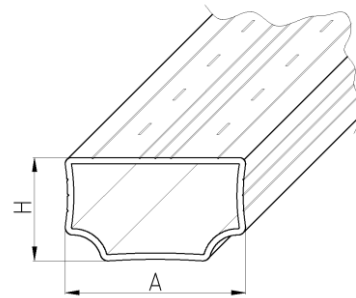


Aluminium Abstandhalter



1 Werkstoff

Aluminiumlegierungen der EN AW 3000er – Reihe [$\lambda = 160 \text{ W}/(\text{m} \cdot \text{K})$]

2 Abmessungen

Alle verfügbaren Abmessungen und Maße sind in diversen Zeichnungen (wie z.B.) K 001 000 000 mit dem jeweilig gültigen Änderungsstand angegeben.

Der Öffnungszyklus der Perforationslöcher ist bezogen auf die Verarbeitung optimal auf die vor- bzw. nachträgliche Beladung mit Trockenmittel (Molekularsieb) ausgelegt. Die Perforationsöffnungen sind für metallische, bandbeschichtete und nachträglich beschichtete Abstandhalter (Nasslacklackierung) angepasst.

3 Oberflächenbeschaffenheit

3.1 Metallische, hochglänzende Oberfläche

Ausführungsart und Oberflächenbeschaffenheit „mill-finished“ bzw. „mattierte Ausführung“.

3.2 Bandbeschichtete Oberfläche

- Schichtdicke von Coil-Coating - Beschichtungen entsprechend ECCA T1 [1995],
- Spiegelglanz entsprechend ECCA T2 [1995],
- Farbgleichheit nach L a b - Hunter entsprechend ECCA T3 [1995],
- Haftung nach Verformbarkeit von Lackfilmen entsprechend ECCA T7 [1995],
- Vernetzungsgrad von chemisch vernetzbaren Lacksystemen (MEK - Test),
- Gitterschnitt – Test entsprechend DIN EN ISO 2409,
- Farbumgriff auf die Butylflanken, so dass Metalloberfläche nach der Verarbeitung nicht sichtbar ist.

4 Oberflächeneigenschaften

- Gleichmäßige metallisch glänzende oder matte Oberfläche,
- kein Fogging durch Einsatz von Coil-Coating Verfahren für beschichtete Bänder,
- Glanzgrad bei Beschichtungen zwischen 10 = „matt“ bis 80 = „hochglanz“,
- Haftung mit handelsüblichen Dichtstoffen der Isolierglasindustrie.

5 Biegefähigkeit

Je nach Ausführung auf entsprechenden Biegeanlagen einsetzbar.

6 Systemkomponenten / Verbindungselemente

Geradeverbinder und Eckwinkel in Stahl- oder Poly-Ausführung als Systemkomponenten für die Isolierglasproduktion verfügbar.