

Produkthandhabungs-Informationsblatt

PETG

Produktbeschreibung

Werkstoff	PETG (glykolmodifiziertes Polyethylenterephthalat, amorpher Copolyester)
Ausführungen	• transparent • opal • satiniert • geprägt • UV-stabilisiert
Farbe	transparent / opal, individuelle Farbanpassung auf Anfrage
Gebrauchstemperaturbereich	-40 °C bis +65 °C
Brandverhalten	B1, schwer entflammbar nach DIN 4102 (1-8 mm transparent / 3-8 mm Opal)

Lieferformen und Abmessungen

Format 2000 × 1000 mm	Dicke 1-15 mm
Format 2050 × 1250 mm	Dicke 1-12 mm
Format 3050 × 1500 mm	Dicke 1,5-12 mm
Format 3050 × 2050 mm	Dicke 2-10 mm
Opal-Ausführung	Dicke 2-4 mm, in allen genannten Formaten
Schweißstäbe	rund, transparent, Ø 3-4 mm

Lagerung

Lagerort	trocken, kühl und vor direkter UV-/Sonneneinstrahlung geschützt lagern
Lagerposition	liegend auf ebener, sauberer Unterlage; Platten nicht hochkant oder auf Kante lagern
Schutzfolie	bis unmittelbar vor der Verarbeitung auf der Platte belassen
Stapelung	Herstellerangaben zur zulässigen Stapelhöhe beachten, Überladung vermeiden

Transport und Handhabung

Transport	liegend und vollflächig unterstützt transportieren, Kantenschutz verwenden
Handhabung	mit sauberen, fusselfreien Handschuhen anfassen; Kratzer und Fingerabdrücke vermeiden
Vereinzeln großer Platten	mit mehreren Personen bzw. geeigneten Hebehilfen, Durchbiegen vermeiden

Verarbeitungshinweise

Spanende Bearbeitung	• Sägen • Bohren • Fräsen • Stanzen • Schneiden
Umformung	• Tiefziehen • Warmbiegen • Kaltumformen
Trennverfahren	• Laserschneiden • Wasserstrahlschneiden
Fügen	• Kleben • Schweißen
Veredelung	• Bedrucken • Kantenpolitur • Hinterlegen • Laminieren
Allgemeiner Hinweis	Scharfe, für Kunststoff geeignete Werkzeuge sowie ausreichende Kühlung verwenden, um Spannungsrissbildung zu vermeiden. Schutzfolie erst nach Abschluss aller Bearbeitungsschritte entfernen.

Arbeitssicherheit

Persönliche Schutzausrüstung	• Schutzbrille bei spanender Bearbeitung • Handschuhe beim Materialhandling • Atem-/Absaugschutz bei Staub- oder Dampfbildung, z. B. beim Laserschneiden oder Warmbiegen
Lüftung	für ausreichende Be- und Entlüftung am Arbeitsplatz sorgen, insbesondere bei thermischer Bearbeitung
Brand-/Explosionsschutz	Kunststoffstaub kann brennbar sein; Zündquellen und Staubansammlungen vermeiden

Reinigung und Pflege

Reinigungsmittel	milde Seifenlösung und lauwarmes Wasser
Werkzeug	weiches, fusselfreies Tuch oder Leder; keine scheuernden Materialien verwenden
Nicht geeignet	aggressive Lösungsmittel, hochprozentiger Alkohol, scharfe oder scheuernde Reiniger
Statische Aufladung	antistatische Reiniger können die elektrostatische Aufladung reduzieren

Physiologische Unbedenklichkeit und Lebensmittelkontakt

Physiologische Unbedenklichkeit (BfR)	gegeben
Lebensmittelkonformität (EU)	gegeben (transparente Ausführung)
FDA-Konformität	gegeben
Hinweis	gesonderte FDA-Konformitätserklärung verfügbar

Entsorgung und Recycling

Werkstoffgruppe	Thermoplast (Copolyester), grundsätzlich recyclingfähig
Produktionsverschnitt	sauberer, sortenreiner Verschnitt kann in der Regel wieder eingeschmolzen werden
Entsorgung	örtliche Entsorgungs- und Recyclingvorgaben beachten

Allgemeiner Hinweis

Haftungshinweis	Diese Angaben beruhen auf den technischen Eigenschaften des Werkstoffs und dienen als Hilfe zur sachgerechten Lagerung, Handhabung und Verarbeitung. Sie ersetzen keine eigene Prüfung durch den Verarbeiter und stellen keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar. Für die konkrete Anwendung sind stets die Angaben im technischen Datenblatt sowie eine anwendungsbezogene Prüfung maßgeblich.
-----------------	---