

Halterung
Bearbeitbarkeit
Durchsichtigkeit



Eigenschaften

- Beste Bearbeitbarkeit beim Schleifen und Bohren.
- Höchst durchsichtig, klebend, wasserdicht und zeitbeständig.
- Exzellente Haftfestigkeit zu thermoplastischen, metallischen und Papierartigen Materialien.
- Einfache Anwendung mit niedriger Temperatur, ohne Autoklav-Verwendung.
- Deutliche Senkung der Produktions- und Ausrüstungs-Kosten.
- Einfache Lagerung bei Raumtemperatur, ohne besondere Vorkehrungen.

Durchgeführte Tests		Ultra clear	Skala
Kohäsionsbedingungen	Kohäsions-Temperatur	125	°C
	Temperatur Beginn-Kohäsion	80	°C
Optische Eigenschaften	Lichtübertragung	86.5	%
	Reflexion sichtbares Licht	✓	%
	Durchsichtigkeit (haze test)	0.6	%
	UV-Schild	≥ 98	%
	Sonnenübertragung	✓	%
	Reflexion Sonnenlicht	✓	%
	Sonnenlicht-Absorption	✓	✓
Abtrennungskraft	Vom Glas	35	N/cm
	Vom PET	15	N/cm
H ₂ O-Absorption	23°C, 24 Stunden	0.1	%
Mechanische Festigkeit	Trennungsbruch	25	MPa
	Dehnungsbruch	700	%
Alterungstest	12 Monate im offenen Bereich	Normal	✓
	Y1 (starke UV-Bestrahlung)	0.005	✓
Hitzbeständigkeit	100°C, 2 Stunden	Normal	✓
H ₂ O (kalt) Beständigkeit	2 Monate	Normal	✓
Feuchtigkeits-Beständigkeit	50°C, 95% RH, zwei Wochen	Normal	✓
Aufschlag fallender	GB9962-1999	Normal	✓
Aufschlag Schusswaffe	GB9962-1999	Normal	✓

ULTRA CLEAR

Verfügbare Formate

Farbe	Typ	Modell	Stärke	Länge	Höhe
Durchsichtig	Ultra Clear	UC 038	0.38 mm	100 mt	2.10 mt
Durchsichtig	Ultra Clear	UC 076	0.76 mm	50 mt	2.10 mt

Die Folie ist auf einer Papprolle gewickelt und durch eine Polyäthylen-Verpackung versiegelt. Eine Schachtel enthält und schützt äußerlich das Material.

Einlagerung

- Lagern bei Temperaturen unter 35 °C und Luftfeuchtigkeit unter 60%
- Das Aussetzen des Materials der direkten Sonnenstrahlungen oder Hitzequellen ist untersagt

Vorkehrungen

- **Versiegelungsmittel:**
Es wird das Durchführen von Testen empfohlen, um eventuelle besondere Material-Unvereinbarkeiten zu prüfen.

- Anwendung in kalten Ländern:

Die Anwendung bei Temperaturen unter -28 °C wird nicht empfohlen.

- Zusammensetzung:

Es wird das Durchführen von Testen empfohlen, um eventuelle Unvereinbarkeiten zwischen Materialien mit unterschiedlichen thermischen Ausdehnungskoeffizienten, wie PET, PVC, PC, usw. zu prüfen.

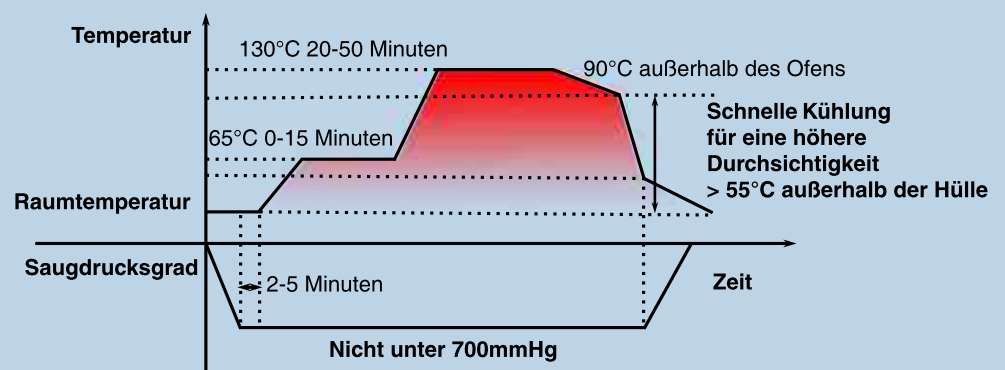
Laminierungsprozess

Vorbehandlung der Glasscheibe:

- Der Schnitt der Scheiben soll präzise und ohne Glassplitter-Restbestände, welche den Vakuum-Sack beschädigen könnten, erfolgen.
- Die Glasscheibe sorgfältig mit weichem Wasser oder entsprechenden Reinigungsmitteln reinigen und mit warmer Luft trocknen, dann bei Raumtemperatur abkühlen lassen.

Laminierung:

- Die Folie zwischen zwei Glasscheiben auflegen und sie ausbreiten; Größere Falten, Spannungen oder externe Verunreinigungen vermeiden und die Scheibenränder zusammenheften.
- Mindestens 5 mm Abstand zwischen den Glaspaketen im Inneren des Ofens berücksichtigen.
- Die Glaspakete in die entsprechende Gummimembran mit Vorsicht einwickeln, um den Druckabbau im Vakuum-Sack zu erleichtern.
- Den Druckabbau bei 700 mmHg/0,094 MPa für mindestens fünf Minuten vor dem Einschalten des Ofens starten lassen.



- Die angegebene Temperatur in der Grafik bezieht sich auf die Ofeneinstellung; Die Glasscheiben werden eine geringere Temperatur von zirka 5 °C erreichen.
- Die Temperatur-Dauer soll im Zusammenhang mit der Stärke der Glasscheiben verlängert werden (beispielweise braucht die 5 mm Stärke 30 Minuten bei höchster Temperatur).
- Die Abkühlung über 90 °C muss beschleunigt werden, bei Erhaltung der Glaspaketen unter Vakuum. Dieses Verfahren ermöglicht eine bessere Durchsichtigkeit.
- Bei Erreichung der 50 °C, kann der Laminierungsprozess als beendet angesehen werden.



LECHNER Srl
Via Fondegga, 12
15061 - Arquata Scrivia (AL)
Italien

Tel +39 0143 637054
Fax +39 02 70044555
www.lechner-srl.com
lechner@lechner-srl.com