestückung (Ventile, Anschlüsse, etc.) max. Plattengrösse max. Plattendicke Medium Funktionsbeschreibung
--	--

Für weitere Angaben oder eine individuelle Beratung zögern sie nicht uns zu kontaktieren.