

Bei der Nachverarbeitung werden ARPRO Formteile geschnitten, zusammengebaut, verschraubt oder thermisch mit anderen Materialien verklebt.

| Schneiden | Tipps für das Schneiden | Bemerkungen |
|--|---|---|
| Bandsäge (horizontal oder vertikal) | <ul style="list-style-type: none"> • Geschränktes Sägeblatt mit einer Schnittgeschwindigkeit von 800m/min. • Sprühen Sie Kühlmittel auf die Oberfläche des sich bewegenden Sägeblattes, um die durch Reibung entstehende Wärme zu reduzieren. • Reduzieren Sie die Geschwindigkeit für ARPRO mit höherer Dichte, um Verschweißung zu vermeiden, und verwenden Sie ein raues Sägeblatt, um eine bessere Oberfläche zu erhalten. | <ul style="list-style-type: none"> • Ergibt eine raue Oberfläche |
| Heißdrahtschneiden | <ul style="list-style-type: none"> • Empfohlen wird die Verwendung eines Nickel-Chrom-Drahts und eine Schnittgeschwindigkeit von 0.5 – 2.0cm/s. • Je niedriger die Geschwindigkeit, desto höher ist die Temperatur, daher sind Anpassungen erforderlich, um zu gewährleisten, dass die Drahttemperatur nicht zu stark ansteigt. | <ul style="list-style-type: none"> • Der Drahtdurchmesser sollte mindestens 1mm betragen |
| Schweißen | Bemerkungen | Benötigte Geräte |
| Spiegelschweißen | <ul style="list-style-type: none"> • Die Dichte im Nahtbereich kann durch die Temperatur und den Druck während des Schweißprozesses beeinflusst werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Handelsübliche Schweißausrüstung |
| Heißluft | <ul style="list-style-type: none"> • Vorzugsweise für Einzelteile oder Kleinserien. • Die Dichte im Nahtbereich kann durch die Temperatur und den Druck während des Schweißprozesses beeinflusst werden. | <ul style="list-style-type: none"> • Industrielles Heißluftgebläse |
| Kleben* | Bemerkungen | Beispiel |
| Cyanoacrylat | <ul style="list-style-type: none"> • Oberflächenbehandlung oder Verwendung einer Grundierung verbessert die Haftfestigkeit. • Einkomponentenkleber. • Aushärtezeit von wenigen Sekunden bis wenigen Minuten, abhängig vom Untergrund, der Temperatur, Feuchtigkeit, Oberflächenbehandlung usw. | <ul style="list-style-type: none"> • 3M Scotch-Weld PR100 • 3M Scotch-Weld AC77 • Loctite SF 770 |
| Aminoacrylat | <ul style="list-style-type: none"> • Zweikomponentenkleber erforderlich. • Saubere Oberfläche ist erforderlich. | <ul style="list-style-type: none"> • Scotch-Weld DP-8005 |
| Doppelseitiges Klebeband | <ul style="list-style-type: none"> • Problematisch, da das Klebeband die Oberfläche nicht durchdringen kann, sodass keine feste Verbindung entsteht. Daher ist eine Oberflächenbehandlung erforderlich, um eine raue Oberfläche zu erzeugen. | <ul style="list-style-type: none"> • Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Eine Oberflächenbehandlung ist nicht erforderlich, wenn es sich um Prototypen handelt, die aus einem Block geschnitten wurden und deshalb bereits eine raue Oberfläche aufweisen. | <ul style="list-style-type: none"> • Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE |
| Schmelzklebstoff | <ul style="list-style-type: none"> • Klebepistole erforderlich. | <ul style="list-style-type: none"> • Jet melt 3764Q – 3M Temperatur 140-150°C |

* Empfohlen wird eine Oberflächenbehandlung mit Lösungsmittel (z. B. Aceton oder Alkohol) oder mit Schleifpapier.

Verschrauben von ARPRO Formteilen

Formteile aus ARPRO können mithilfe folgender Geräte verschraubt werden.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



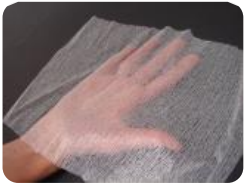
[sys DR](#)



[TSSD](#)

Thermisches Verkleben von ARPRO Formteilen

ARPRO kann mithilfe eines Klebegewebes mit anderen Materialien verbunden werden.



Beispiele finden Sie unter ab-tec.com oder spunfab.com