

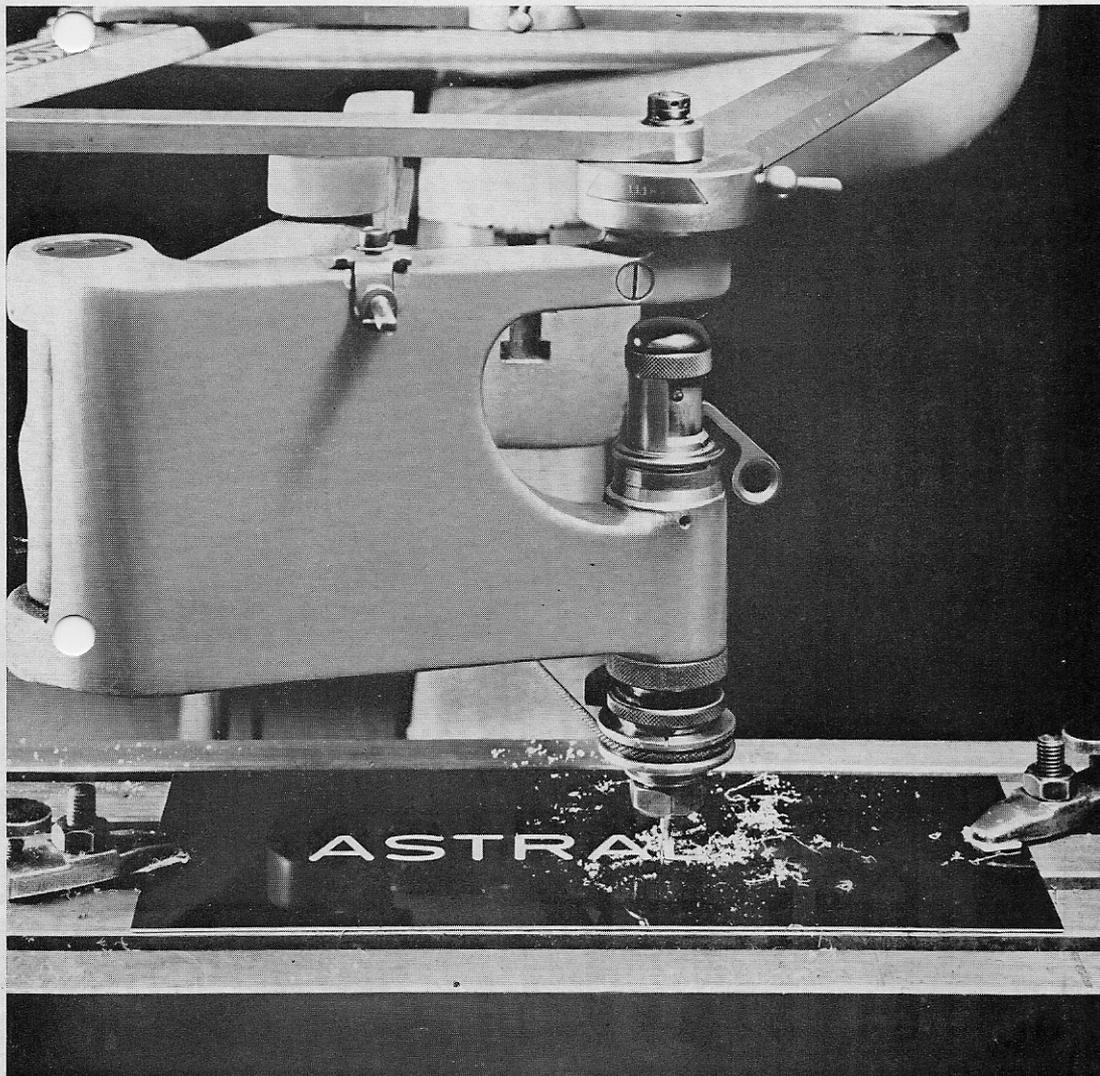
**ASTRALON A, Schichtmaterial  
für gravierte Schilder, 1966**

**DN**

**Dynamit Nobel Kunststoffe**

**Astralon<sup>®</sup> A**

**Schichtmaterial  
für gravierte Schilder**



ASTRALON A ist ein thermoplastischer Kunststoff auf der Basis von weichmacherfreiem Polyvinylchlorid.

Es zeichnet sich durch außerordentliche Zähigkeit und hohe Schlagfestigkeit auch bei Temperaturen weit unterhalb des Gefrierpunktes aus.

Schilder aus diesem Werkstoff können Temperaturen bis + 60° C ausgesetzt werden.

ASTRALON A ist unempfindlich gegenüber Wasser und bei normaler Temperatur dauernd beständig gegen fast alle verdünnten und konzentrierten Metallsalzlösungen, Alkalien und Säuren.

ASTRALON A Zwei- und Mehrschicht-Tafeln werden normalerweise im Format von ca. 60 x 140 cm mit beidseitig polierten Oberflächen geliefert.

Bei Zweischicht-Tafeln beträgt die Mindestdicke je Schicht 0,25 mm, also insgesamt 0,5 mm, bei dreischichtigem Material dementsprechend insgesamt 0,75 mm. Die Dicke der einzelnen Schichten kann je nach Wunsch in einem Mehrfachen von 0,25 mm ausgeführt werden. Die Dickentoleranz beträgt  $\pm 10\%$ .

ASTRALON A hat ein spezifisches Gewicht von ca. 1,4. Daraus ergibt sich ein Gewicht von etwa 1,2 kg für eine Tafel von ca. 60 x 140 cm in 1,0 mm Dicke.

Farbkombinationen der Schichtmaterial-Tafeln sind in allen gedeckten Farben möglich, wie sie in unserer Standardkollektion enthalten sind. Für durchscheinende und transparente Farbeffekte empfehlen wir unser ASTRALON N Schichtmaterial, dessen Verarbeitungsbedingungen einem separaten Merkblatt zu entnehmen sind.

Besonders vorteilhaft ist die Möglichkeit, durch Verwendung von Mehrschicht-Tafeln zwei oder drei verschiedenfarbige Beschriftungen zu erhalten, indem entweder eine, zwei oder drei Schichten durchgefräst werden.

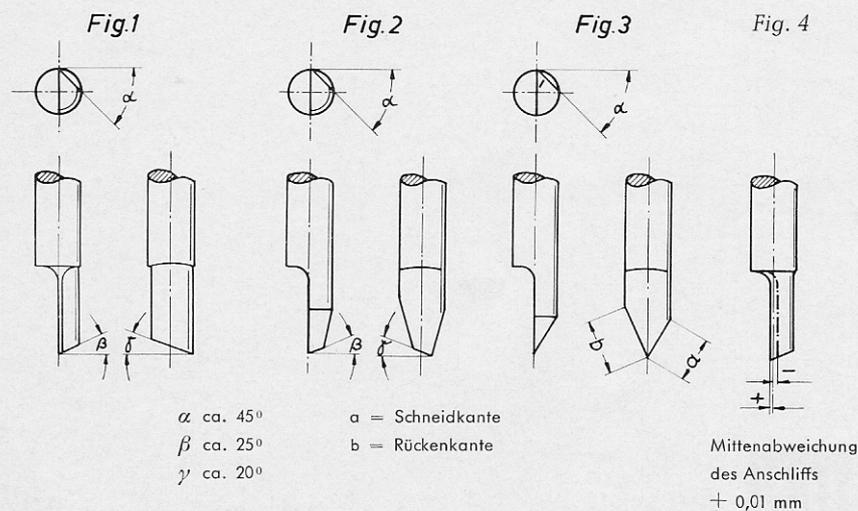
ASTRALON A läßt sich leicht bearbeiten. Tafeln bis 2,0 mm Dicke können auf gut geführten Handschlagscheren geschnitten werden. Wichtig ist zügiger Schnitt mit gegeneinandergedrehten Messern. Das Gravieren geschieht meist mittels Einschneidefräser aus SS-Stahl.

Bei breiteren Gravuren kommen Einschneidefräser mit zylindrisch abgeflachtem Schnittprofil (Figur 1) bei feiner Linienführung mit konisch abgeflachtem (Figur 2) und spitzem Schnittprofil (Figur 3) zur Anwendung.

Wichtig ist, daß die Fräser zweckmäßig geschliffen sind, um größtmögliche Schnittleistung und saubere Schnittflächen zu erzielen. Dazu gehört auch, daß die Mittenabweichung des Anschliffs nicht größer als 0,01 mm ist (Figur 4). Die Schneidkanten müssen vollkommen frei schneiden und deshalb stark hinterschliffen sein. Die zu beachtenden Schnittwinkel sind aus den nachstehenden Skizzen ersichtlich. Eine sauber geglättete Fräserrückseite verhindert das Festsetzen der Späne.

ASTRALON A kann mit relativ hoher Schnittgeschwindigkeit gefräst werden. Je nach Linienbreite sind Umdrehungszahlen von 4500 bis 12000 anwendbar. Bei Linienbreiten über 1,0 mm empfiehlt es sich, im höheren Drehzahlbereich zu arbeiten, um einen möglichst glatten Fräsgrund zu erzielen. Eine Kühlung des Werkstoffes mit Preßluft oder Kühlflüssigkeit ist nicht erforderlich. Für die Wahl der Schnittgeschwindigkeit bietet sich ein weiter Spielraum. Als ungefähre Richtwerte mögen folgende Angaben dienen.

Linienbreite über 3,0 mm : ca. 4500 – 12000  
 Linienbreite über 1,0 mm : ca. 4500 – 10000  
 Linienbreite unter 1,0 mm : ca. 2000 – 7000



Die in diesem Prospekt angegebenen Hinweise stellen unverbindliche Richtlinien dar. Wir möchten Sie daher bitten, sich durch eigene Versuche, die den besonderen örtlichen und maschinellen Verhältnissen angepaßt sein müssen, von der Qualität unseres Materials zu überzeugen.



Dynamit Nobel Aktiengesellschaft Verkauf Kunststoffe 521 Troisdorf Bez. Köln

Vla 330/664