

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.

Version 05

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Marke.

Verschrauben von ARPRO Formteilen

Formteile aus ARPRO können mithilfe folgender Geräte verschraubt werden.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



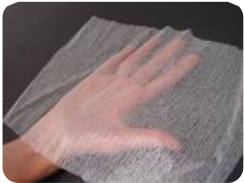
[sys DR](#)



[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