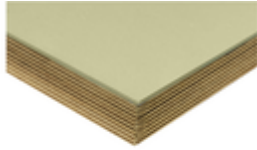


LERN-APP: «2.5.9-10 LINOLEUM UND KANTEN»



Aus welchen Rohstoffen besteht Linoleum?



Welche charakteristischen Vorteile zeichnen Linoleum aus?



Welches sind die **Rohstoffe** und die speziellen **Eigenschaften** von **ABS**-Kanten?

Welches sind die **Rohstoffe** und die speziellen **Eigenschaften** von **PVC**-Kanten?

193 || Rohstoffe

194 || Vorteile Linoleum

195 || Eigenschaften ABS

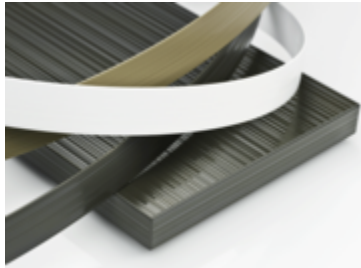
196 || Eigenschaften PVC

Aus Leinöl, Korkmehl und Harzen.

Warmes Material, natürlich, weich ("schreibfreundlich" als Tischbelag), keine elektrostatische Aufladung, hemmt das Bakterienwachstum (gut für Bodenbeläge mit erhöhter Hygieneanforderung).

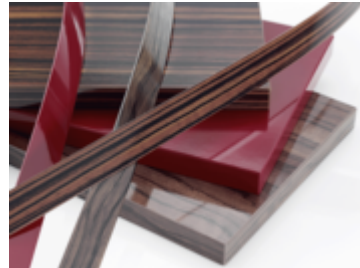
Acryl-Butadien-Styrol, schlagfest, gute mechanische und thermische Eigenschaften.

Polyvinylchlorid, einfach zu verarbeiten, selbstverlöschend, lichteht, recycelbar.



Welches sind die **Rohstoffe** und die speziellen **Eigenschaften** von **PP**-Kanten?

197 || Eigenschaften PP

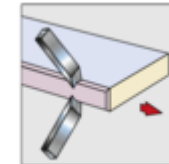


Welches sind die **Rohstoffe** und die speziellen **Eigenschaften** von **PMMA**-Kanten?

198 || Eigenschaften PMMA

Aus welchen Kunststoffen werden Rollenkanten hergestellt (nur Abkürzung)?

199 || Kunststoffe für Kanten



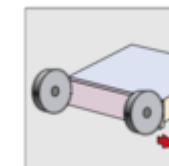
Welche Verarbeitungsprozesse finden im Kantenanleimer statt?

200 || Prozessschritte Kantenanleimen

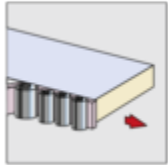
Polypropylen, ökologisch sehr nachhaltig, hervorragende Verarbeitungs- und physikalische Eigenschaften.

Polymethylmethacrylat, dreidimensionale Wirkung durch Transparenz, hohe Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit.

PVC
ABS
PP
PMMA

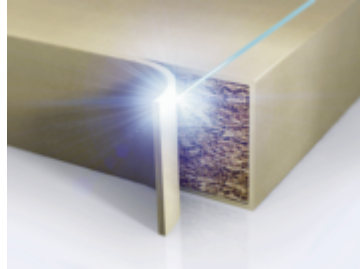


Leimauftrag, Kappen (Bild), Vorfräsen, Radiusfräsen, Ziehklinge, Schwabbeln.



Welche Klebstoffe werden bei Kantenleimern eingesetzt?

201 || Klebstoffe Kantenanleimen



Wie läuft die **Laserverklebung** bei Kantenanleimern ab?

202 || Laserverklebung

Wo liegt der grosse **Vorteil** der **Laserbekantung**?

203 || Vorteile Laser

Schmelzkleber, z.B.

EVA
PUR
APAO

Klebstofffrei. Der Laserstrahl schmilzt die Funktionsschicht auf der Kantenunterseite leicht an, danach erfolgt die Verpressung.

Fugendicke = Null
(keine Klebstoffuge)