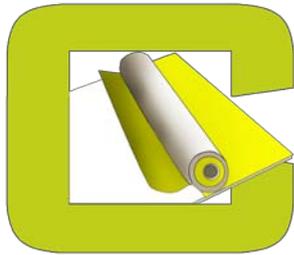


verarbeitungsrichtlinien

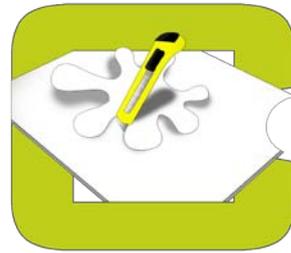
für kömafoam[®]-leichtstoffplatten



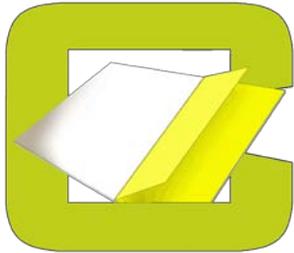
frischer wind am markt¹



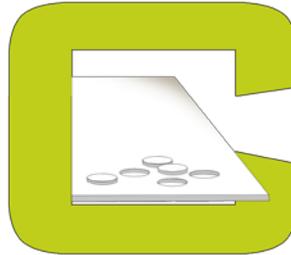
kaschieren



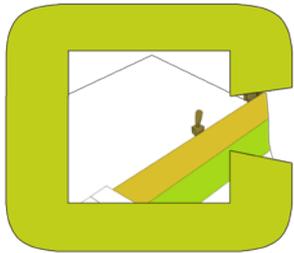
dekupieren



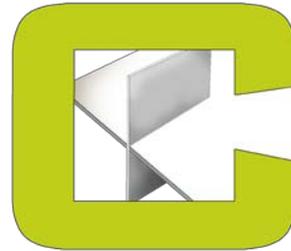
siebdruck



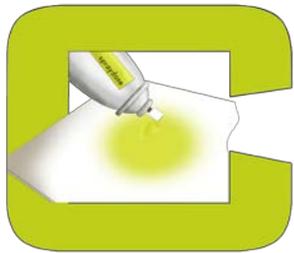
stanzen



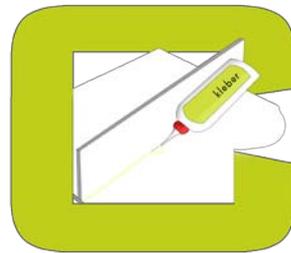
digitaldruck



steckverbindung



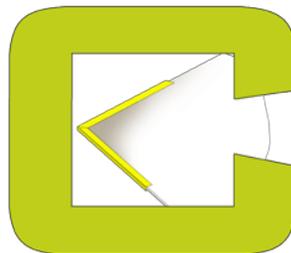
dekotechnik



klebeverbindung



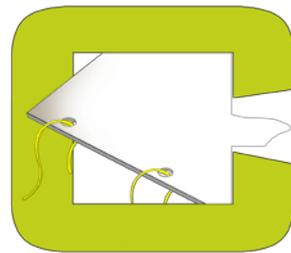
kantenschnitt/zuschnitt



rahmung/kantenschutz



dreidimensionale körper



befestigungen



inhalt/seite

1.	verarbeitung und montage leicht gemacht	seite 4
2.	von inneren und äußeren werten	seite 5
3.	maschinelle & manuelle kaschierung	seite 6
4.	siebdruck	seite 6
5.	digitaler direktdruck	seite 6
6.	dekotechniken	seite 7
7.	kantenbeschnitt/zuschnitt	seite 7
8.	dreidimensionale körper	seite 7
9.	dekupieren (konturschnitt,) manuell/maschinell	seite 8
10.	stanzen	seite 8
11.	steckverbindung	seite 8
12.	klebeverbindung	seite 9
13.	rahmung/kantenschutz	seite 10
14.	befestigungen	seite 10
15.	der umwelt zuliebe	seite 11
16.	zertifiziert nach din iso 9001	seite 11



1.verarbeitung und montage leicht gemacht

kömafoam-leichtstoffplatten sind ein ideales trägermaterial für schilder, dekorationen und ladeneinrichtungen. sie bieten eine gute stabilität bei geringem eigengewicht. gestalter für visuelles marketing schätzen die universelle einsetzbarkeit der leichtstoffplatten. von der verarbeitung bis hin zum einsatz gewährleistet kömafoam optimale wirtschaftlichkeit und beste qualität.

die möglichkeiten für die verarbeitung und die vielfalt der anwendungen für kömafoam-leichtschaumplatten sind enorm. dafür sorgen ihre hervorragende werkstoffeigenschaften:

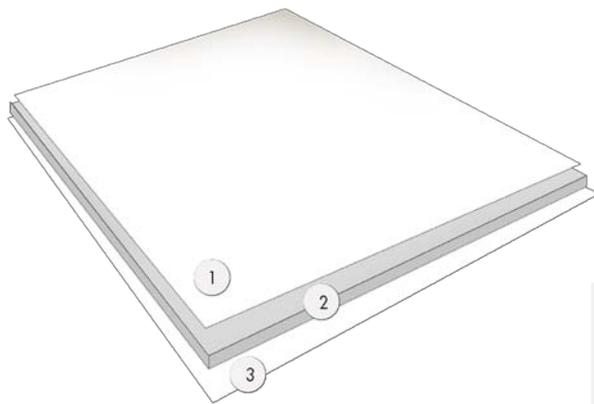
- geringes gewicht
- hohe haltbarkeit
- beidseitig bedruck- und kaschierbar (keine wasserfarben)
- brillantes oberflächenfinish
- gute biegesteifigkeit
- hohe dimensionsstabilität
- gut verklebbar mit uhu (keine lösemittelhaltigen kleber verwenden)

verarbeitungsmöglichkeiten auf einen blick	kömafoam basic	kömafoam standard	kömafoam flat	kömafoam adhesive
kaschieren	■			■
siebdruck/digitaldruck	■	■	■	
format/kantenbeschnitt mit cutter	■	■	■	■
dekupieren	■	■	■	■
stanzen	■	■	■	
stoßverklebung	■	■	■	■
konstruktiv formen	■	■	■	■
bemalen/besprühen	■	■	■	
bespannen mit stoff	■	■	■	■



2.von inneren und äußeren werten

der begriff leichtstoffplatten sagt es zwar schon, aber trotzdem können die leistungswerte der kömafoam-leichtschaumplatten selbst erfahrene verarbeiter überraschen. so wiegt zum beispiel die kömafoam 5-mm-standardplatte im format 2.440 x 1.220 mm – das entspricht 3,0 quadratmetern – lediglich 1.700 gramm. dies wird durch eine innovative polystyrolschaumtechnologie ermöglicht, bei der millionen luftgefüllter bläschen eine wabenartige, hochfeste struktur bilden. eingebettet in zwei stabile deckschichten erzielt der schaumkern eine hervorragende form- und druckstabilität.



- 1. deckschicht
- 2. polystyrol-schaumkern
- 3. deckschicht

wichtige hinweise:

- verpackung

spezielle wellpappkartonagen schützen die platten während des transports vor beschädigung.

- lagerung

die lagerung sollte stets trocken und flachliegend auf ebener unterlage bei einer temperatur zwischen 15 und 25°C erfolgen. zur vermeidung von druckstellen dürfen bei der lagerung der kömafoam-leichtstoffplatten keine anderen gegenstände darauf abgelegt werden.

- plattenentnahme und handhabung

beim arbeiten mit den platten sind saubere hände obligatorisch. bei direkten kontakt mit den platten möglichst weiße baumwollhandschuhe tragen, damit keine fingerabdrücke und verschmutzungen auf den deckschichten zurückbleiben. nach der entnahme von platten aus der verpackungseinheit, diese bitte wieder verschließen.wegen der kantenempfindlichkeit dürfen platten nicht angestoßen oder hart aufgesetzt werden. zur vermeidung eines direkten bodenkontakts können zum kantenschutz plattenreste verwendet werden.

- entsorgung von plattenresten

sie können polystyrol-schaumplattenabfälle dem thermischen recycling zuführen oder auch über den hausmüll entsorgen.

- verarbeitung

zuschneite sollten bei temperaturen zwischen 15 und 25°C ausgeführt werden. bei erheblichen temperaturdifferenzen zur lagertemperatur sollte das zu verarbeitende plattenmaterial zunächst klimatisiert werden, reinigen sie die zu bedruckende schicht vor dem drucken mit einem staubbinde- oder antistatiktuch. auch cleaner wie zum beispiel pcr-roller sind geeignet, um damit die oberfläche von staub- und schmutzpartikeln zu befreien. kömafoam-platten können mir handelsüblichen uv-härtenden und lösemittelhaltigen farben bedruckt werden. beachten sie bitte die materialbezogenen farb-profilierungen des druckerherstellers. legen sie die platten nach dem bedrucken zum ablüften möglichst auf ebener fläche aus.



3.kaschieren

manuelle kaltkaschierung, trocken

das abdeckpapier ist etwa 3 cm von der klebefolie abzuziehen und mit einem scharfen knick umzuschlagen. vermeiden sie einen kontakt mit der freigelegten klebezone.

legen sie das zu kaschierende motiv auf die platte und richten sie es aus. dabei darf das aufgelegte bild nicht mit der klebezone in berührung kommen, da es vom umgeschlagenen papier hochgehalten wird. abdeckpapier langsam und kontinuierlich mit einer hand abziehen, dabei das kaschiermotiv möglichst flächig und gleichmäßig mit tuch oder handroller andrücken. sie können nun den zuschnitt auf das endformat mittels cutter oder schneideanlage vornehmen.

maschinelle kaltkaschierung, trocken

das abdeckpapier ist etwa 3 cm von der klebefolie abzuziehen und mit einem scharfen knick umzuschlagen. vermeiden sie einen kontakt mit der freigelegten klebezone. legen sie das zu kaschierende motiv auf die platte und richten sie es aus. dabei darf das aufgelegte bild nicht mit der klebezone in berührung kommen, da es vom umgeschlagenen papier hochgehalten wird. drücke sie die bildkante im bereich der klebezone möglichst flächig mit einem tuch oder handroller an.

stellen sie den walzendruck und den walzenspalt ein, der spalt sollte 0,5 bis 1 mm geringer als die kömafoam-plattenstärke sein. führen sie danach die platte mit dem vorfixierten motiv gerade in den walzenspalt der kaschiermaschine ein.

bei großformatigen arbeiten empfehlen wir, das kaschiermotiv mit dem bild nach unten über die obere kaschierwalze zu legen. so lässt sich das motiv faltenfrei über das volle format hinweg auf die platte kaschieren. straffen sie jetzt mit der einen hand das kaschiermotiv auf der walze und ziehen sie mit der anderen hand das abdeckpapier gleichmäßig ab. unterbrechen sie den kaschiervorgang nicht, damit keine unschönen standstreifen entstehen.

sie können nun den zuschnitt auf das endformat mittels cutter oder schneideanlage vornehmen.

4.siebdruck

kömafoam-platten können mit handelüblichen kunststofffarben bedruckt werden (keine wasserfarben).

brillante druckergebnisse lassen sich bei allen kömafoam plattenoberflächen durch die einhaltung der vorgabe für den rastersiebdruck finden:

- .24er rasterweite
- . rakelhärte 60 – 65 shore a
- . absprung so gering wie möglich bei optimal gespanntem gewebe

tipp

die rakel sollten immer das komplette plattenformat abdecken – auch dann, wenn sie nur teilflächen bearbeiten wollen. sie vermeiden dadurch druckstellen und schlieren. übrigens: abgerundete rakelecken vermindern den druck auf die kanten.

5.digitaler direktdruck

kömafoam-leichtstoffplatten eröffnen beim einsatz großformatiger drucke und schneller motivwechsel neue möglichkeiten. dank ihrer hervorragenden materialeigenschaften werden kömafoam-leichtstoffplatten den hohen qualitätsanforderungen des inkjet-direktdruckverfahrens voll gerecht. das primer-finish führt durch die optimierte tintenhaftung zu einem fein abgestuften druckbild.

tipp

für das testen von druckvoreinstellungen verwenden sie am besten kömafoam reststücke!



6. dekotechniken

bemalen/streichen/spritzen

als idealer malgrund hat sich kömafoam flat bewährt. mit lösungsmittelhaltigen markern, farben, lacken und sprays (keine wasserfarben) werden immer gut deckende ergebnisse erzielt. für kömafoam flat empfehlen wir wegen der kunststoffbeschichteten oberfläche den einsatz lösungsmittelhaltiger farben.

tipp

sie können übrigens die kanten des polystyrol-schaumkerns mit lösungsmittelhaltigen farben streichen oder rollen. das bietet zusätzliche gestaltungsmöglichkeiten.

bespannen

alle kömafoam-platten sind hervorragend für bespannungen geeignet. das gewebe wird dazu auf der rückseite je nach gewebestruktur mit dekonadeln, klettband, schauband oder heftklammern fixiert.

folienbeschriftung applizieren

die kunststoffbeschichteten oberflächen von kömafoam flat ermöglichen es, dass folienapplikationen kurzfristig ohne beschädigung umpositioniert werden können. ziehen sie das application-tape im flachen winkel ganz langsam ab, damit sich nicht die deckschicht partiell vom schaumkern löst. klebereste können sie mit brennspiritus entfernen.

7. kantenbeschnitt/zuschnitt

klingenanschnitt, manuell mit cutter

verwenden sie eine schneidematte als unterlage. den zuschnitt bemaßen sie auf der platte. positionieren sie dann das schneidelineal und fixieren sie es rutschfest mit der hand. die führung des cutters erfolgt möglichst flach und ohne abzusetzen entlang der schneidekante. bei plattenstärken über 5 mm schneiden sie am besten mit mehreren flachen ziehschnitten.

tipp

nur mit scharfen klingen erzielen sie saubere schnittkanten. glätten sie den schnittversatz mit einem feinen schleifpapier. übrigens: durch vollflächiges aufkleben einer dünnen moosgummischicht können sie schneidelineale und stahl-/aluschienen nachträglich rutschfest ausstatten.

klingenschnitt, manuell mit geführtem schneideaufsatz (martor-condex)

verwenden sie eine schneidematte als unterlage. den zuschnitt bemaßen sie auf der platte. positionieren sie die führungsschiene und fixieren sie diese rutschfest mit der hand. senken sie jetzt den schneidekopf ab und führen sie ihn in einem zug über die platte.

schlagscheren und lasercutter sollten sie wegen der gefahr von materialdeformierung und unsauberen schnittkanten nicht verwenden. thermisches schneiden ist wegen des thermoplastischen plattenkerns ausgeschlossen.

8. dreidimensionale körper

abkanten dünner platten (3 – 5mm) an der tischkante

markieren sie die abkantpositionen auf dem plattenzuschnitt. legen sie diese dann auf einen tisch und knicken sie das material entsprechend den markierungen an der tischkante langsam um. achten sie darauf, dass die deckschichten dabei nicht aufreißen. mit den entstandenen segmenten können sie einen körper formen.



9.dekupieren (konturschnitt)

dekupierschnitt, manuell mit cutter

übertragen sie zunächst die kontur auf die platte. kleine radien schneiden sie am besten in segmenten frei. dagegen erzielt man bei großen radien und geraden strecken die besten ergebnisse mit möglichst lang geführten schnitten und wenigen absetzern.

tipp

nur mit scharfen klingen erzielen sie saubere schnittkanten. glätten sie den schnittversatz mit einem feinen schleifpapier.

dekupierschnitt, maschinell mit pendelhub-stichsäge

zuerst wird die kontur auf die platte übertragen. für den dekupierschnitt sollte die stichsäge hochtourig eingestellt werden. verwenden sie geeignete klingen wie z.b. bosch t113a. mit geringem druck schneiden sie dann an der kontur entlang. kleine radien schneiden sie am besten in segmenten frei. vor der weiteren verarbeitung entfernen sie unbedingt den sägestaub durch abblasen oder mit einem staubbindetuch.

dekupierschnitt, maschinell mit oszillierendem werkzeug

kömafoam-platten sind oszillierbar bis zu einer stärke von 10 mm. die präzise einrichtung erfolgt mit hilfe eines laser-einpass-systems. mit dem oszillierenden messer des tangential gesteuerten messers können selbst feinste konturverläufe realisiert werden.

von spanenden frästechniken raten wir wegen staubbildung und statischer materialaufladung ab.

10.stanzen

kömafoam-platten bis zu einer plattenstärke von 10 mm können mit den üblichen stanztiegeln verarbeitet werden. dafür werden stanzwerkzeuge mit fein gezahnten stanzlinien empfohlen. für plattenstärken bis 5 mm ist die anwendung gerader stanzlinien grundsätzlich möglich, allerdings führt dies durch die materialverdrängung zu leichten verformungen an den rändern (bompage-effekt). kleiden sie die stanzform immer vollständig mit komprimierbaren, elastischen materialien aus – diese wirken als auswerfer. berücksichtigen sie bei der auskleidung die plattendicke und die stanzlinienhöhe.

11.steckverbindungen

steckschlitz-halterung (z.b. für poster)

schneiden sie stützteile in geeigneter form zu. in die rückseite der posterplatte schneiden sie passende steckschlitzlöcher. sie erzielen einen optimalen halt, wenn sie die steckschlitzlöcher etwas enger als die materialstärke des stützpfahls ausführen. poster und stützteile werden schließlich unter etwas spannung zusammengesteckt.

tipp

es lohnt sich, kömafoam-reststücke aufzubewahren. man kann sie immer gut für den zuschnitt von stützteilen und versteifungen gebrauchen. aber auch als kleber-spachtel oder als kanten-schutz leisten sie stets gute dienste.

gitter-konstruktion in steckkreuztechnik (z.b. für regalelemente)

gitter werden mit gleichmäßig angeordneten steckschlitzlöchern ausgeführt. dabei müssen die steckschlitzlöcher die materialstärke optimal aufnehmen. die zum gitter zusammengesteckten teile sind sehr belastbar und trotzdem leicht – sie können wahlweise aufgehängt oder aufgestellt werden.

steckkreuz-konstruktion (z.b. für dekobaum)

schneiden sie die plattenteile in gleicher gröÙe zu. dann schneiden sie in beide teile jeweils einen steckschlitz bis zur mitte – beim unteren teil von oben und beim oberen von unten. diese teile stecke sie dann zusammen.



12.klebeverbindungen mit uhu

bei dauerhaften, groß dimensionierten anwendungen – wie zum beispiel beim kulissenbau – empfehlen wir klebeverbindungen. die segmente lassen sich schnell und sicher verbinden und durch das hinterkleben von streifenzuschnitten zusätzlich versteifen.

im modellbau und bei verschiedenen modellertechniken in architektur und designentwicklung erweisen sich schnell zu realisierende deckschichtenverklebungen als äußerst zweckmäßig – ebenso bei der herstellung von 3-d-schichtmodellen.

verwenden sie keine lösemittelhaltigen kleber.

deckschichtenverklebung

die einfachste technik der klebeverbindung ist das verkleben der deckschichten. mit kontaktkleber, doppelseitigem klebeband oder selbstklebenden schaumbandstreifen kann ein plattenverbund in variablen stärken hergestellt werden. zur weiteren bearbeitung sind die gängigsten modellbauwerkzeugen wie cutter, schnitzmesser, raspel, feile und schleifpapier geeignet.

stoßverbindung, stumpf verklebt

plattensegmente können durch das verkleben der stoßkanten mit kontaktkleber dauerhaft miteinander verbunden werden. abhängig von der gröÙe und der zu erzielenden stabilität können zur zusätzlichen versteifung auf der rückseite streifenzuschnitte über die stoßkante geklebt werden.

eingesetzte t-stütze, verklebt

schneiden sie eine stütze und zwei stabilisierungstreifen zu. die beiden stabilisierungstreifen kleben sie parallel zueinander auf die rückseite des plattensegments, so dass ein steckschlitz für die stütze entsteht. sie erzielen einen optimalen halt, wenn sie den steckschlitz etwas enger als die materialstärke des stützstreifens ausführen. die stütze strecken sie unter etwas spannung in den schlitz. bestreichen sie vorher die drei kontaktseiten mit kleber.

konstruktive h-stützverbindung, verklebt

zwei plattenflächen können dauerhaft mit einer konstruktiven h-stützverbindung verklebt werden. im wesentlichen entspricht die vorgehensweise der herstellung einer eingesetzten t-stütze – bei der verbindung von zwei platten entsteht jedoch ein konstruktives h-profil. die anzahl der herzustellenden h-stützen ist von der gröÙe und der zu erzielenden stabilität abhängig.

tipp

den kontaktkleber (uhu) auf den schaumkanten und flächen verteilen sie am besten mit einem kömafoam-reststück. überhaupt sind reststücke immer gut zu gebrauchen: als halterung, stützteile oder zur versteifung von konstruktiven verbindungen. beim einsatz von kontaktkleber sollten sie das material stets gut ablüften lassen.



13.rahmung/kantenschutz

kömafoam ist für leichte, stabile passepartout-zuschnitte eine ideale lösung. mit seinen hochweißen, samtartigen oberflächen erhalten fotos oder grafiken eine wertige rahmung. das material ist selbstverständlich ph-neutral.

für anspruchsvolle rahmungen bietet der fachhandel zudem auch noch formschöne kunststoff- und aluprofile in verschiedenen farben und designs an.

offene kanten mit stripes verkleben

stripes aus dem fachhandel – oder aus dünnen pvc platten selbst zugeschnitten – werden mit dem cutter auf die richtige länge gebracht und mit kontaktkleber auf die plattenkanten geklebt

platte mit klemmprofilleisten rahmen (u-, h- und w-pvc-profil)

zunächst sägen sie die klemmprofilleisten auf gehrung. kanten sie vorsichtig die kömafoam-platte und schieben sie das klemmprofil auf. geht es ausschließlich um eine rahmung ohne belastung, dann ist keine zusätzliche verklebung erforderlich. bei tragenden h- und w-profilen jedoch ist eine verklebung mit der plattenkante in der regel erforderlich.

platte mit alu-rahmenprofilleisten einfassen

sägen sie die rahmenprofilleisten auf gehrung. verbinden sie dann die nicht klemmenden profilleisten mit den eckverbindern. erst vor dem montieren der letzten leiste wird die kömafoam-platte eingeschoben. eine zuzätzliche verklebung ist nicht erforderlich.

14.befestigungen

selbstverständlich ist die fixierung von kömafoam-platten auch mit nägeln und holzschrauben möglich. aber gerade bei ästhetisch anspruchsvollen präsentationen sind unsichtbare klebeverbindungen mit geschäumtem klebeband oder klettband vorzuziehen.

einen attraktiven tiefeffekt können sie ganz einfach mit selbst zugeschnittenen abstandhaltern aus kömafoam-resten herstellen. für deckenbefestigungen gibt es spezielle kömafoam-metallaufhänger, die sich sicher im polystyrol-schaum verankern lassen. aber in der regel reicht für das abhängen der meist leichtgewichtigen dekorationen bereits eine einfache bohrung mit nylonfaden.

tipp
 bei der bestimmung von bildausschnitten helfen bildwinkel aus kömafoam-reststücken. auch als spachtel für das verteilen von kontaktkleber sind reststücke geeignet. lassen sie das material beim einsatz von kontaktkleber stets gut ablüften.

klettband-verbindung

kletten sie haken- und flauschband zum verbund zusammen, bevor sie die klettbandstreifen in gewünschter länge abschneiden. sorgen sie dafür, dass die zu beklebenden flächen sauber und fettfrei sind. nun können sie die klebeflächen von haken- und flauschband auf der platte und dem zu verbindenden untergrund mit leichtem druck fixieren.

beachten sie bei klettbandverbindungen, dass die rückseite der kömafoam-platte stets mit flauschband bestückt ist – so vermeiden sie kratzspuren auf anderen bildmotiven, die durch offenes hakenband entsehen können. eine stärkere verbindung erzielen sie, indem sie die anzahl der klettbandstreifen oder deren länge erhöhen.



15. der umwelt zuliebe

„recycling und wiederverwertung“

kömafoam enthält keine giftigen oder mindergiftigen gefahrstoffe, die langfristig ausdünsten können, und ist frei von formaldehyd, asbest, lindan, pcb, pcp und fckw. außerdem ist kömafoam cadium- und bleifrei und enthält keine monomere, keine biozide und keine weichmacher.

kömafoam ist daher weder bei der herstellung noch während des gebrauchs oder bei der entsorgung problematisch für mensch oder umwelt.

die polystyrol-schaumplattenabfälle können dem thermischen recycling zugeführt werden. die kömafoam-plattenreste dürfen über den hausmüll entsorgt werden.

16. zertifiziert nach din iso 9001

„kompromisslose qualität von anfang an“

konsequente forschungs- und entwicklungsarbeit sowie jahrzehntelange erfahrung mit kunststoffen prägen die anerkannt hohe qualität unserer produkte.

getestet wird über alle stufen – von den angelieferten rohstoffen bis hin zur endkontrolle der fertigen produkte.

regelmäßige untersuchungen unabhängiger prüfinstitute bestätigen die hohe sorgfalt. unser qualitätssicherungs-system ist nach din iso 9001 zertifiziert.



kömafoam®

frischer wind am markt¹

vr1kömafoam/august/2010

aluminium . designprodukte . glas . metall . premiumkunststoffe . systemprofile

concenta® holding gmbh . www.concenta.at

4030 linz . im südpark 205 . fon: +43.732.32 11 15 . fax: +43.732.32 11 15-100 . e-mail: linz@concenta.at
8055 graz . gradnerstraße 54 . fon: +43.316.24 18 31 . fax: +43.316.24 18 31-300 . e-mail: graz@concenta.at

