

Produkthandhabungs-Informationsblatt

Dibond – Aluminium-Verbundplatte

Lagerung

Lagerbedingungen	• Trocken, überdacht und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern • Ebene, saubere und durchgehende Auflageflächen verwenden, um Durchbiegung zu vermeiden • Platten liegend auf durchgehenden Lagerpaletten oder -gestellen stapeln • Schutzfolie bis unmittelbar vor der Verarbeitung auf der Platte belassen • Temperaturschwankungen und Kondensatbildung unter der Schutzfolie vermeiden
Stapelhöhe	Herstellerangaben zur maximalen Stapelhöhe beachten, um Kantendruck und Verformung der unteren Platten zu vermeiden
Lagerdauer	Bei längerer Lagerung (mehr als 6 Monate) Schutzfolie vor der Verarbeitung auf UV-Versprödung und Rückstandsbildung prüfen

Transport und Handhabung

Transport	• Platten liegend transportieren, ausreichende Unterstützung zur Vermeidung von Durchbiegung vorsehen • Kanten- und Eckenschutz verwenden, um Stoßschäden zu vermeiden • Nicht ungesichert auf der Hochkante transportieren
Handhabung einzelner Platten	• Großformatige Platten mit mindestens zwei Personen tragen • Platten beim Tragen nicht durchbiegen, besonders bei geringen Dicken (2 mm) • Für große Formate Saug- bzw. Vakuumheber einsetzen

Qualitätsprüfung vor der Verarbeitung

Sichtprüfung	Platten vor der Verarbeitung auf Transportschäden, Kratzer, Dellen und Delaminationen prüfen
Maßkontrolle	Plattenmaße und Ebenheit vor dem Zuschnitt gegen die Bestellangaben kontrollieren
Reklamation	Sichtbare Mängel vor Verarbeitungsbeginn dokumentieren und melden; nach erfolgter Bearbeitung ist eine Reklamation auf Materialfehler nicht mehr möglich

Mechanische Bearbeitung

Sägen	Kreissäge mit hartmetallbestücktem Sägeblatt und feiner Zahnteilung, hohe Schnittgeschwindigkeit, moderater Vorschub
Fräsen / Nutfalsung	Handelsübliche Nutfräser für Aluminium-Verbundwerkstoffe verwenden; V-Nut-Geometrie und -Tiefe entsprechend Plattendicke und Biegeradius auslegen
Bohren	Standard-Metallbohrer, niedrige bis mittlere Drehzahl; Bohrungen mit ausreichendem Randabstand zur Plattenkante setzen
Stanzen	Bei geeigneter Werkzeuggeometrie möglich; scharfe Werkzeuge verwenden, um Kantenausbrüche zu vermeiden
Nach der Bearbeitung	Aluminiumspäne und Kernreste vollständig entfernen, um Kontaktkorrosion und Verunreinigung der Oberfläche zu vermeiden

Kantung und Umformung

Kantung (Nutfalsung)	Nach V-Nut-Fräsung um bis zu 90° kantbar; Biegeradius und Nuttiefe entsprechend Plattendicke wählen
Rundbiegen	In Grenzen kalt rundbiegbar; dickenabhängigen Mindestbiegeradius nach Herstellerangabe einhalten
Nicht zulässig	Scharfkantiges Abknicken ohne vorherige Nutfräsung; führt zu Rissen der Deckschicht oder Delamination

Verklebung und Befestigung

Verklebung	Mit geeigneten Konstruktionsklebstoffen (z. B. MS-Polymer, 2K-PU) klebbar; Freigabe des jeweiligen Klebstoffsystems für Aluminium-Verbundwerkstoffe beachten
Mechanische Befestigung	Nieten, Schrauben mit Unterlegscheibe oder Klemmprofile verwenden; Langlöcher zur Aufnahme der thermischen Längenausdehnung vorsehen
Wärmedehnung	Längenausdehnung von rund 2,4 mm/m bei 100 °C berücksichtigen; ausreichend dimensionierte Dehnungsfugen einplanen

Fugenplanung und Unterkonstruktion

Fugenbreite	Fugenbreite so bemessen, dass die temperaturbedingte Längenausdehnung der Platte schadfrei aufgenommen wird
Befestigungsrastrer	Regelmäßigen Achsabstand der Unterkonstruktion entsprechend Plattendicke und statischer Vorgabe einhalten
Hinterlüftung	Bei hinterlüfteten Fassadenkonstruktionen ausreichenden Abstand zur Unterkonstruktion für die Luftzirkulation vorsehen

Reinigung und Pflege

Reinigung	Mit weichem Tuch oder Schwamm, milder Seifenlösung und klarem Wasser reinigen
Nicht geeignet	• Scheuernde oder lösungsmittelhaltige Reiniger • Scharfe oder kratzende Reinigungsgeräte • Hochdruckreiniger mit direktem Strahl auf Kanten und Fugen
Fleckenentfernung	Hartnäckige Verschmutzungen mit stark verdünntem, neutralem Reiniger behandeln und anschließend mit klarem Wasser nachspülen

Arbeitsschutz und Sicherheitshinweise

Persönliche Schutzausrüstung	• Schutzbrille bei allen spanenden Bearbeitungsschritten • Gehörschutz bei Säge- und Fräsarbeiten • Schutzhandschuhe beim Handling wegen scharfer Kanten
Staub und Späne	Beim Sägen und Fräsen entstehen Aluminium- und Kunststoffspäne; für ausreichende Absaugung bzw. Belüftung am Arbeitsplatz sorgen
Brandverhalten	Der Polyethylen-Kern (Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1) ist brennbar; offene Flammen sowie Schweiß- und Trennarbeiten in unmittelbarer Nähe vermeiden

Entsorgung und Recycling

Produktionsreste	Sortenreine Trennung von Aluminium-Deckschichten und Polyethylen-Kern ermöglicht werkstoffliches Recycling
Entsorgungshinweis	Entsorgung gemäß den örtlich geltenden Abfallvorschriften; Aluminium- und Kunststoffanteile nach Möglichkeit getrennten Verwertungswegen zuführen