

Produkthandhabungs-Informationsblatt

Exolon® AR – PC AR (abriebfest), beidseitig kratzfest beschichtete Polycarbonat-Vollplatte

Lieferzustand und Lagerung

Lieferzustand	Beidseitig mit Schutzfolie foliert; die abriebfeste Beschichtung ist werkseitig appliziert und einsatzbereit.
Lagerung	• Trocken, staubfrei und liegend auf ebener, sauberer Unterlage lagern • Vor direkter Sonneneinstrahlung, UV-Strahlung und Wärmequellen schützen • Schutzfolie bis unmittelbar vor der Montage auf der Platte belassen • Starke Temperaturschwankungen und Kondenswasserbildung unter der Folie vermeiden

Gewicht und Format

Flächengewicht	ca. 1,20 kg / m ² je mm Dicke (bei einer Dichte von 1,20 g / cm ³), z. B. 3,6 kg / m ² bei 3 mm bzw. 12,0 kg / m ² bei 10 mm Dicke.
Standardformat	3000 × 2000 mm, Dicken 3–15 mm.
Hebehilfen	Bei großformatigen oder dickeren Platten aufgrund des höheren Flächengewichts Handhabung durch zwei Personen oder mit geeigneten Hebe-/Vakuumhilfen vorsehen.

Transport und Handhabung

Transport	• Platten hochkant transportieren, nicht auf der Fläche schieben oder ziehen • Beim Stapeln Kanten und Ecken durch Zwischenlagen schützen • Nur mit sauberen, fusselfreien Handschuhen anfassen
Handhabung	• Platten nicht über raue, sandige oder verschmutzte Flächen ziehen • Punktuelle Krafteinwirkung und Punktlasten vermeiden • Beim Ansaugen mit Vakuumhebern auf saubere Saugflächen achten

Bearbeitung

Sägen, Fräsen, Bohren	Mit üblichen Werkzeugen für thermoplastische Kunststoffe möglich; scharfe, für Kunststoffbearbeitung geeignete Schneiden verwenden und für ausreichende Kühlung und Späneabfuhr sorgen.
Bearbeitete Kanten	Kanten sind nach dem Zuschnitt unbeschichtet und entsprechend nicht abriebfest; bei Bedarf zusätzlich schützen.
Thermoformen / Warmbiegen	Nicht zulässig – die abriebfeste Beschichtung reißt oder löst sich bei Warmumformung ab. Für umformbare Anwendungen unbeschichtetes Exolon® GP einsetzen.
Kleben und Fügen	Verträglichkeit von Klebstoff und Beschichtung vor der Anwendung prüfen; Herstellerangaben des Klebstoffs beachten.
Kantenpolitur	Für die Funktion nicht erforderlich, aus optischen Gründen an unbeschichteten Schnittkanten möglich; die Beschichtung selbst nicht mitpolieren oder überschleifen.

Montage und Einbau

Wärmedehnung	Bei einem Längenausdehnungskoeffizienten von 0,065 mm / (m·°C) ausreichend Dehnungsspiel in Rahmen, Falz und Klemmleisten vorsehen; Falzmaße entsprechend der Plattengröße und der zu erwartenden Temperaturspanne dimensionieren.
Bohrungen und Befestigung	Bohrungen für Schraub- oder Klemmbefestigung mit Übermaß bzw. als Langloch ausführen, damit die Platte sich bei Temperaturänderung ungehindert bewegen kann; keine feste, spielfreie Verschraubung.
Dichtstoffe	Verträglichkeit von Dicht- und Klebstoffen mit der Beschichtung vor der Anwendung prüfen; nicht kompatible, weichmacherhaltige oder lösemittelhaltige Silikone können Beschichtung und Grundmaterial angreifen.

Reinigung und Pflege

Empfohlene Reinigung	• Milde Seifenlauge oder handelsüblicher Kunststoffreiniger mit weichem Tuch oder Schwamm • Mit klarem Wasser nachspülen und mit weichem, sauberem Tuch trockenwischen • Ohne starken Anpressdruck und ohne kreisende Scheuerbewegung reinigen
Nicht verwenden	• Scheuermittel, Topfreiniger oder raue bzw. staubige Tücher • Lösemittelhaltige, alkalische oder ammoniakhaltige Reiniger (z. B. übliche Glasreiniger) • Trockenes Abwischen bei Staub- oder Sandauflage (Kratzgefahr trotz Beschichtung)

Sicherheitshinweise

Bearbeitungsstaub	Beim Sägen, Fräsen oder Bohren entstehenden Kunststoffstaub direkt absaugen und für ausreichende Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen.
Persönliche Schutzausrüstung	Bei der spanenden Bearbeitung Schutzbrille und Handschuhe tragen.
Elektrostatische Aufladung	Beim Reinigen oder Abwischen mit trockenen Tüchern kann sich die Oberfläche elektrostatisch aufladen und Staub anziehen; feuchtes Reinigen nach den obigen Vorgaben bevorzugen.

Bei Beschädigung

Kratzer auf der Beschichtung	Die abriebfeste Beschichtung ist nicht partiell nachbesserbar; bei sichtbaren Kratzern auf der Beschichtung ist die betroffene Platte auszutauschen.
Risse oder Absplitterungen an Kanten	Betroffene Stelle prüfen, bei Bedarf fachgerecht nacharbeiten oder das Bauteil austauschen; scharfkantige Beschädigungen möglichst zeitnah entschärfen, um Rissfortschritt zu vermeiden.

Verpackung, Kennzeichnung und Entsorgung

Verpackung	Werkseitige Verpackung auf Paletten mit Kantenschutz; Palettenverpackung bis unmittelbar vor der Verarbeitung möglichst erhalten, um Transportschäden zu vermeiden.
Kennzeichnung	Materialbezeichnung, Dicke und Charge sind auf der Schutzfolie angegeben; Angaben vor der Weiterverarbeitung mit dem Lieferschein abgleichen.
Verschnitt und Entsorgung	Verschnitt und Reststücke sortenrein als Polycarbonat sammeln und der Kunststoffverwertung zuführen; örtliche Entsorgungsvorschriften beachten.

Prüfung vor der Verarbeitung

Sichtprüfung	Platte vor dem Zuschnitt auf sichtbare Transportschäden, Kratzer auf der Beschichtung sowie Vollständigkeit der Schutzfolie prüfen.
Maß- und Chargenkontrolle	Dicke, Format und Chargennummer mit den Bestell- bzw. Lieferunterlagen abgleichen, bevor die Platte abgelängt oder weiterverarbeitet wird.