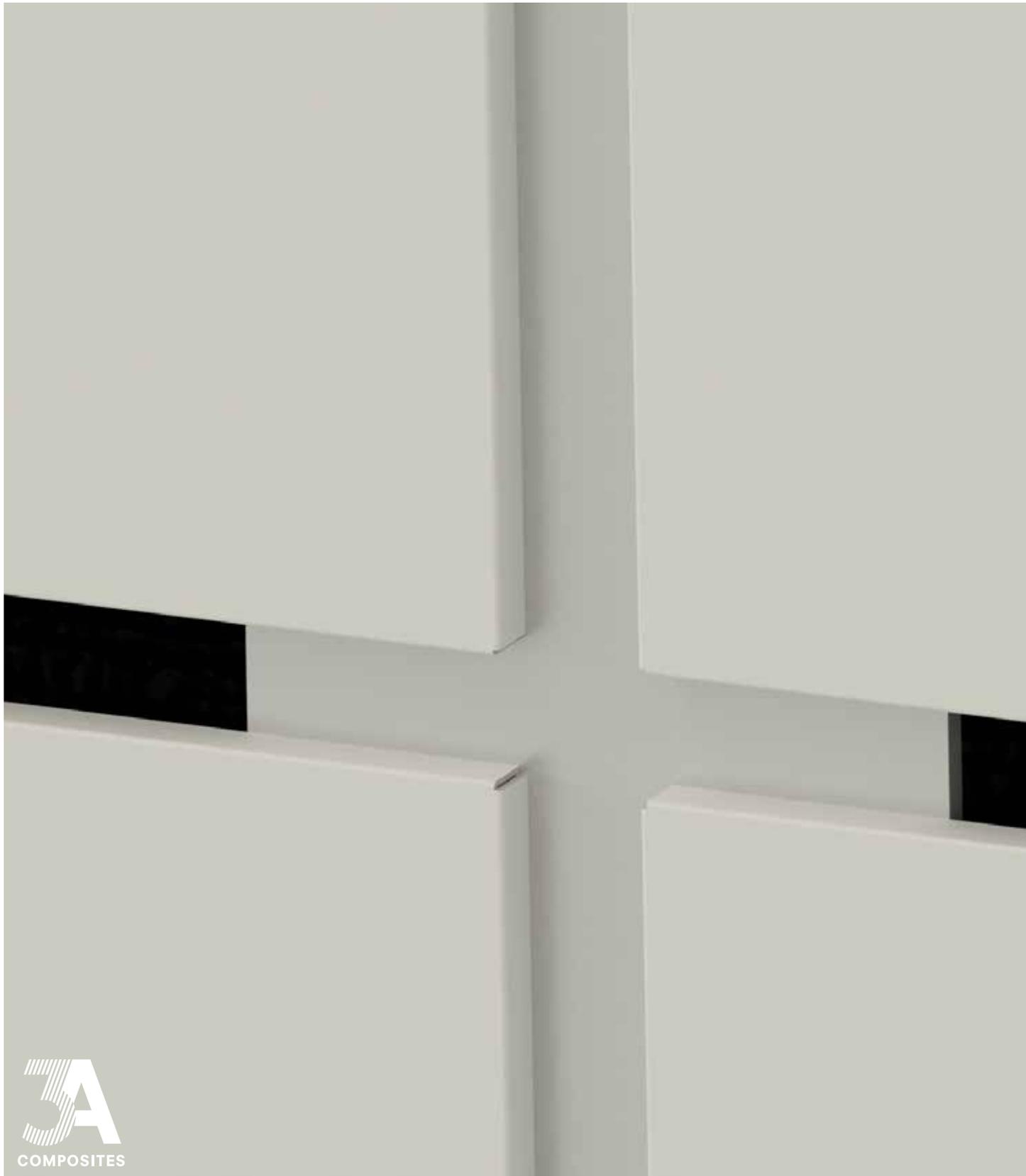


ALUCOBOND®

KANTENBEARBEITUNG FÜR ARCHITEKTURANWENDUNGEN

Methode des Bördelns



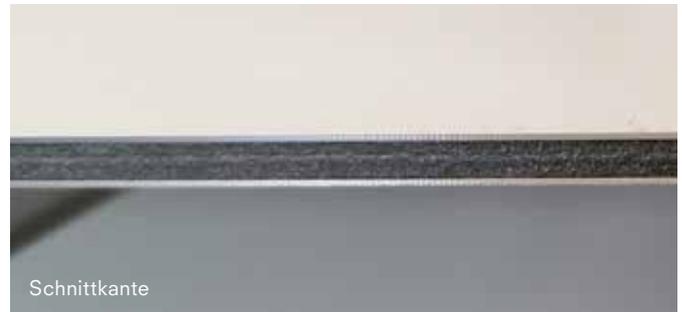
DIE KANTENAUSFÜHRUNG

SÄGEKANTE (Fräser oder Sägeblatt)

- Kern liegt frei und ist sichtbar
- Standardausführung für sichtbar genietetes ALUCOBOND® seit vielen Jahr
- Witterungsbeständig
- Einfache Verarbeitung / geringste Kosten

FRÄSKANTENTECHNIK

- V-förmige Nut wird eingefräst und die Platte von Hand abgekantet
- Wird typischer Weise für Kassettenelemente eingesetzt
- Tiefe der Abkantung ≥ 35 mm
- Hochwertige Ausführung
- Zusätzlich Verarbeitungsschritte / höhere Kosten
- Zusätzlich Materialbedarf
- Schnittkante nicht sichtbar



Schnittkante



Fräskantentechnik

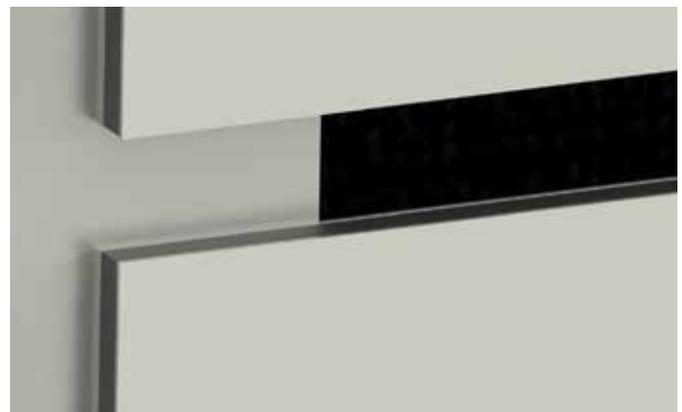
WEITERVERARBEITUNG DER SCHNITTKANTE

- An der Schnittkante ist aus der Nähe betrachtet die gräulich Farbe des Kernmaterials und die glänzenden Aluminiumdeckbleche zu erkennen
- Versuche die Schnittkante zu lackieren, waren nicht erfolgreich
- Bördeln ist hier die Lösung eine sehr dekorative Schnittkante zu erhalten
- Vermeidet scharfkantige Ecken, z. B. an Schulgebäuden
- Nur ein zusätzlicher Verarbeitungsschritt
- Minimaler Materialbedarf



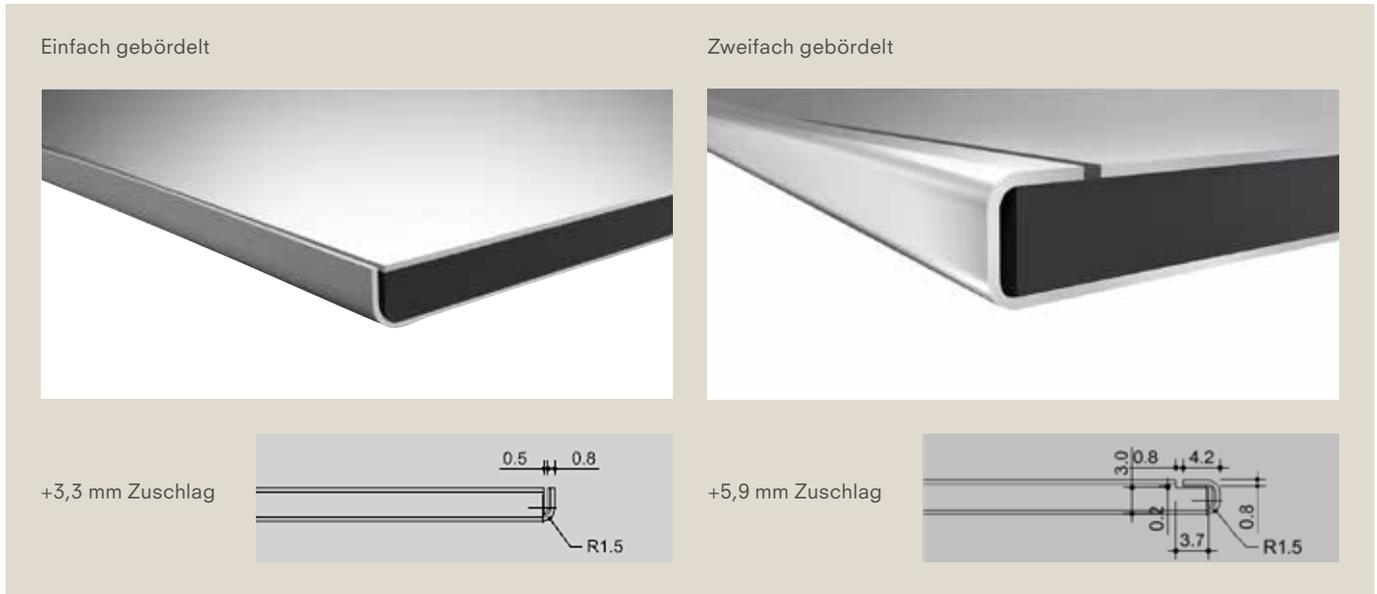
Bördelung

SCHNITTKANTE GESÄGT VS. KANTE GEBÖRDELT



DIE METHODE

ZWEI MÖGLICHE KANTENAUSBILDUNGEN FÜR 4MM ALUCOBOND®



i Automatisches Bördeln entlang gerader ALUCOBOND®-Kanten mit der ALU Bender Maschine von Casadei Industria ALU s.r.l. möglich.



Restdicke D
Spalt S
Radius R

VORGABEN

- Die Frästiefe ist so einzustellen, dass die Restdicke $D = 0.8$ mm beträgt, identisch zur Fräskantentechnik. Die Rückseite des Aluminiumdeckblechs ist durch das verbleibende Kernmaterial geschützt.
- Ein offener Spalt von $S = 0,5$ mm bleibt.
- Das Deckblech soll so umgebördelt werden, dass sich ein Radius von $R > 1,5$ mm ausbildet.
- Mechanische Beanspruchung der Oberfläche sollen vermieden werden.

BEDINGUNGEN FÜR DIE ANWENDUNG

- Bördeln ist zulässig für ALUCOBOND® PLUS und ALUCOBOND® A2 entlang gerader Kanten, solange die so bearbeiteten Muster keiner außergewöhnlichen Korrosionsbeanspruchung (z. B. in Meeresnähe, weniger als 500m vom Salzwasser) ausgesetzt sind.
- Das Bördeln wird nicht empfohlen für Außenanwendungen von allen Oberflächen der ALUCOBOND® naturAL Serie.
- Bitte beachten, dass durch Bördeln das Korrosionsverhalten nicht beeinflusst wird. Die Schnittkante ist trotz Bördelung der Witterung ausgesetzt.
- Gebördelte Platten können mit 3 oder 4 Walzenbiegemaschinen gerundet werden. Der Mindestradius beträgt 300 mm.

Next & Beyond.
ALUCOBOND®



3A Composites GmbH
Alusingenplatz 1
78224 Singen, Deutschland
info@alucobond.com
www.alucobond.com