

Maxbond
Aluminium-Verbundplatten, beidseitig weiss

Die **Maxbond-Verbundplatte** hat einen schwarzen PE-Kern der beidseitig mit Aluminium beschichtet ist.

Eigenschaften:

Hohe Biegefestigkeit (bei niedrigem Plattengewicht)
 Niedriges Flächengewicht
 Hervorragende Planheit (ohne Wellenbildung)
 Schlag- und bruchfest
 Keine Korrosionsbildung
 Hohe Oberflächenqualität durch Polyesterlackierung
 Geeignet für Druck und Lackierung
 Einfache Verarbeitung und leichte Verformbarkeit mit konventionellen Werkzeugen
 Umweltfreundlich und recycelfähig

Anwendungen:

(Werbe-) Schilder im Innen- und Außenbereich
 Abdeckungen
 Messestände
 Schaufenstergestaltung
 Warenpräsentationen
 Leichte Trennwände
 Decken
 Beleuchtungskomponenten
 Präsentationen an Halte- und Tankstellen, in Aufzügen und Treppenhäusern

10 Jahre Garantie auf Coating

Der Einsatz einer Legierung vom Typ 5005 (AL-MG-1) in Verbindung mit einer eingebraunten Polyesterlackierung verleihen Maxbond sehr gute Eigenschaften der Witterungsbeständigkeit mit einer Garantie von 10 Jahren für Innen- und 5 Jahren für Außenanwendungen. **Delaminationsgarantie 5 Jahre im Außenbereich**

Bearbeitungsmöglichkeiten:

schneiden
 stanzen
 bohren
 vernieten

biegen
 formen
 fräsen
 kleben

../2

Technische Daten:

Eigenschaften	Einheit	Wert
Toleranzen		
Gesamtdicke	mm	+ / - 0,2
Länge	mm	- 0 / +6
Breite	mm	- 0 / +2
Diagonaldifferenz	mm	max. 3
Stärke der Alu-Deckschicht	mm	0,3 mm
Legierung	DIN	Al 3105 H44
Zugfestigkeit	Rm (N/mm/qm)	145-185
0.2 Grenze	Rp 0.2 (N/mm/qm)	110-175
Bruchdehnung		A5 : A5 >- 4%
Elastizitätsmodul	E (Al) (N/mm/qm)	70,000
Linearer Thermischer Koeffizient	Mm/m/100 °C	2,4
Gewicht		
2 mm Dicke	kg / qm	2,52
3 mm Dicke	kg / qm	3,78
4 mm Dicke	kg / qm	4,68

Lieferprogramm beidseitig weiss:

Stärke	ca. 2020 x 1000 mm	2550 x 1250 mm	3050 x 1500 mm	4050 x 1500 mm	4050 x 1000 mm
2 mm	X	X	X		X
3 mm	X	X	X	X	X
4 mm	X	X	X	X	X

Die hier aufgeführten Daten sind Richtwerte und können in Abhängigkeit von der Aufbaustruktur, verfahrensbedingter Schwankungen bei der Produktion sowie Probekörperherstellung und Meßmethoden variieren. Die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck ist vom Verarbeiter bzw. Anwender zu überprüfen. Druckfehler vorbehalten.