

PLEXIGLAS® RADIANT

Alle Farben des Regenbogens!



Der Regenbogen übt eine faszinierende Wirkung auf uns aus. Er lenkt unsere Blicke auf sich und lässt uns staunen. Er begeistert nicht nur Kinder mit seiner Farbenpracht und Weite. Nutzen Sie dieses magische Farbenspiel für Ihre Displays, Schilder und Ladeneinrichtungen, fesseln Sie die Blicke ihrer Kunden.



PLEXIGLAS® RADIANT

- verändert bei unterschiedlichen Blickrichtungen seine Farbe
- nutzt das Umgebungslicht und schafft seine eigenen Beleuchtungseffekte
- bewirkt spiegelartige Reflexe
- wechselt durch das Farbspektrum
- kann einfach gesägt, gefräst, gebohrt, gebogen und poliert werden
- lässt sich durch Thermoformen in fast jede gewünschte Form bringen

Mit diesen Eigenschaften ist PLEXIGLAS® RADIANT das ideale Material für die Gestaltung von interessanten Blickfängen, Aufmerksamkeit weckenden Displays, effektvollen Schildern, schwungvollen und farbenreichen Messeständen und Inneneinrichtungen. Es stellt eine Bereicherung des PLEXIGLAS® Sortimentes dar und ist für jeden Designer und Kreativen eine echte Herausforderung.

Hinweise zur Verarbeitung

Vorbemerkung

PLEXIGLAS® RADIANT Acrylglasplatten besitzen eine einseitige Oberflächenvergütung, die den Leuchteffekt bewirkt. Nachfolgende Empfehlungen berücksichtigen diese Besonderheit von PLEXIGLAS® RADIANT bei Handhabung und Verarbeitung.

PLEXIGLAS® RADIANT kann mit den gleichen Parametern und Geräten verarbeitet werden wie normale Acrylglasplatten. Entscheidend für eine einwandfreie und materialgerechte Verarbeitung von PLEXIGLAS® RADIANT ist eine korrekte Ausrichtung der vergüteten Oberfläche zum Verarbeitungsgerät.

Reinigung

Reinigen Sie PLEXIGLAS® RADIANT mit einer Lösung aus milder Seife oder Reinigungsmittel und lauwarmem Wasser. Verwenden Sie hierzu ein sauberes weiches Tuch, das Sie nur leicht andrücken. Dabei darf die vergütete Oberfläche nicht verkratzt werden, da Kratzer auf dieser Seite nicht wegpoliert werden können.

Spanende Bearbeitung

PLEXIGLAS® RADIANT kann entsprechend der Empfehlungen in Verarbeitungsrichtlinie – Bearbeiten von PLEXIGLAS® (Kenn-Nr. 311-1) – wie normales PLEXIGLAS® gesägt, gebohrt, gefräst und kantenbearbeitet werden, wenn die vergütete Oberfläche richtig zum Bearbeitungswerkzeug ausgerichtet ist. Bitte beachten Sie, dass beim Sägen, Bohren, Fräsen und Kantenbearbeiten die schneidenden Werkzeuge in die vergütete Oberfläche ein- und an der unvergüteten Oberfläche wieder austreten.



Verkleben

Die für die Verarbeitung von PLEXIGLAS® üblichen Klebstoffe sind auch für PLEXIGLAS® RADIANT geeignet. Da PLEXIGLAS® RADIANT teiltransparent ist, bleiben Klebenähte nahezu unsichtbar, wenn sie auf der nicht vergüteten Oberfläche liegen. Die unvergütete Seite von PLEXIGLAS® RADIANT und normales PLEXIGLAS® lassen sich ohne weiteres mit vergleichbaren Endfestigkeiten verbinden. Bei Verklebungen auf der vergüteten Oberfläche ergeben sich jedoch deutliche Unterschiede in der Endfestigkeit. Durch die Verwendung von Cyanacrylat-Klebstoffen kann die Festigkeit der Verbindung bei der vergüteten Oberfläche in gewissem Umfang verbessert werden. Ist eine hohe Endfestigkeit gefordert, empfehlen wir, die beschichtete Oberfläche entsprechend der Klebfläche abzuarbeiten. Wenn Sie beim Verkleben mit Polyester-Klebebändern arbeiten, ziehen Sie bitte diese Bänder nach dem Verkleben vorsichtig von der Fläche zur Kante hin ab. Sie verhindern dadurch Ablösungen der Vergütung an den Kanten.

Lineares Erwärmen/Abkanten

PLEXIGLAS® RADIANT Platten können auf normalen Linearbiegemaschinen schnell und einfach gebogen werden. Die besten Ergebnisse entstehen, wenn sich die vergütete Plattenseite beim Biegen auf der Zugseite (Außenseite der Biegung) befindet. Bei schwachen Biegungen erwärmen Sie bitte die unbehandelte Seite von PLEXIGLAS® RADIANT. Bei starken Biegungen von mehr als 90 Grad empfiehlt sich eine Erwärmung der vergüteten Seite.

Lieferprogramm

Format	Dicke
2438 mm x 1219 mm	3 mm

Thermoformen

Sie können PLEXIGLAS® RADIANT durch Thermoformen in vielfältige Formen bringen. Bei einer einseitigen Erwärmung der Platte sollte die vergütete Oberfläche zur Wärmequelle zeigen. Auch leichte Tiefziehformen sind mit PLEXIGLAS® RADIANT möglich. Dabei und beim Streckformen sollte sich die vergütete Oberfläche der Platte auf der Zugseite (Außenseite) befinden. Je nach Grad der Umformung kann sich der Regenbogeneffekt abschwächen. Wir empfehlen daher die Durchführung von Vorversuchen. Wie bei PLEXIGLAS® XT Platten liegen die empfohlenen Formtemperaturen zwischen 150 und 160 °C.

Flammpolieren

PLEXIGLAS® RADIANT kann mit den gleichen Einstellungen wie normale Acrylplatten flammpoliert werden. Die besten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie im Stapel flammpolieren. Dabei sollen die vergüteten Oberflächen nach innen zeigen um diese vor der Polierflamme zu schützen. Wenn Sie einzelne Platten flammpolieren möchten, empfiehlt sich, PLEXIGLAS® RADIANT mit der vergüteten Oberfläche zum Schutz auf eine normale Acrylplatte zu legen.

Hinweise

- Die vergütete Oberfläche wird durch eine farblose Oberflächenschutzfolie geschützt. Die unvergütete Oberfläche erkennen Sie an der blauen Schutzfolie.
- Auf der vergüteten Oberfläche können Kratzer nicht wegpoliert werden. Achten Sie deshalb besonders darauf, diese Fläche nicht zu verkratzen.
- PLEXIGLAS® RADIANT ist für den Einsatz in Innenräumen bestimmt. Seine Wetterfestigkeit im Freien ist begrenzt.
- Lagern Sie die Platten waagrecht und völlig flach liegend. PLEXIGLAS® RADIANT soll nicht senkrecht und nicht in der Nähe von Wärmequellen gelagert werden.



® = eingetragene Marke

PLEXIGLAS® ist eine eingetragene Marke der
Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.

Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität)
und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

Kenn-Nr. 432-7 November 2007
30/1107/09451 (de)



EVONIK
INDUSTRIES

Geschäftsbereich
Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH
Kirschenallee
64293 Darmstadt
Deutschland

info@plexiglas.de
www.plexiglas.de
www.evonik.com

Evonik. Kraft für Neues.