

Rahmenbedingungen für Lohnbeschichtung und andere Lohnarbeiten

- Die gewünschten Eigenschaften der Lohnbeschichtung müssen vom Kunden möglichst genau beschrieben sein. Labormuster können als Freigabemuster verwendet werden – die endgültige Beschichtung auf unseren Anlagen kann geringfügig anders ausfallen.
- Die Beistellung muss für uns kostenfrei erfolgen (Frei Haus). Die Rücklieferung erfolgt ab Werk. Das Transportrisiko trägt der Kunde.
- Das beigestellte Material muss faltenfrei und stramm aufgewickelt sein, es darf nicht verzogen sein und es muss gut am Kern befestigt sein. Das beigestellte Material darf nicht mit Trennmitteln behandelt sein (bzw. es muss bei Auftragserteilung mitgeteilt werden).
- Splicestellen und Fehlstellen sind am Beginn mit einem roten Klebeband-Fähnchen am Bahnrand zu kennzeichnen, das Ende mit einem grünen Fähnchen (Klebeband oä.)
- Splicestellen müssen soweit möglich vermieden werden. Soweit doch notwendig sind diese wie folgt auszuführen: Materialbahn Stoß an Stoß, beidseitig großflächig abgeklebt.
- Bei teuren Materialien ist ein Vor- und Nachläufer vorteilhaft. Er sollte eine Länge von 100m und die gleiche Stärke wie das zu beschichtende Material haben. Der Klebebandspleiss sollte ca. 300mm breit sein (zugfest) und beidseitig aufgeklebt sein. Dünne Spleiss-Klebebänder verwenden (z.B. CMC 10617).
- Bei mehreren Rollen darf die Materialbreite nicht schwanken.
- In den meisten Fällen entsteht technisch bedingt Abfall. Dieser ist prozentual umso größer, je geringere Mengen beschichtet werden. Ein konstanter Restwert an Abfall bleibt auch bei großen Bahnlängen und –breiten bestehen.
- Toleranzen in unserer Fertigung sind insbesondere z.B. bei Lohnlaminierungen zu Beginn einer Fertigung / eines Fertigungsschrittes größer als im eingefahrenen, stabilen Fertigungsprozess. Daher sind maximale Lauf-längen (Verhältnis Anfahrtmenge zu gesamter Fertigungsmenge) vorteilhaft.
- Umso größer Schwankungen in Rollenlänge, -breite oder Materialbeschaffenheit, desto größer der potentielle Abfall (diskontinuierliche Fertigung). Insbesondere sind Wülste, Verzug und Verdickungen zu vermeiden.
- Beim Schneiden des Materials sollte auf eine günstige Schneidteilung geachtet werden. Standardkerngröße ist 3“ (in Absprache sind 6“ möglich).
- Die Stärkentoleranz der Beschichtung hängt in hohem Maße von der Toleranz des beschichteten Materials ab. Bei Standardprodukten mit eng tolerierten Folien beträgt die übliche Toleranz +-10%, mindestens aber +- 3µm.
- Das angelieferte Material muss eindeutig gekennzeichnet sein (Typnummer, Charge, Auftragsnummer, etc.).
- Das beigestellte Material muss sauber sein und so verpackt werden, dass es vor Schmutz und Beschädigung geschützt ist. Insbesondere muss die Materialaußenkante/Schnittkante frei von Beschädigungen sein (Einreiß-gefahr während der Weiterverarbeitung in unserem Haus).
- Beim Lohnschneiden entsteht grundsätzlich ein geringer Abfallanteil wegen des technisch notwendigen Rand-beschnitts. Spleisse müssen so gekennzeichnet und ausgeführt sein, dass keine Schädigung der Schneidein-richtung erfolgt (zu dicke Spleisse). Ggf. vorab abklären, was möglich ist.
- Für Lohnbeschichtungen (-arbeiten, z.B. Umlinern) gelten folgende **Bedingungen bezüglich des Material-
risikos**: Das zu beschichtende Material (Kleber und/oder Folie) wird in unserem Labor auf seine Beschichtbar-keit geprüft. Sofern eine Erstbeschichtung (-bearbeitung) auf einer unserer Anlagen in Auftrag gegeben wird, stellt der Beisteller CMC Klebtechnik bei Nichtgelingen der Beschichtung frei von Ersatzansprüchen bezüglich des eingesetzten Materials (CMC verpflichtet sich, bei erkennbaren Problemen den Schaden zu minimieren).

Für eine erste Vorbereitung haben wir eine Fragenliste vorbereitet, die Sie auf der Internetseite finden.

Die Erfahrung zeigt, dass eine enge Zusammenarbeit in einem frühen Stadium des Projektes sehr hilfreich ist und ggf. den Entwicklungsprozess erheblich abkürzen kann bzw. die dafür notwendigen Kosten. Sprechen Sie uns an!

Weitere Informationen auf Anfrage

Hinweis

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Stand Mai 2007

Zertifiziert nach DIN EN ISO
9001:2000 und DIN EN ISO
14001:2005



CMC Klebtechnik GmbH
Rudolf – Diesel - Straße 4
D - 67227 Frankenthal

Tel. (0049)6233/872-300
Fax. (0049)6233/873-390
info@cmc-klebtechnik.de