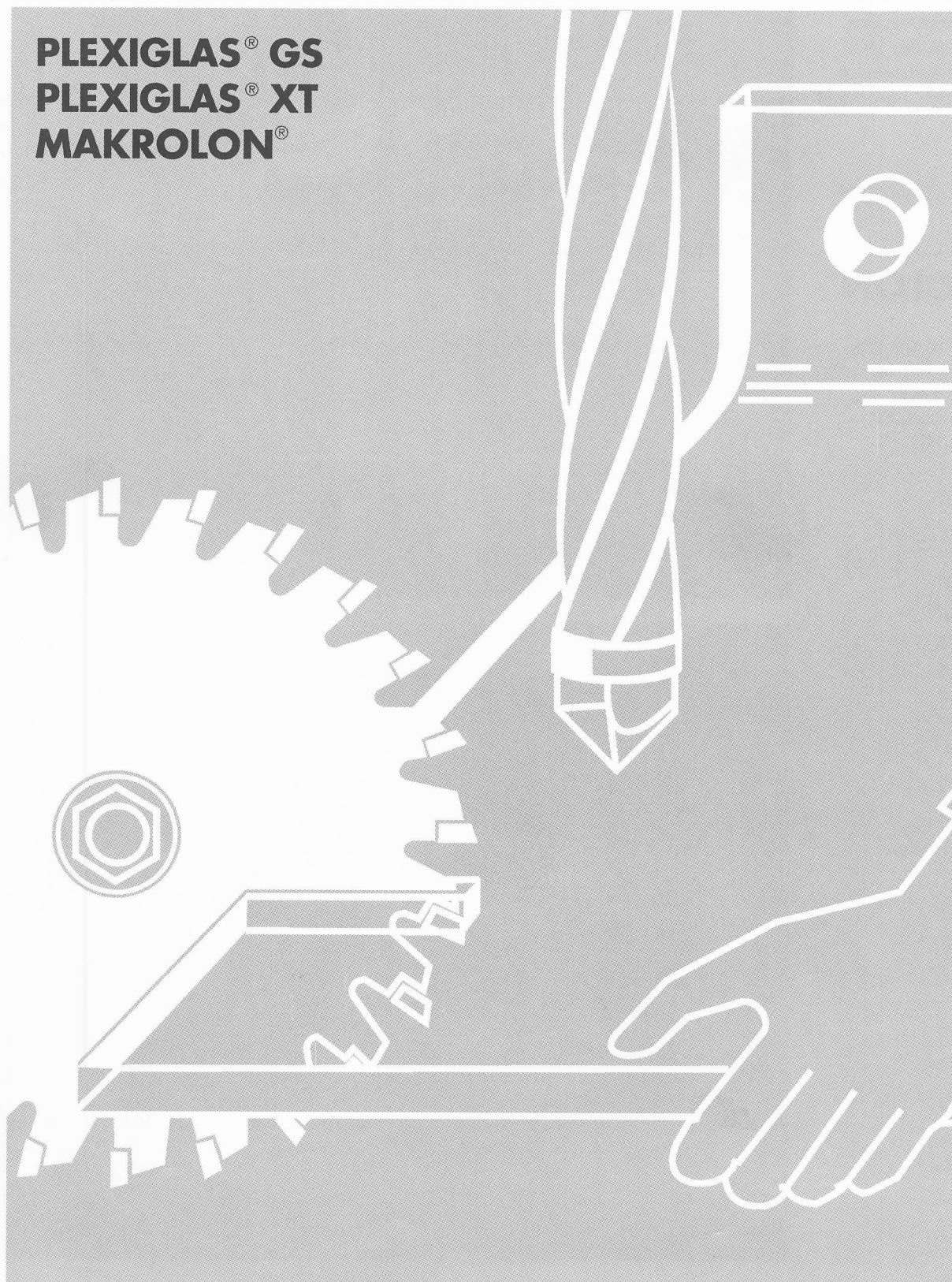


Verarbeitungsrichtlinien

röhm
Ein Unternehmen der Hüls-Gruppe

Tips zur Bearbeitung

PLEXIGLAS® GS
PLEXIGLAS® XT
MAKROLON®



Das Material

PLEXIGLAS®

PLEXIGLAS® ist die für uns geschützte Marke für das älteste Acrylglas der Welt, ein Polymethylmethacrylat (PMMA), erstmals hergestellt 1933.

MAKROLON®

MAKROLON® ist die geschützte Marke für das 1952 von der Bayer AG, Leverkusen, erfundene Polycarbonat (PC).



Die Nutzen

PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT:

- haben eine hohe Transparenz (Lichtdurchlässigkeit 92% bei 3 mm dicken Platten)
- sind sehr langlebig und witterungsbeständig
- vergilben und verspröden nicht
- verschmutzen kaum dank porenfreier Oberfläche
- sind sehr leicht (1,2 kg/m² pro 1 mm Dicke)
- sind bruchfest und splitterarm
- sind auf Mindeststrahlen kalt einbiegbar

Spiegel aus PLEXIGLAS® XT:

- gibt es in Farblos, Bronze und Gold
- sind ebenso bruchfest und splitterarm
- sind sehr leicht spanend zu bearbeiten

Wellplatten PLEXIGLAS® WP:

- sind Wellplatten in genormten Profilen und Abmessungen
- passen zu allen handelsüblichen Wellplatten und können damit im Wechsel verlegt werden

Stegplatten

PLEXIGLAS® SDP/S4P und PLEXIGLAS RESIST¹⁾ SDP:

- sind Hohlkammerprofile von guter bis sehr guter Wärmeisolierung
- gibt es in farbloser, UV-durchlässiger Version ebenso wie in Sonnenschutz-Einfärbungen und dekorativen Strukturen
- gibt es als DIE ROBUSTE, also schlagzähe PLEXIGLAS RESIST¹⁾ SDP
- sowie DIE KÜHLE sonnenwärmereflektierende PLEXIGLAS® HEATSTOP²⁾ S4P
- sind leicht und doch eigensteif

- sind einfach in zum Lieferprogramm zählenden Profilen zu verlegen
- sind einseitig NO DROP beschichtet tropffrei bei Kondensat und sauberer trocknend
- sind in der UV-durchlässigen ALLTOP³⁾-Ausführung (DIE EDLE) allseitig und in den Kammern wasserfilmbildend, so daß das Kondensat nahezu unsichtbar wird.

MAKROLON®:

- ist farblos glasklar
- ist unzerbrechlich
- versprödet auch bei tiefsten Temperaturen (-40°) nicht
- ist wärmeformbeständig bis 115 °C
- läßt sich auf Mindeststrahlen kalt einbiegen
- ist u.U. auch kalt abkantbar.

MAKROLON® LONGLIFE Platten:

- sind **einseitig** mit einer witterungsstabilen Schicht vergütet, die sie im Außenein-

satz bei Bewitterung (z.B. Verglasung) weit langlebiger macht als unbeschichtetes Polycarbonat

MAKROLON® LONGLIFE PLUS-Platten:

- sind **beidseitig** mit einer witterungsstabilen Schicht ausgestattet, die sich für den Außeneinsatz bei beidseitiger Bewitterung (z.B. freistehende Überdachungen, Stehwände, Balkontrennwände) besser eignen als un- oder einseitig LONGLIFE beschichtetes Polycarbonat.

Stegdoppel-, Stegdreifach- und Stegvierfachplatten MAKROLON® LONGLIFE SDP/S3P/S4P:

- sind gut wärmeisolierend
- sind unübertroffen schlagfest
- sind auf Mindeststrahlen kalt einbiegbar
- und DIE BEHAGLICHE ist hochwärmeisolierend und hagelfest.

Die Lieferformen

Sie sind auch mit der dauerhaft aufgetragenen „NO DROP“-Schicht lieferbar, d.h. einseitig wasserspreitend beschichtet. Wassertropfen zerfließen zu einem Film, der sofort abläuft. Aussehen und Helligkeit bleiben erhalten.

PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT gibt es in Form von Platten, Blöcken, Rohren und Stäben. Die Platten haben glänzende, matte reflexionsstreuende oder strukturierte Oberflächen, sind Farblos oder verschieden eingefärbt. Rohre und Stäbe sind Farblos und poliert in den üblichen Ausführungen. MAKROLON® LONGLIFE PLUS-Platten haben ebenfalls eine hochglänzende oder wahlweise strukturierte Oberfläche, sind Farblos oder eingefärbt lieferbar.

Stegplatten aus PLEXIGLAS® und MAKROLON® gibt es in Farblos, verschieden eingefärbt in zahlreichen Dicken und Breiten.



¹⁾ Europ. Patent EP 733 754

²⁾ Europ. Patent EP 548 822

³⁾ Europ. Patent EP 530 617

Die Bearbeitung

Vorbereitungen

Transportschutz:

Bei spangebender Bearbeitung ist es zweckmäßig, die Schutzfolie als Oberflächenschutz gegen Kratzer bis zum letzten Arbeitsgang auf der Platte zu lassen. Ist das nicht möglich, sollte weiches, sauberes Material (z.B. Filz) als Unterlage verwendet werden.

Anzeichnen:

Das Anzeichnen erfolgt mit Bleistift oder wasserfestem Filzstift auf der Schutzfolie. Beim Anzeichnen direkt auf der Platte ist ein Fettstift zu verwenden.

Reißnadeln können nur an Stellen benutzt werden, die später wegfallen oder nicht sichtbar sind.

Körner nur sehr vorsichtig einsetzen, wenn die Körnung später wegfällt bzw. gebohrt wird.

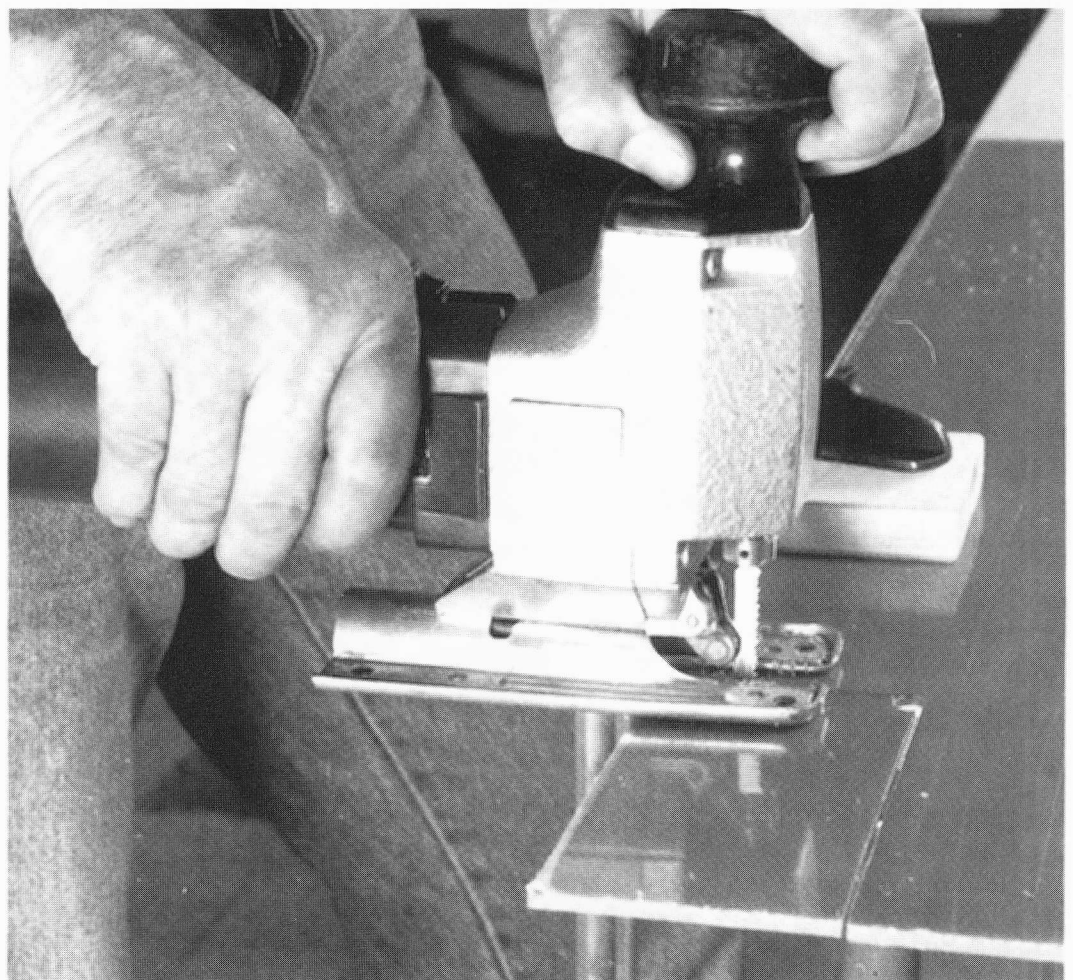
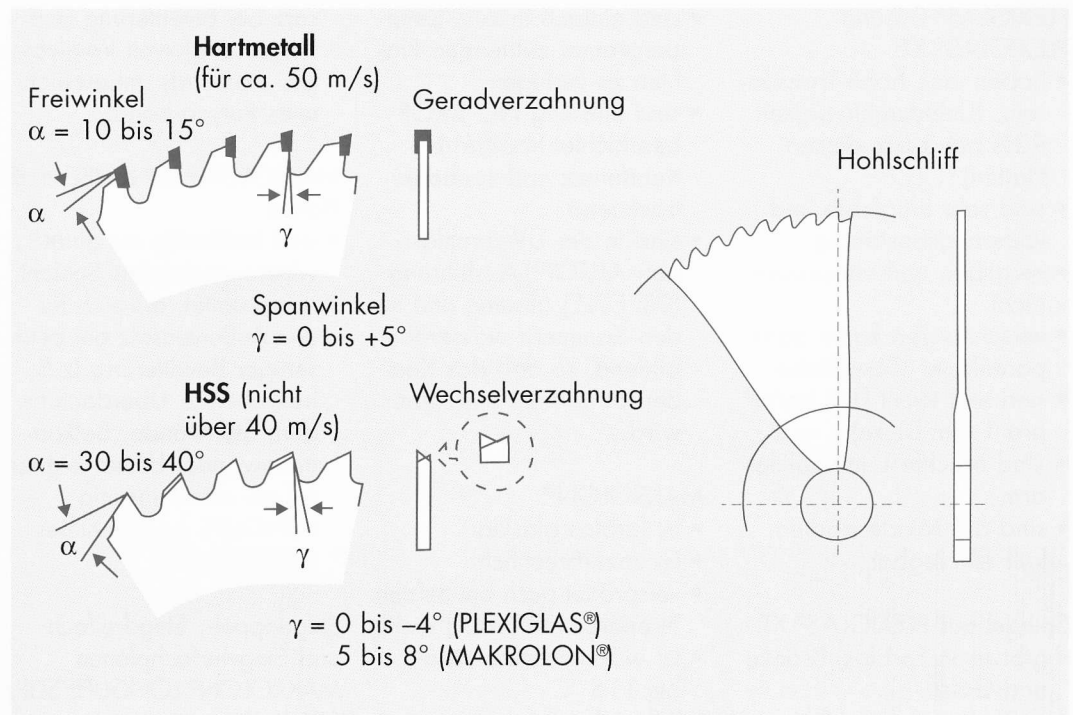
Trennen

Geeignete Trennwerkzeuge sind:

- Tischkreissägen • Handkreissägen mit ungeschränkten Sägeblättern. Bei Hartmetall-Sägeblättern nimmt man ein sogenanntes Vielzahnblatt. Bei HSS Kreissägeblättern soll die Zahnteilung etwa 5 mm, bei HM bestückten ca. 13 mm betragen. Immer gut geschliffene Sägeblätter verwenden, die ausschließlich für PLEXIGLAS® bzw. MAKROLON® eingesetzt werden.

- Stichsägen • Laubsägen • Bügelsägen

Da deren Sägeblätter meistens geschränkt sind, lassen sich damit keine sehr guten Schnittkanten (Ausbrüche!) erzielen. Daher nur wirklich „scharfe“ Sägeblätter verwenden und durch Hubzahl und



Vorschubänderung die richtigen Schnittbedingungen ermitteln.

- Ritzmesser als Trennhilfe bei PLEXIGLAS®, nicht jedoch bei MAKROLON®.

Sägen mit Hand und Tischkreissägen:

- bei PLEXIGLAS® sollte das Sägeblatt nur knapp, bei MAKROLON® 40 mm über die Platte hinausragen
- mit Anschlag arbeiten
- Platten mit laufender Säge vorsichtig ansägen

- auf exakte Schnitfführung achten und Material nicht verkanten
- Material so fixieren, daß es nicht flattern kann
- mit mittlerem Vorschub sägen
- PLEXIGLAS®, besonders PLEXIGLAS® XT, ab ca. 3 mm Dicke möglichst mit Wasser oder Preßluft kühlen; bei MAKROLON® auf keinen Fall Bohremulsion oder Öl verwenden.

Sägen mit Stichsägen:

- nur mit laufender Maschine an das Werkstück herangehen
- Sägeschuh fest auf die Schutzfolie der Platten aufsetzen
- mittlere Schnittgeschwindigkeit einstellen; Pendelhub auf Null
- mittleren Vorschub wählen
- PLEXIGLAS®, besonders PLEXIGLAS® XT, ab ca. 3 mm Dicke möglichst mit Wasser oder Preßluft kühlen; bei

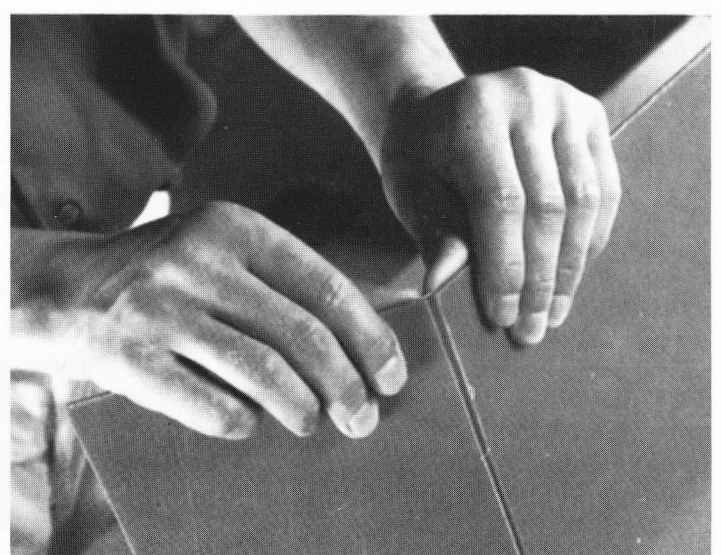
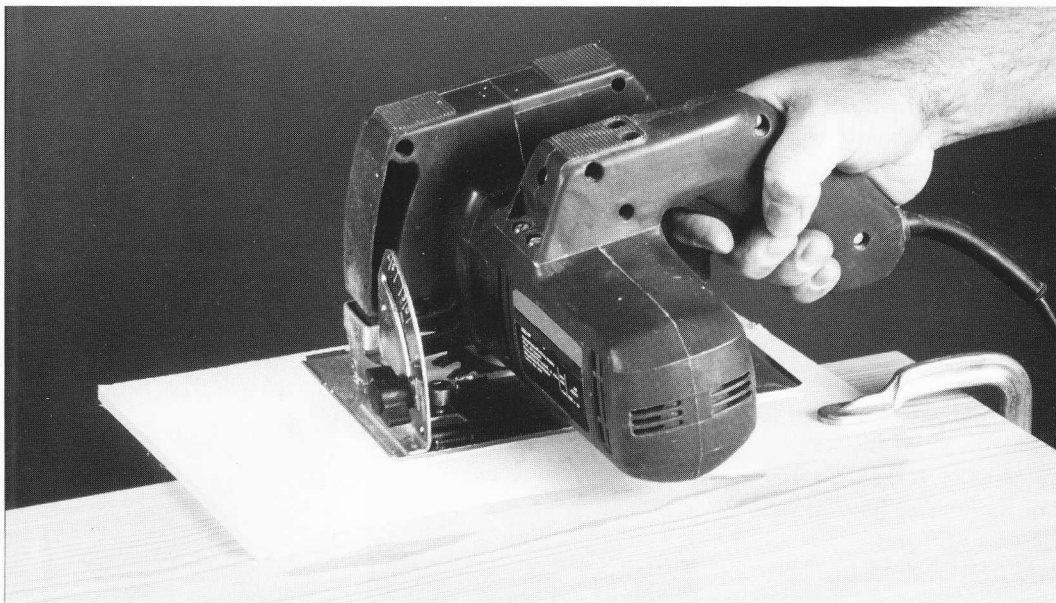
MAKROLON® auf keinen Fall Bohremulsion oder Öl verwenden.

Sägen mit Laub- und kleinen Bügelsägen:

- sind nur bis etwa 4 mm Plattendicke einsetzbar

Ritzbrechen:

- ist nur möglich bei Platten aus PLEXIGLAS® GS oder PLEXIGLAS® XT bis 3 mm Dicke und ca. 500 mm Länge
- Werkstück mehrmals ritzen (Dicke in mm = Zahl der Ritzungen)
- Messer mit spezieller Schneide verwenden (s. Abb.)
- Werkstück über eine Tischkante brechen (dabei die Hände mit Handschuhen oder weichem Stoff schützen) oder mit Daumen von der Kante her durchdrücken
- gebrochene Kanten, die anschließend verklebt werden sollen, müssen auf einer planen Unterlage rechtwinklig naß geschliffen werden.

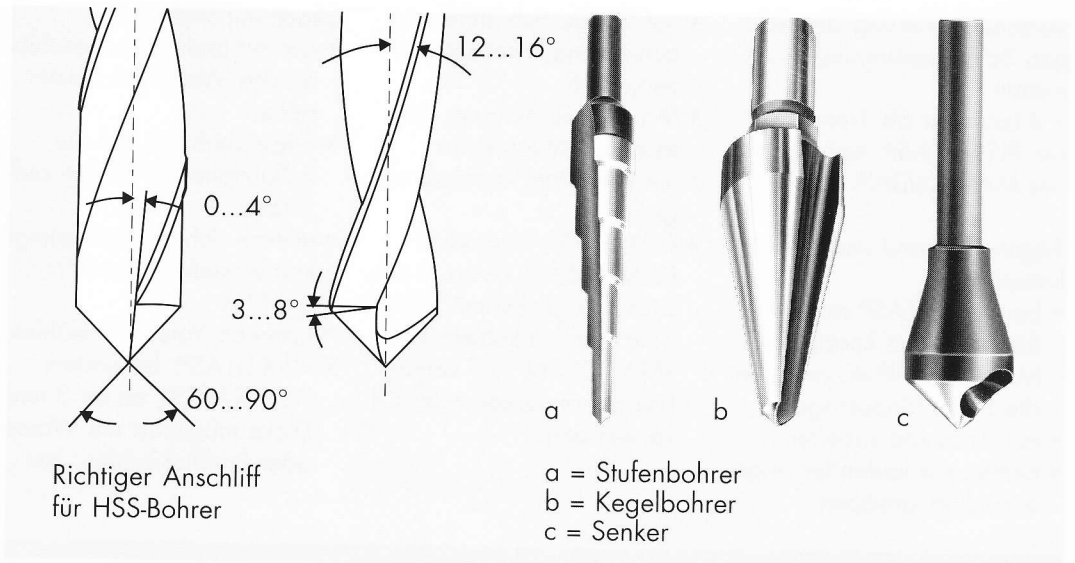


Bohren

Für PLEXIGLAS® geeignete Bohrer:

- alle Kegelbohrer sowie übliche Spiralbohrer die einen Spitzenwinkel von 60 bis 90° haben; Spanwinkel bzw. beide Schneiden sind zurückzuschleifen; damit der Bohrer nicht schneidet sondern **schabt**.
- Senker speziell zum Entgraten
- Stufenbohrer

Einmal für PLEXIGLAS® verwendete Bohrer möglichst nicht für andere Materialien benutzen.



Für MAKROLON® geeignete Bohrer:

- alle handelsüblichen Metallbohrer ohne veränderten Anschliff

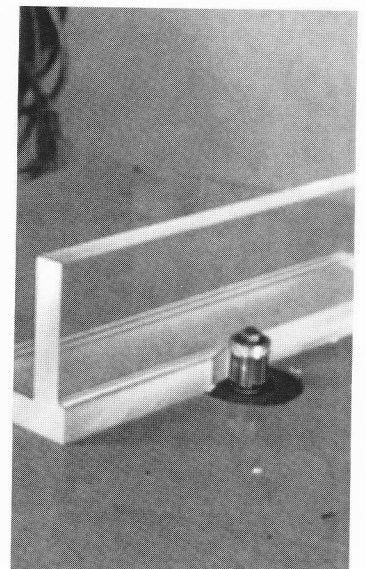
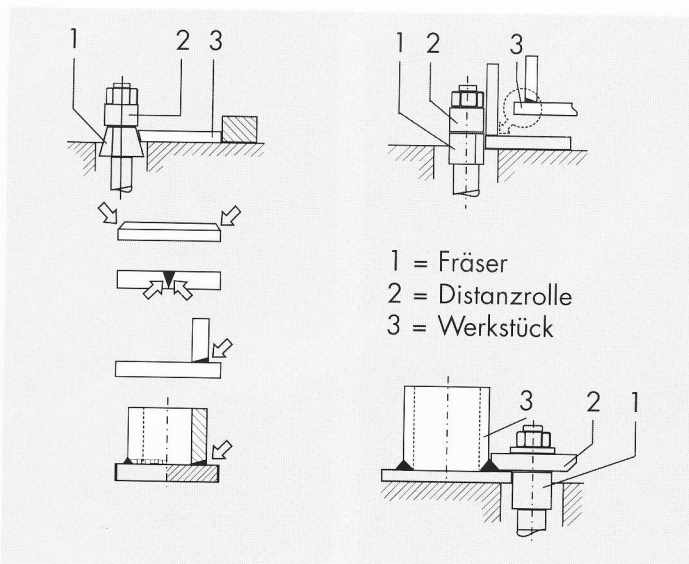
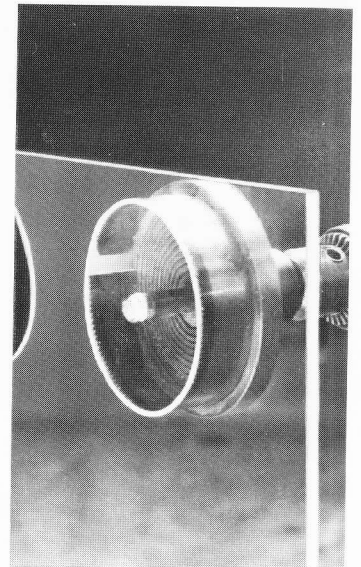
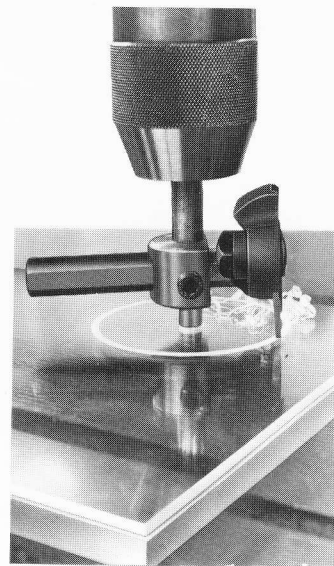
Beim Bohren ist zu beachten:

- möglichst Bohrstände verwenden
- ab 5 mm Bohrtiefe mit Wasser oder Preßluft kühlen
- bei tiefen Bohrungen Bohrer mehrmals „lüften“, am besten nach jeweils 1 mm Bohrtiefe ausheben
- richtige Schnittgeschwindigkeit und richtigen Vorschub erkennt man am glatten, zusammenhängenden Spanfluß
- beim Aufsetzen und kurz vor dem Durchstoß Vorschub reduzieren
- für Auskreisungen bis ca. 60 mm ist eine Lochsäge (Sägeglocke) geeignet. Mittelpunkt evtl. mit geeignetem Bohrer vorbohren. Zum Kühlen dient Wasser oder Preßluft
- Gewindeschneiden in oder auf PLEXIGLAS® und MAKROLON® erfolgt mit handelsüblichen Schneideisen bzw. Gewindebohrern. Es besteht Bruchgefahr durch

Kerbwirkung! Man sollte diese Art der Befestigung nur dann wählen, wenn keine andere (Durchgangsloch, Kleben, Klemmen) möglich ist. Bei MAKROLON® dazu keine Schneidöle verwenden.

Drehen

Der Spanwinkel beträgt für PLEXIGLAS®: 0 bis -4°, für MAKROLON®: bis 10°. Der Freiwinkel beträgt bei PLEXIGLAS® und MAKROLON®: 5 bis 10°



Schnittgeschwindigkeit ca. 250 m/min.

Die beste Oberfläche bringt die Verwendung

- eines Stahls mit großem Spitzenradius
- hoher Schnittgeschwindigkeit
- geringen Vorschubs

Die Schnittbedingungen sind dann optimal, wenn ein zusammenhängender Fließspan entsteht.

Fräsen

Für PLEXIGLAS® und MAKROLON® eignen sich:

- alle handelsüblichen Universal-, Tisch-, Ober- und Kopierfräsen. Heimwerkermaschinen nur zusammen mit Bohrständern und Anschlag einsetzen
- alle Fräser mit Feinzahnung oder Fräser mit grober Zahnung, aber höherer Umfangsgeschwindigkeit
- für Gravuren können auch Dentalfräser über eine biegsame Welle eingesetzt werden.

Feilen, Schleifen, Abziehen

Zum Feilen eignen sich alle üblichen Feilen und nicht zu grobe Raspeln.

PLEXIGLAS® kann auch mit Ziehklingen bearbeitet werden.

Zum Schleifen eignen sich alle Band-, Rotations- und Schwingschleifer, sowie manuelle Bearbeitung. Schnittkanten von PLEXIGLAS® werden mit der Ziehklinge entgratet.

Wird das Werkstück eingespannt, so müssen Zwischenlager aus weichem Stoff (Filz) verwendet werden, auch wenn die Schutzfolie zusätzlichen Schutz bietet.

Beim Einspannen auf geringen Überstand achten.

Beim Schleifen ist es zweckmäßig, in drei Stufen vorzugehen:

1. grob, mit Körnung 60, trocken oder naß
2. mittel, mit Körnung 220, trocken oder naß
3. fein, mit Körnung 400 bis 600, naß.

MAKROLON® sollte nur mit feinkörnigem Papier bearbeitet werden.

MAKROLON® LONGLIFE darf auf der beschichteten Seite nicht geschliffen werden. Der Feinschliff ist stets naß auszuführen.

Spuren vorangegangener Arbeitsschritte dürfen nicht mehr zu sehen sein.

Bei maschinellem Schleifen das Werkstück nicht zu lange und zu fest aufdrücken, da durch zu hohe Reibungswärme Spannungen und Oberflächenschäden auftreten können.

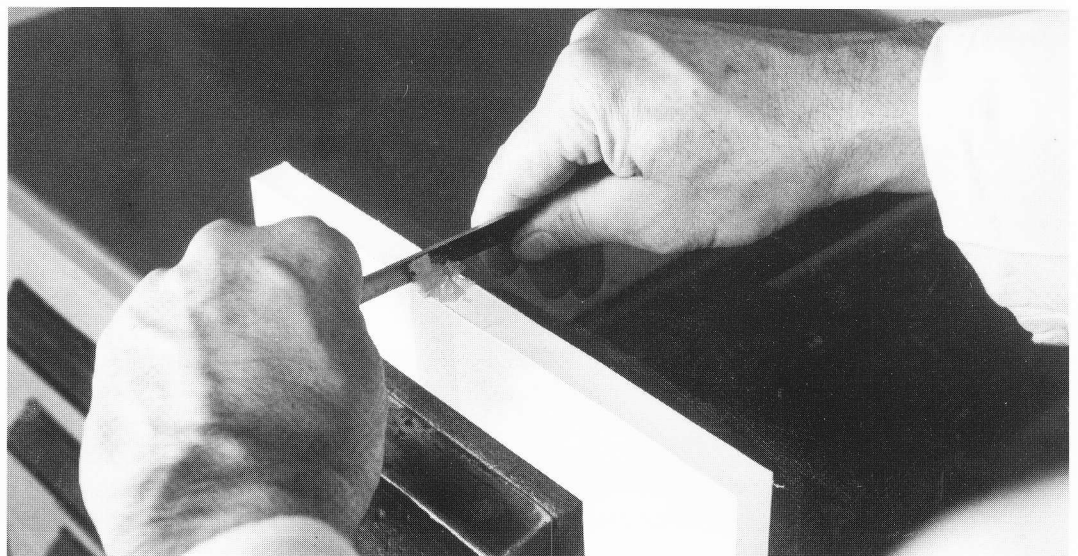
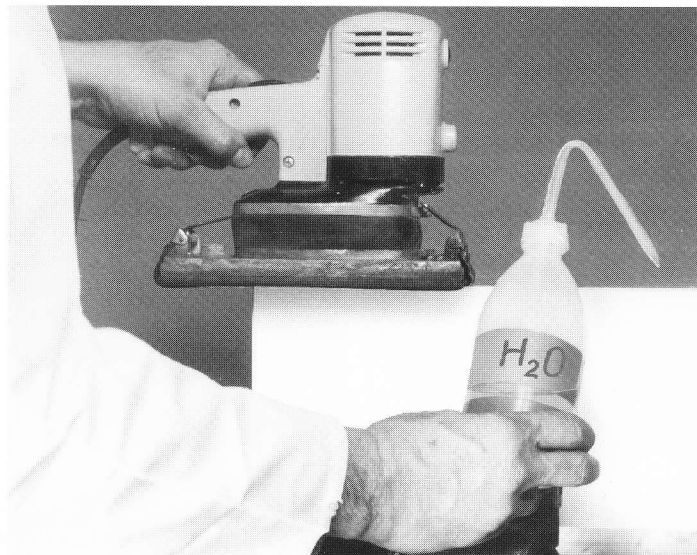
Polieren

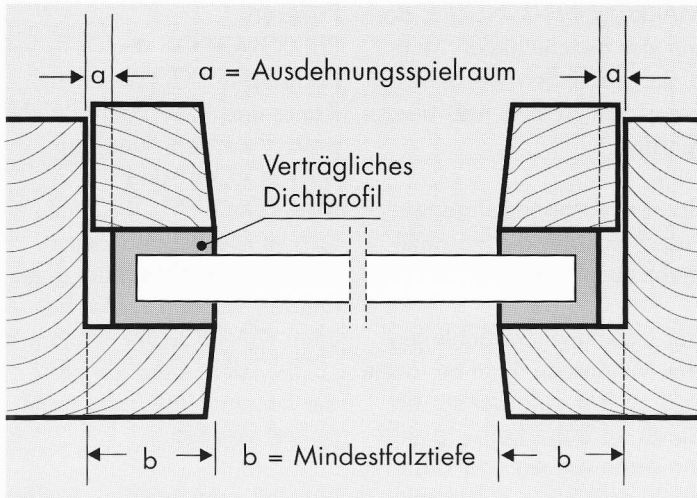
PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT können auf Kante und Oberfläche leicht poliert werden, was bei MAKROLON® und MAKROLON® LONGLIFE schwieriger ist und besonders auf der Oberfläche vermieden werden sollte; bei allen MAKROLON® Platten in „LONGLIFE“-Qualität darf die beschichtete Seite nicht poliert werden.

Nur mit sehr weichen Stoffen arbeiten (Filz, Stoffschwabbel, Handschuhstoff).

Mit PLEXIGLAS® und MAKROLON® verträgliche Polierpasten und -waxe anwenden: ACRYLGLAS-POLIERPASTE, UNIPOL®, REX®-Autopolitur.

Das Poliermittel wird auf den Polierstoff aufgetragen, dann kann maschinell poliert werden; dabei hohe Reibungswärme vermeiden. Manuelles Polieren ist möglich, sicher aber ein wenig mühsam.





Verlegen, Einbauen

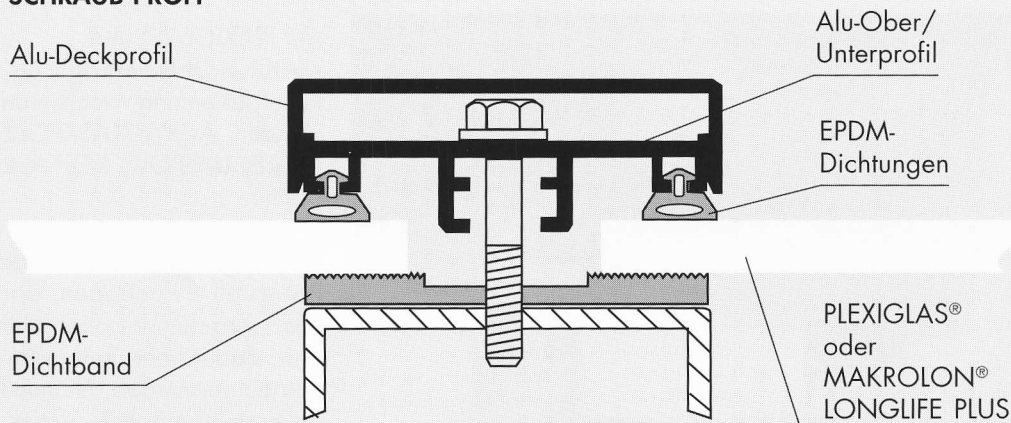
Einbau flacher Platten:
Beim Einbau ist das Wärme- und Feuchte-Dehnungsspiel der Platten zu berücksichtigen, PLEXIGLAS® 5 mm pro Meter Länge und Breite, bei MAKROLON® 3 mm/m. Deshalb ist das Bohren mit Anschrauben – besonders bei PLEXIGLAS® – nur die zweitbeste Befestigungsart. Klemm-Montage ist stets vorzuziehen.

Schrauben dürfen nur so fest angezogen werden, daß die Platten noch arbeiten können.

Einbau in Holz-, Metall- oder Kunststoffrahmen:

- Ausdehnung beachten
- Falztiefen des Rahmens beachten
- richtige Scheibendicke wählen (s. Tabelle)
- bei MAKROLON® Stegplatten immer LONGLIFE-Seite nach außen nehmen oder MAKROLON® LONGLIFE PLUS-Massivplatten (beidseitig beschichtet) wählen.

SCHRAUB-PROFI



Zum Klemmen von Massivplatten ab 4 mm Dicke eignet sich der SCHRAUB-PROFI. Zum Abdichten sind – soweit dem jeweiligen Klemmprofil nicht zugehörig – auf Verträglichkeit mit PLEXIGLAS® und MAKROLON® geprüfte Profile aus EPDM Kautschuk oder Polyethylenschaum oder dauerelastischer Silikonkautschuk (bei Abmessungen unter 2 m) zu verwenden.

Plattendicken (Richtwerte in mm für Durchbiegung < B/50 bei Windlast von z.B. 1000 N/m²)

Verglasungsgröße L x B	Mindestfalztiefe 15 mm		Mindestfalztiefe 20 mm		Mindestfalztiefe 25 mm	
	MAKROLON®	PLEXIGLAS®	MAKROLON®	PLEXIGLAS®	MAKROLON®	PLEXIGLAS®
500 x 300	4	4	3	3	3	3
1000 x 700	8	8	6	5	5	5
1500 x 1000	12	10	8	8	6	6
2000 x 1200	12	12	10	10	8	8
1700 x 1700	–	12	12	12	10	10

Zuschnittgröße bei PLEXIGLAS® XT SPIEGEL (mm)	Klebeband Dicke	Bsp.: SCOTCH MOUNT Type	Abstand der Klebebänder
300 x 300	1 bis 2 mm	4016	100 mm
900 x 1200	ca. 3 mm	4008	300 mm

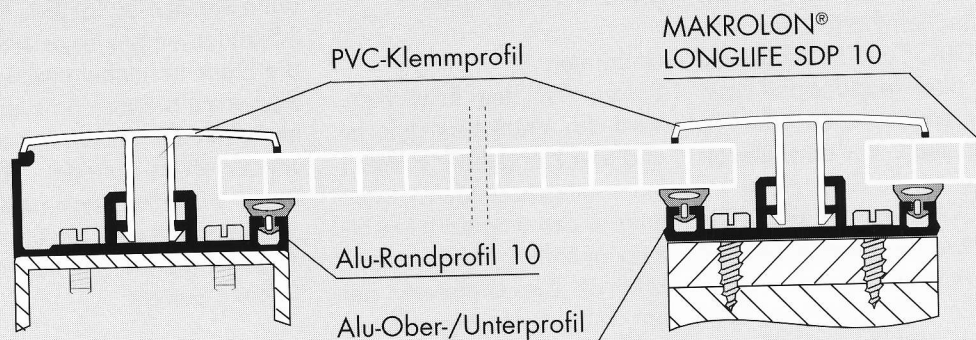
Dicht eingefärbte PLEXIGLAS® GS- und XT-Platten können auch mit Klebebändern (z.B. ®SCOTCH MOUNT) befestigt werden. Auf sauberen, glatten Untergrund ist zu achten.

Für den Einbau von Spiegeln aus PLEXIGLAS® XT sind besondere Maßnahmen erforderlich. Spezialdruckschrift hierzu kann beim Händler angefordert werden (siehe auch Tabelle S. 8).

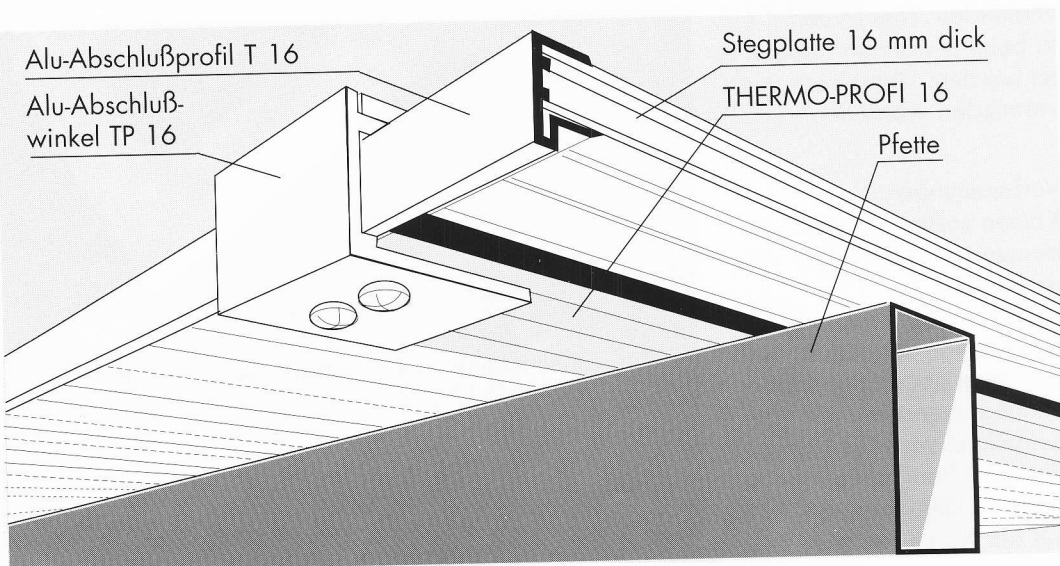
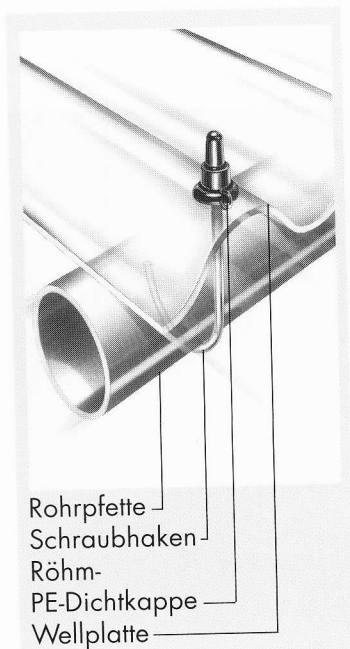
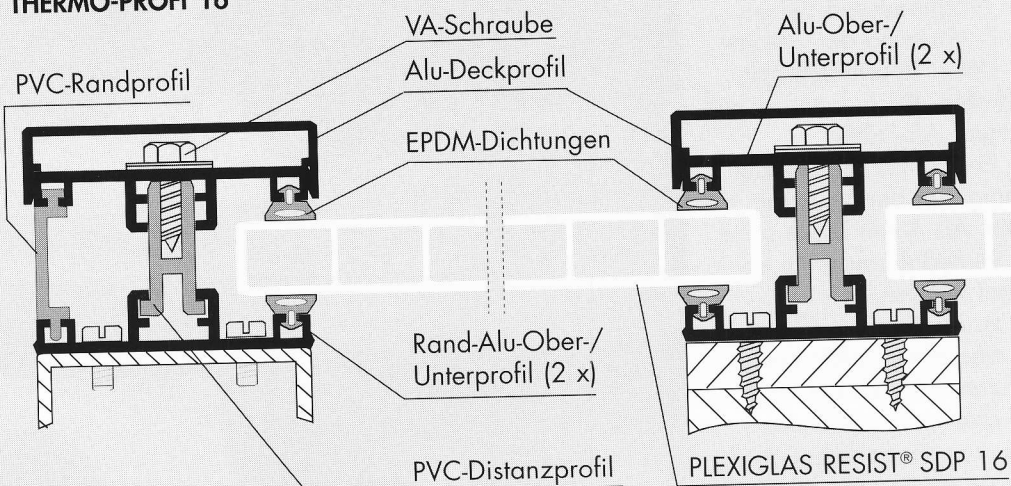
Einbau von Stegplatten:
Beispiele hierzu zeigen die Bilder auf dieser Seite. Die materialgerechte Verlegung erfordert die Beachtung vieler wichtiger Hinweise, die Sie den ausführlichen Druckschriften „Verlegehinweise“ und „Verlegebeispiel“ entnehmen können.

Einbau von Wellplatten PLEXIGLAS® WP:
Wichtige Informationen enthält die hierzu gehörige „Verlegeanleitung“.

KLEMM-PROFI 10



THERMO-PROFI 16



Umformen

Erwärmen:

Zum Umformen eignen sich alle flachen Platten aus PLEXIGLAS® und MAKROLON®, nicht aber Stegdoppel- bzw. Stegdreifachplatten oder Wellplatten. Vor dem Umformen wird die Schutzfolie von PLEXIGLAS® bzw. MAKROLON® zweckmäßigerweise entfernt. Die Umformtemperatur beträgt für PLEXIGLAS® ca. 160°, MAKROLON® bis 210°.

Als Wärmequellen dienen bei partieller Erwärmung: Heizstab (Kochplatte, evtl. mit Glasgewebe bedecken), IR-Strahler (starke Infrarotlampe).

Als Wärmequellen dienen bei Erwärmung der gesamten Platte: Wärmeschrank, Backofen, Kochplatte mit aufgelegter Alu-Platte.

Die Erwärmungszeit ist abhängig von der Materialdicke. Ab 4 mm Dicke sollte das Material beidseitig erwärmt werden.

Die zu erwärmende Platte auf eine plane, nicht hochglänzende Unterlage legen und direkten Kontakt der Platte zum Heizelement durch eine Alu-Platte oder mindestens 1 cm Luftzwischenraum vermeiden. Das Material sollte beim Erwärmen beobachtet werden; Überhitzen muß vermieden werden.

Vorbereitungen:

Kanten sollten vor dem Umformen poliert werden, falls gewünscht.

MAKROLON® kann wie PLEXIGLAS® abgekantet werden, neigt jedoch zu Bläschenbildung, wenn es nicht vortrocknet wird. Es empfiehlt sich also Vortrocknen von ca. 8 bis 12 Stunden bei 120°C, auf der Kante stehend. Es

muß umgeformt werden, bevor erste Bläschen in den Randzonen auftreten.

Umformen:

Sofort nach dem Erwärmen wird das Werkstück geformt und von Hand oder mittels einer entsprechenden Vorrichtung in der umgeformten Stellung gehalten, bis es abgekühlt ist. Zum Umformen dürfen dabei keine besonderen Kräfte notwendig sein. Bei MAKROLON® LONGLIFE (PLUS)-Platten sollen keine zu hohen Umformgrade ange-

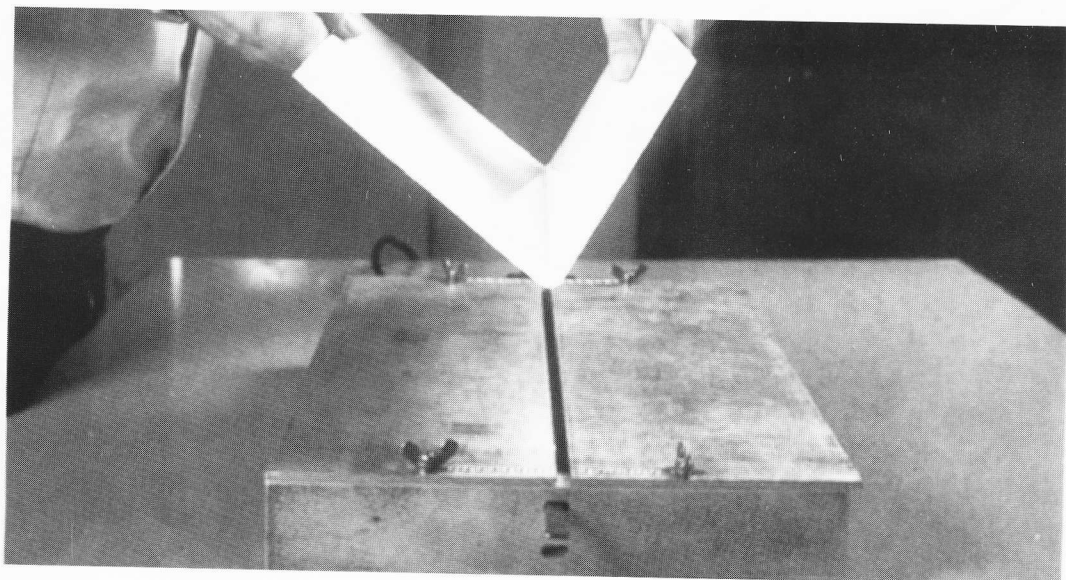
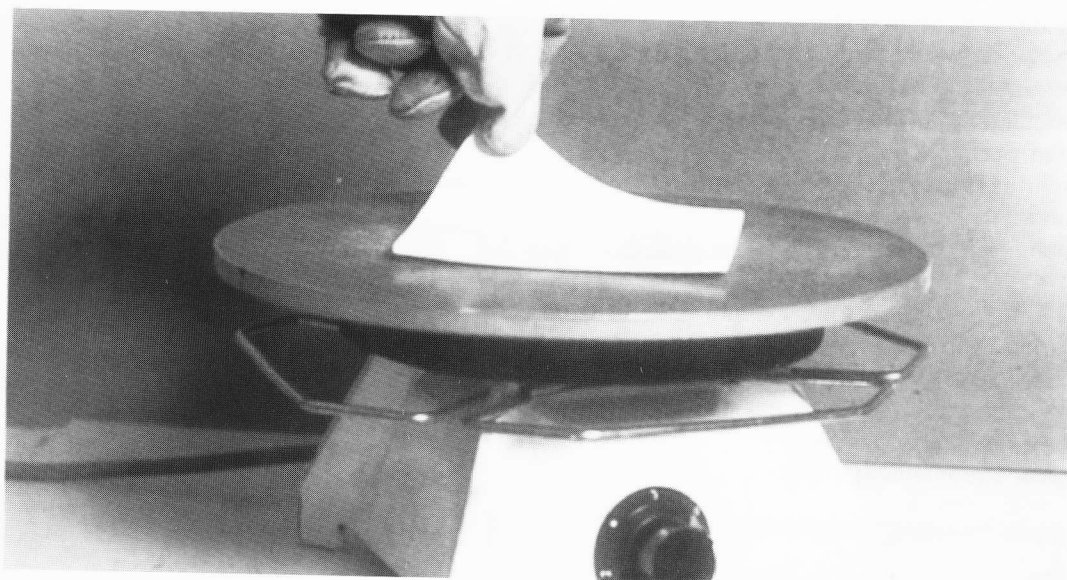
strebt werden, um die Witterungsschutzschicht nicht zu dünn werden zu lassen. Beim Abkanten empfiehlt es sich, die Plattenschenkel etwas stärker zu biegen, da diese im kalten Zustand eventuell wieder etwas auffedern. Bei kurzer Schenkellänge ist die gesamte Platte zu erwärmen, da sonst die Gefahr des Verziehens besteht.

Überlegformwerkzeuge sollten mit Handschuhstoff überspannt werden, um Abdrücke des Formwerkzeugs zu

vermeiden, und Halteleisten für die erwärmte Platte besitzen.

Bei komplizierten Umformungen bedarf es einer Formstation mit Positiv-/Negativ-Form, zwischen die die Platte eingespannt wird. Andere Umform-Möglichkeiten, allerdings mit erhöhtem technischen Aufwand, sind Tiefziehen oder Blasformen.

Nach dem Umformen können PLEXIGLAS® und MAKROLON® wie gewohnt weiterbearbeitet werden.



Kleben

Kleben mit Lösungsmittel- und Reaktionsklebstoffen:

PLEXIGLAS allgemein verklebt man am einfachsten mit ACRIFIX® 116¹⁾, farbloses Material am sichersten mit ACRIFIX® 192, der direkt aus der Tube aufgetragen werden kann füllend wirkt und durch Tages- oder Leuchtstofflampenlicht aushärtet.

Bei ACRIFIX® 116 sind für exakte Verklebung feingeschliffene Kanten nötig, damit gute Paßflächen vorhanden sind. Die Klebezonen werden mit Feuerzeugbenzin gereinigt. Raum gut lüften, nicht rauchen und Hautkontakt vermeiden!

ACRIFIX® 116 auf ein Teil mit Spritze oder PE-Fläschchen dünn auftragen, Teile sofort aufeinanderfügen und fixieren. Nach ca. 1 bis 2 Stunden kann mit den Teilen hantiert werden, auch wenn die endgültige Aushärtung erst nach mehreren Tagen erfolgt ist.

Bei genauen Passungen eignen sich auch Kleber auf Cyanacrylatbasis (z.B. ®K-TEL Wunderkleber) oder

für gedeckt eingefärbtes Material, Kontaktklebstoffe (z.B. ®UHU KONTACT 2000). Farblose Verklebungen mit teilweise sehr guter Haftung werden auch mit ®UHU Allplast erzielt. Die Verarbeitung erfolgt wie mit ACRIFIX® 116.

Zum Kleben von MAKROLON® eignet sich besonders ACRIFIX® 118¹⁾. Klebezone in ACRIFIX® 118 tauchen, Teile zusammenfügen und belasten.

Kleben mit Silikonkautschuk: Hierzu können für PLEXIGLAS® und MAKROLON® geeignete Typen wie ®SILPRUF, ®PERENATOR V 23-11, 43-9, ®BOSTIK 3050 verwendet werden. Es sind die Angaben der Hersteller zu beachten und es ist zu vermeiden, daß Silikonkautschuk und von ihm ausgehende Dämpfe in Stegplattenhohlräume dringen. Silikonkautschuk soll nicht auf kalt gebogenes PLEXIGLAS® oder MAKROLON® aufgebracht werden.

Arbeitsweise:

- Haftflächen säubern, staubfrei und trocken vorbereiten
- Haftzone eng eingrenzen (z.B. mit ®TESAFILM)
- Fläche oder Kante mit Grundiermittel behandeln (Herstellerangaben beachten)
- Teile fixieren
- Silikonkautschuk mit Druck auftragen
- Klebefläche durch Überziehen mit einem angefeuchteten Werkzeug (Seifenlauge) glätten
- Begrenzungsstreifen abziehen, bevor sich Haut gebildet hat
- Klebenaht mit großer Oberfläche wählen
- auch bei der Aushärtung Herstellerangaben berücksichtigen. Die so entstandene Verklebung ist elastisch!

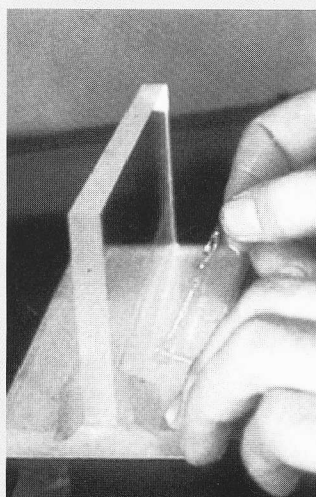
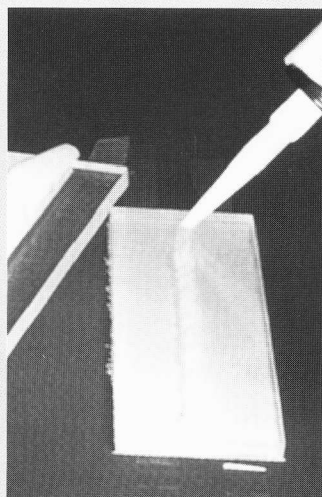
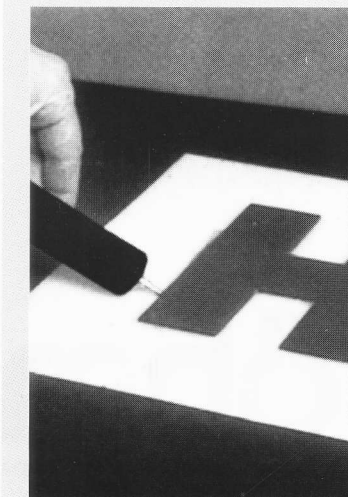
Das kann mit PLEXIGLAS® und MAKROLON® mit folgenden Klebern verklebt werden:

	PLEXIGLAS®	MAKROLON®	Metalle	Stein	Keramik	Hart-kunststoffe (PS, ABS, HartPVC)	Gummi
PLEXIGLAS®	A S (C)	S (C)	S (C)	S (C)	S (C)	A S (C)	C K
MAKROLON®, MAKROLON® LONGLIFE PLUS	A S (C)	B S (C)	S (C)	S (C)	S (C)	S (C)	C K

A = ACRIFIX® 116/192
S = Silikonkautschuk
C = Cyanacrylate

K = Kontaktklebstoff
B = ACRIFIX® 118

() = bei kleinen Klebflächen und geringer Temperaturwechselbelastung



¹⁾ ACRIFIX® Klebstoffe sowie Produktbeschreibungen sind bei den Lieferanten und Verarbeitern von PLEXIGLAS® und MAKROLON® erhältlich.

Reinigung und Pflege

PLEXIGLAS® und MAKROLON® haben eine porenlose Oberfläche, auf der Schmutz kaum haften kann.

Verstaubte Teile werden mit Wasser, weichem Tuch oder Schwamm abgewischt, niemals trocken abgerieben!

Für die gründliche Reinigung empfehlen sich Reinigungsmittel wie Kunststoff-Intensivreiniger von BURNUS GmbH, Darmstadt, DER GENERAL®, PLASTABELLA® oder UNIGLANZ® 3. Der ANTISTATISCHE KUNSTSTOFFREINIGER + PFLEGER von BURNUS GmbH, Darmstadt, – erhältlich bei allen Lieferanten und Verarbeitern von

PLEXIGLAS® und MAKROLON® – bietet noch weitere Nutzen:

- er verhindert elektrostatische Aufladung und damit neuerliche Staubanziehung
- dadurch werden PLEXIGLAS® und MAKROLON® ausgesprochen pflegeleicht
- er eignet sich auch für andere Kunststoffe

Ein weiches Tuch wird damit befeuchtet und die Fläche im Kreuzgang gereinigt. Den so entstandenen Film auf trocknen lassen, **nicht** trockenreiben.

Eventuelle Kratzer lassen sich auspolieren (s. S. 7).



Beratung und Lieferung durch:

Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Die Verantwortung für die Anwendung bzw. Verarbeitung unserer Produkte liegt beim Käufer, auch im Hinblick auf etwaige Schutzrechte Dritter. Technische Daten, die unsere Produkte betreffen, sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.

® = registrierte Marke

PLEXIGLAS® = reg. Marke der Röhm GmbH, Darmstadt

MAKROLON® = reg. Marke der Bayer AG, Leverkusen

ACRIFIX® = reg. Marke der Röhm GmbH, Darmstadt

Weitere Informationen über unsere Halbzeuge sind Produktbeschreibungen und Verarbeitungsrichtlinien zu entnehmen, die vom PLEXIGLAS bzw. MAKROLON Lieferanten angefordert werden können.

röhm
Ein Unternehmen der Hüls-Gruppe