
Bezeichnung Detaillierte Verarbeitungshinweise zu den gefärbten Oberflächen von Steel Color

Verarbeitungshinweise

Bei der Weiterverarbeitung der Dekorationsbleche sind folgende Hinweise zu beachten, um ein langanhaltendes und schönes Resultat zu gewährleisten.

Planrichten

Die Bleche können problemlos und präzise plangerichtet werden. Eine saubere Unterlage resp. Richtmaschine ist aber Voraussetzung.

Stanzen

Das Material eignet sich hervorragend zum Stanzen. Eine weitere Bearbeitung ist nicht notwendig.



Laserschneiden

Das Laserschneiden bis zu einer Blechdicke von 3 mm kann präzise und gratfrei vorgenommen werden. Geringe Rückstände der „verbrannten“ Laserschutzfolie können in Ausnahmefällen an den Schnittkanten haften bleiben und müssten allenfalls vorsichtig mit einem weichen Tuch und einem Lösungsmittel entfernt werden.



Markierungen mit gepulstem Laser

Markierungen mit gepulstem Laser können angebracht werden. Es ist auch der Einsatz einer Laserbeschriftung/-gravur zu prüfen. Dies ist zwar ein zusätzlicher Arbeitsschritt, jedoch sind die Resultate regelmässiger und präziser, resp. filigraner.



Abkanten scharf

Beim scharfkantigen Abkanten (Standardradius R=Blechdicke) wird im Bereich der Biegezone die Oberfläche matt. Dies hat zur Folge, dass der evtl. vorhandene Spiegelglanz verloren geht.



Abkanten mit Radius

Ab einem Biegeradius von mind. $R=6 \times$ Blechdicke wird der Spiegelglanz auf der Aussenseite erhalten.



Anmerkung! Das Produkt «Waves» kann nicht abgekantet werden. Alle anderen Verarbeitungsschritte funktionieren, wie im Factsheet beschrieben.

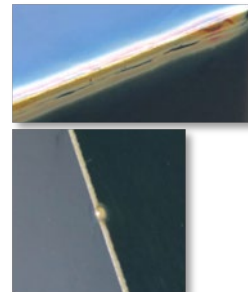
Punktschweissen

Das Material eignet sich nicht für Punktschweissungen, da dadurch auf beiden Seiten der Bleche Schweissmarkierungen entstehen. Dieses Problem wird durch flache Schweisselektroden minimiert, bleibt jedoch bestehen.



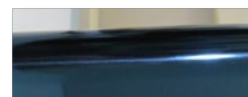
Schweissen

Beim Schweissen - egal ob partiell oder durchgeschweisst - wird die Oberfläche im Bereich der Schweissnaht verfärbt. Die Farbe verschwindet und die Anlassfarbe vom Schweissen ist sichtbar. Ein nachträgliches Reinigen resp. Abbeizen der Schweissnähte ist ebenfalls verbunden mit einem weiteren Farbverlust.



Kleben/Nieten

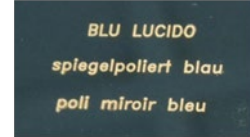
Da sämtliche wärmeeinbringenden Verarbeitungsschritte das Material farblich verändern, empfehlen wir für Verbindungen das Aufkleben der Bleche. Das Verkleben der Steel Color Dekorationsbleche untereinander sowie auf andere geeignete Materialien ist problemlos möglich. Nieten ist eine weitere Möglichkeit, die Bleche zu verbinden.



Laserbeschriften/-gravieren

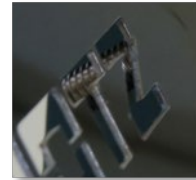
Das Lasergravieren auf eigens dafür vorgesehenen Maschinen ist hervorragend geeignet, um die gefärbten Dekorationsbleche zu bearbeiten.

Dadurch wird die Farboberfläche gezielt und kontrolliert mit dem Laserstrahl bearbeitet und es kommt eine sehr präzise Gravur zum Vorschein. Schriften, Logos und Bilder können so auf die Oberfläche aufgebracht werden.



Bolzenschweissen

Das Anbringen von Gewindebolzen, Hülsen etc. verursacht auf der A-Seite der Bleche unerwünschte Verformungen. Diesem Umstand kann entgegengewirkt werden, indem möglichst dicke Bleche verwendet werden.



Ergänzende Hinweise zu Oberflächen mit Anti-Fingerprint Beschichtung

Alle Oberflächen mit einer Anti-Fingerprint Beschichtung können wie gewohnt mit den nachfolgenden Techniken verarbeitet werden:

- Scheren
- Laserschneiden (sowohl mit Fiberlaser als auch CO₂)
- Stanzen (ohne Öl)
- Biegen

