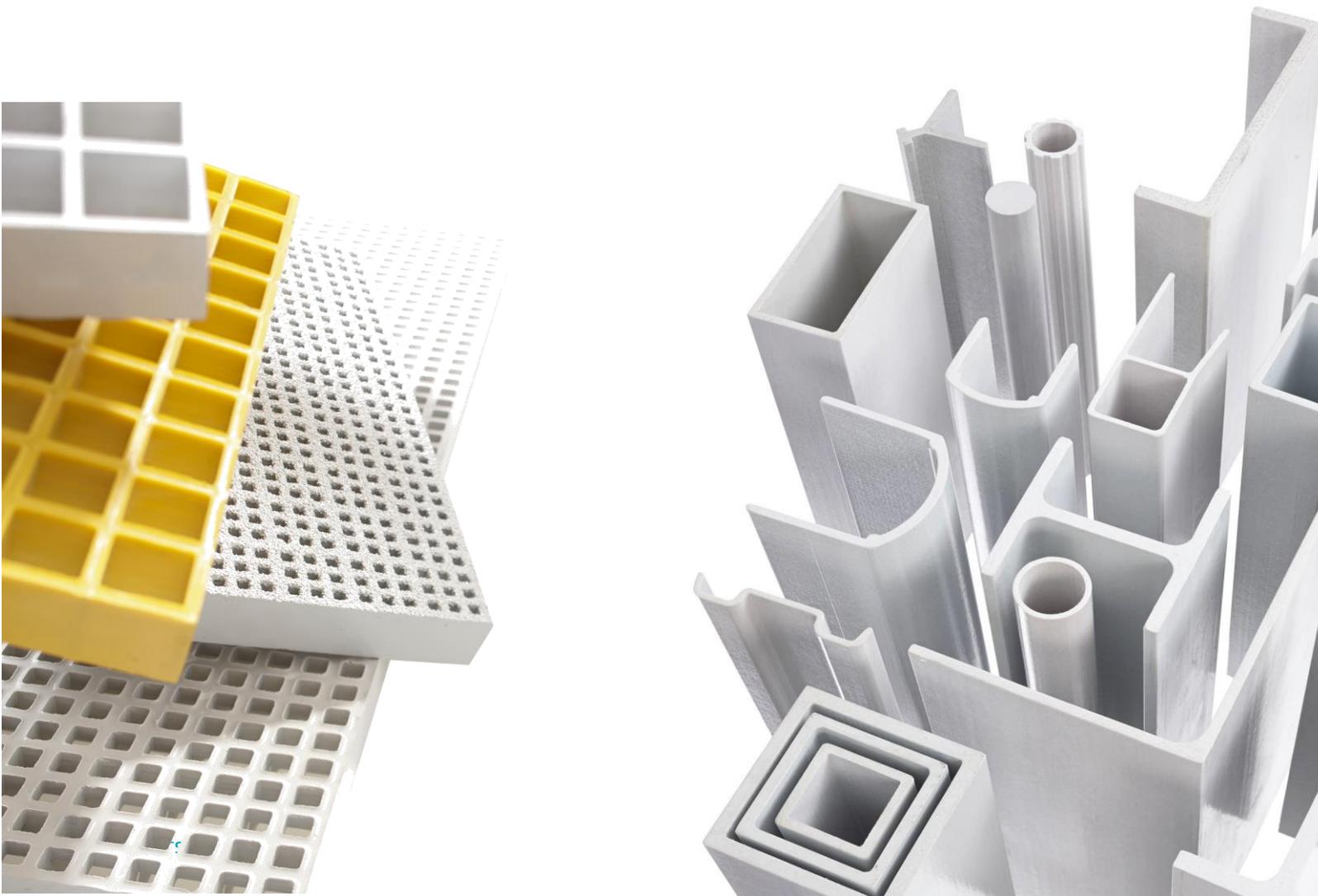


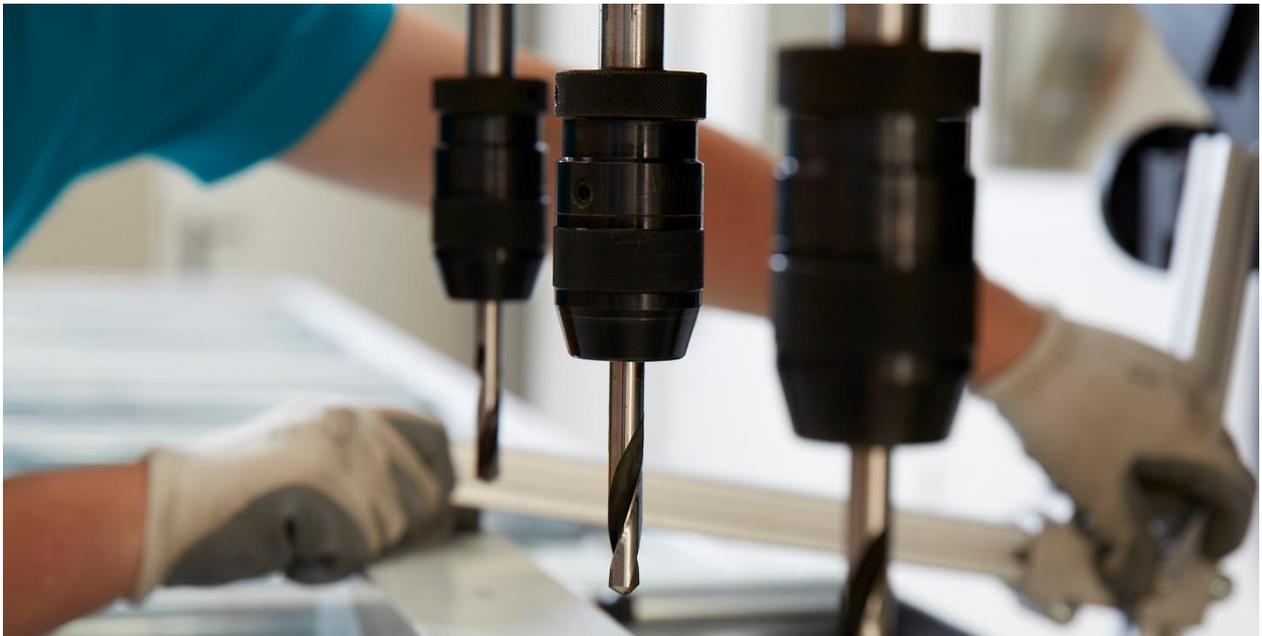
Bearbeitungshinweise

Gitterroste und Profile aus GFK
(Glasfaserverstärkter Kunststoff)



Inhalt

1. Gitterroste.....	2
1.1 Aus- und Zuschnitte	2
2. Profile.....	3
2.1 Zuschnitte	3
2.2 Bohren und Fräsen	3
3. Entgraten und versiegeln	4
4. Entsorgung	4



GFK Gitterroste und Profile lassen sich leicht bearbeiten. Voraussetzung ist, dass die richtigen Werkzeuge verwendet und einige grundsätzliche Regeln beachtet werden.

Die Bearbeitung von GFK Halbzeugen erfolgt in der Regel mit den gleichen Maschinen wie in der Holzindustrie.

Die Maschinen sind mit Hartmetallwerkzeugen bzw. mit Diamantwerkzeugen auszurüsten, um eine ähnlich gute und schnelle Bearbeitung wie bei Holz zu ermöglichen.

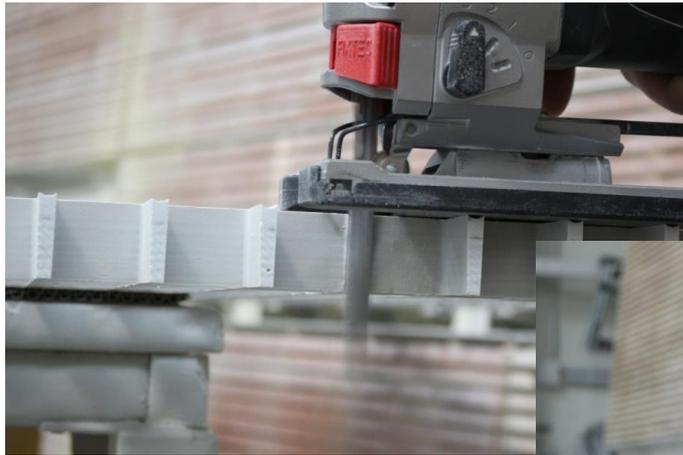
Bei der Bearbeitung von GFK kommt es, durch die speziellen Schneidgeometrien der Werkzeuge zu einer Staubentwicklung. Folgende Schutzmaßnahmen werden empfohlen:

Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske, Handschuhe, Absaugung

1. Gitterroste

1.1 Aus- und Zuschnitte

Ausschnitte und komplexe Konturen lassen sich mit der Stichsäge sehr gut herstellen. Für gerade Zuschnitte empfiehlt sich der Einsatz einer Handkreissäge. Diese sollte mit entsprechender Absaugung und PSA eingesetzt werden.



Stichsäge für Aus- und Zuschnitte



Auch der Winkelschleifer ist für Zuschnitte geeignet. Hierbei entsteht eine starke Staubentwicklung. Die besten Schnittergebnisse werden mit diamantbesetzten Schneidwerkzeugen erreicht.



Handkreissäge für gerade Zuschnitte



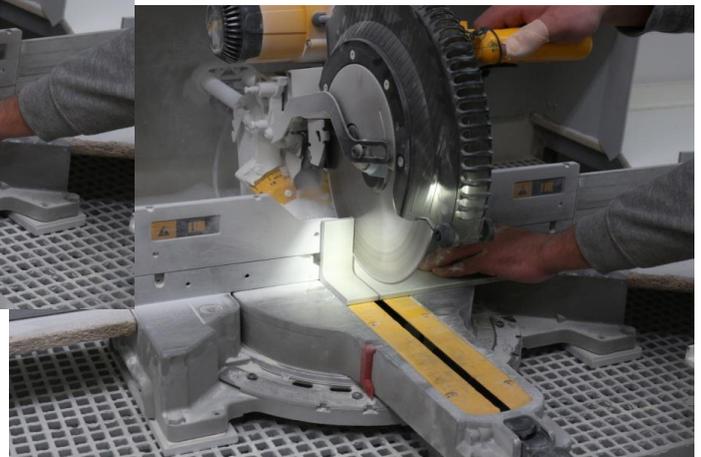
2. Profile

2.1 Zuschnitte

Die Kappsäge eignet sich sehr gut für Zu- und Gehrungsschnitte.



Zuschnitt mit der Kappsäge



2.2 Bohren und Fräsen

Zum Bohren von GFK-Profilen sind alle Arten von Standard Bohrgeräten geeignet.

Für kleine Mengen sollten einfache Hartmetallbohrer nach DIN 8037 verwendet werden. Für längere Standzeiten empfehlen sich diamantbesetzte Bohrer.

Für größere Bohrungsdurchmesser sind diamantbesetzte Bohrkronen zu verwenden.

Beim Bohren entsteht feiner Staub. Hier ist eine Absaugung nahe des Werkzeuges zu empfehlen.

Zum Fräsen von GFK Materialien eignen sich Hartmetall- oder Diamantfräser.

Mit Hartmetallfräser erreicht man höhere Vorschubgeschwindigkeiten. Diamantfräser haben eine längere Standzeit.



Bohren von GFK Profilen

3. Entgraten und versiegeln

Schnittkanten sind bei Bedarf zu entgraten. Sämtliche Schnittkanten müssen versiegelt werden.

Für das Entgraten von GFK-Materialien ist Schleifpapier zu verwenden, um die herausstehenden Glasfaserenden zu entfernen. Wir empfehlen ein Schleifpapier mit der Körnung von 120.

Bei nicht versiegelten Schnittkanten besteht die Gefahr, dass Feuchtigkeit oder andere Medien in das Laminat eindringen und zur Verringerung der mechanischen Eigenschaften führen.

Zum Versiegeln von Gitterrosten und Profilen wird ein 1 oder 2K Kunststofflack verwendet.

Die Versiegelung kann über unseren Kundenservice bezogen werden.



4. Entsorgung

GFK ist kein Sondermüll, kleinere Abschnitte können im Hausmüll entsorgt werden. CTS bietet seinen Kunden an, größere Abschnitte oder Mengen zurückzunehmen, um sie der vollständigen stofflichen Verwertung (Recycling) zuzuführen. Nähere Informationen zum GFK Recycling können bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden