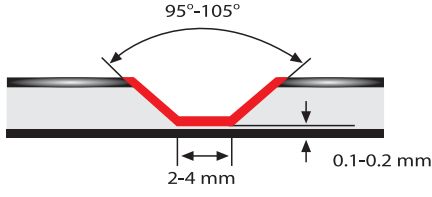


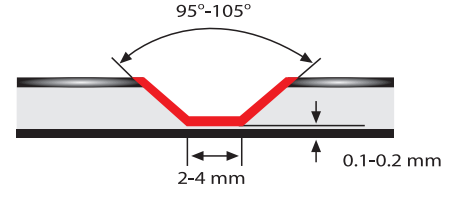
# FR-A1 & A2 Panel İşleme Prosesi | FR-A1 & A2 Panel Processing Guide

FR-A1 & A2 panelleri yanmaz, inorganik, orta sertlikte bir dolguya sahiptir ve işlenmeleri diğer sınıf ürünlere göre daha zordur, özel ekipman ve özel uygulama gerektirir. İşleme, bükme ve şekillendirme kabiliyetleri, diğer sınıf ürünlerle kıyaslanmamalıdır. Panel işlenmesi sırasında herhangi bir problem yaşanmaması için, lütfen aşağıdaki önerileri dikkate alınız:

*FR-A1 & A2 panels contain an inorganic, non-combustible, rigid mineral core and its harder to process them when compared to other FR class panels. Their processing, bending and shaping capabilities differ from other class materials. In order to avoid any problem during processing, please follow the instructions below:*



U şeklinde işlemeyi tercih ediniz, alt açıklığın min. 2 mm olduğundan ve kalan dolgunun 0.3mm'den az olduğundan emin olunuz. Panelin büküm işlemi sırasında herhangi bir problem yaşanmaması için, derz açılırken kenar kısmın (kulak) genişliği min. 25mm bırakılması gerekmektedir.



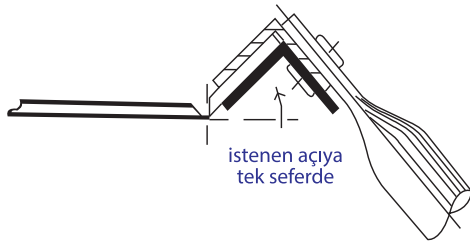
*Rather than V shaped, prefer U shaped grooving. Please make sure the bottom groove range (open size) is at least 2mm and bottom core residue should be less than 0.3mm. Please make sure all the grooveing points are min. 25mm away from the edges of panel.*



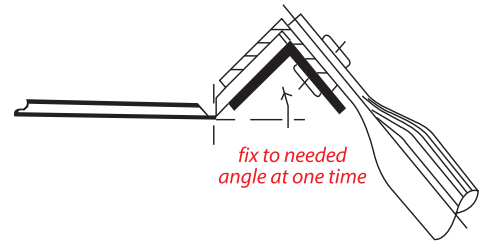
FR-A1 & A2 panelleri işlemek için uygun freze ucu bıçağı, özel Elmas uçlu kompozit malzemedir. Hız yaklaşık 20.000 rpm. Uygun işleme makinaları ise dikey&yatay CNC roter'lardır. El frezesi, yatar daire testere, vb. gibi ekipmanlarla yapılan işlemler, FR-A1 & A2 panelleri için kesinlikle uygun değildir.



*Suitable grooving cutter for FR-A1 & A2 panels, special diamond headed composite material. Speed is about 20.000 rpm. The suitable processing machines are vertical&horizontal CNC routers. Hand mill machines, circular saw, etc.. are totally not suitable for FR-A1 & A2 panel processing.*



Bükme işlemini uygun ekipman yardımıyla, istenen açığa tek seferde ulaşılabilecek şekilde uygulayınız. Bükme aparatı, bükülecek kenar ile aynı uzunluğa sahip olmalı ve kenarın tamamını tek seferde bükmelidir.



*Use an assistant tool for bending up the edges to needed angle, at one time only. This assistant tool should have the same length as the bending edge side and should cover all of it for bending the whole edge at one time.*



Sert yanmaz dolgu sebebi ile, kolon kaplama işlemi sırasında yüzeyin pürüzsüz olabilmesi için, kolon çapının min. 400 mm olması gerekmektedir.

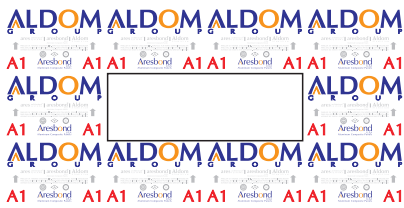


*Due to hard and rigid inner core, the coloumn diameters should be min. 400 mm, in order to ensure a smooth cladding.*

Soğuk ortamda, sert mineral dolgunun esnekliğinin azalması nedeni ile dolgudaki kırılma/çatlama engellemek, ayrıca yüzeydeki PVDF kaplamanın da bükme işlemi sırasında çatlama yapmaması adına, ortam sıcaklığının min. 15°C olduğundan emin olunuz.

*At low temperatures, flexibility of the inner core & PVDF coating decreases. In order to avoid any cracking at core or top side coating, please make sure the environment temperature is min. 15°C during processing.*

## GENEL UYARILAR / ATTENTION



Koruyucu film üzerindeki oklar, tüm panellerde aynı yönde olacak şekilde uygulama yapınız.



*Please install all the panels in the direction of arrows marked on protective films.*

Boyalı üst bobin üretim serileri arasında renk tonu farkı olması sebebi ile, aynı projede kullanılacak ürünler tek seferde sipariş edilmeli ve üretilmelidir.

*Color variation may occur between panels from different production batches. In order to maintain color consistency, do not mix different batches on same facade and please order the total requirements for one particular building in a single order.*

FR-A1 & A2 panelleri kapalı alanda, su veya neme maruz kalmadan, kuru bir ortamda saklanmalıdır. Islanma durumunda ise, paneller müdahale etmeksizin kurumaya bırakılmalı ve daha sonra özellikleri kontrol edilmelidir.

*FR-A1 & A2 panels must be well kept in a warehouse, without exposing to water or moisture. In case of panels get wet, please open the packages and let the panels dry naturally. Then, the panels should be checked before use, by QC team.*

Aldom Group

aresbond® U.S.A  
Aluminum Composite Panels

Aldom Group

aresbond® U.S.A  
Aluminum Composite Panels