

Pflege perforierter und geschlitzter Oberflächen

Die folgenden Pflegehinweise gelten speziell für die Behandlung und Reinigung perforierter Oberflächen von Produkten der Firma **akustikplus**.

Reinigung

Die Erste Reinigung von Produkten der Firma **akustikplus** sollte nicht vor Ablauf einer Durchhärungszeit von ca. **1 Woche** erfolgen.

Verwenden Sie **keine** Scheuermittel und Spülmittel mit bleichenden Zusätzen. Das Eindringen von Feuchtigkeit in die Perforation ist in jedem Fall zu vermeiden, da es zum Aufquellen der Platten kommen kann. Von einer feuchten Reinigung der Platten ist daher auch dringend abzusehen.

Bei stärkeren Verschmutzungen sollte lediglich ein nebelfeuchtes Tuch verwendet werden. Das Abwischen der Oberflächen sollte stets in Maser-/Faserrichtung erfolgen. Anschließend sollte das Akustikelement mit einem weichen Tuch trocken nachgerieben werden.

Glanzbildende oder siliconhaltige Pflege- und Reinigungsmittel („Möbelpolitur“) sollten **nicht** verwendet werden, da dadurch spätere Auffrischungs- und/oder Ausbesserungsarbeiten der Lackoberfläche nicht mehr gewährleistet werden können.

Abstauben

Zur Pflege von perforierten Oberflächen empfehlen wir ein trockenes Staubtuch zu verwenden und die akustisch wirksame Oberfläche in Maser-/Faserrichtung abzustauben.

Vom Einsatz von Mikrofasertüchern ist abzuraten, da durch deren abrasive Eigenschaften die Lackbeschichtung angegriffen werden kann.

Feuchteschutz

Perforierte Oberflächen sind nicht zum Verbauen im ungeschützten Außenbereich vorgesehen. Schützen Sie daher sämtliche Akustikelemente

! Auf keine Fall verwenden !

- Lösemittel oder Verdüner (wie Aceton und Nitroverdünner) die Ester, Ketone, Aromaten, Glykoläther, halogenierte Kohlenwasserstoffe oder dergleichen enthalten
- kratzende, abrasive Mittel
- stark saure oder alkalische Reinigungs- und Netzmittel
- Reinigungsmittel unbekannter Zusammensetzung
- Dampfstrahlgeräte

Bei Beachtung dieser Hinweise gibt es in der Praxis keine besonderen Einschränkungen.

Für weitere Fragen können Sie sich jederzeit bei uns melden!

WIR FREUEN UNS AUF IHR PROJEKT!

Empfehlung zur Verarbeitung von Akustikelemente

Zuschnitt

Bei anschließender Bekantung der Elemente ist zu beachten, dass Zuschnitte mit Übermaß ausgeführt oder Stränge geschnitten werden und erst nach der beidseitigen Bekantung der Längstrennschnitt vorgenommen wird. Der Zuschnitt der Elemente erfolgt über Platten- oder Formatkreissägen. 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
- Zahnform(hartmetallbestückt): Trapez-Flachzahn, Wechselzahn oder Duplovit-Dachzahn

Auf Maschinen ohne Vorritzaggregat hat sich speziell für den Zuschnitt von beidseitig beschichteten Möbelplatten die Zahnformkombination Dachzahn/Hohlzahn (DZ/HZ) mit einer sehr guten Schnittqualität bewährt.

Kantenbearbeitung

Eine Formatierung an der Kantenanleimmaschine mittels DIA-Fügefräser ist möglich. Die maximale Rohplattenzugabe ist jedoch auf 2 mm zu beschränken. Vorzugsweise sollte die Formatierung durch den Zuschnitt erfolgen. Aufgrund der wechselnden Schmalflächencharakteristik der Trägerplatte ist ausschließlich der Einsatz von Sicherheitskanten ABS in 2 mm Dicke zu empfehlen.

Dünnere Kanten sollten aufgrund ihrer geringen Überspanneigenschaften nicht verwendet werden. Für die Bekantung der Akustikelemente mit Sicherheitskanten können die herkömmlichen Schmelzklebertypen wie EVA-, Polyolefinoder Polyurethan-Kleber verwendet werden.

Durch die spezielle Bearbeitung der Trägerplatten sowie der Oberflächenperforationen/ -schlitzungen, kann Schmelzkleber austreten. Wir empfehlen deshalb transparente Kleber zu verwenden.

Für weitere Fragen können Sie sich jederzeit bei uns melden!

WIR FREUEN UNS AUF IHR PROJEKT!