

RetroScreen: Verarbeitungsrichtlinien für das Verschweißen

Die Qualität RetroScreen lässt sich mit Hilfe eines Klebebandes bzw. einer Schweißhilfe auf unterschiedlichsten Schweißmaschinen miteinander verschweißen.

Heißluft-Schweißmaschine: Diese Art des Schweißens empfiehlt sich besonders für das Verschweißen von Zips, auf denen das Klebeband bzw. die Schweißhilfe bereits aufgebracht ist (wie bspw. bei Zips von YKK). Für ein gutes Schweißergebnis sind optimale Parameter bzgl. Geschwindigkeit, Heißlufttemperatur, sowie Druck erforderlich. Grundsätzlich sind Temperaturen über 390 °C Heißluft zu vermeiden, da es sonst zu einer Wellenbildung der Schweißnaht des Gewebes kommen kann.

Thermische-Impulsschweißmaschine: Grundsätzlich ist ein Klebe-/Schweißband zu verwenden. Hat bspw. die Schweißfläche der Maschine eine Breite von 10 mm, so nutzen Sie ein Band mit 8 mm Breite. Optimale Parameter bzgl. der Schweiß- und der Abkühlungszeit stellen ein qualitativ gutes Ergebnis sicher. So können bspw. nach einer Aufwärmphase von 15 Minuten sowie einer Abkühlungsphase von 30 Minuten (unter Druck!) qualitativ gute Ergebnisse erzielt werden.

Hochfrequenz-Schweißmaschine: Diese Maschine reagiert empfindlich in Abhängigkeit von den allgemeinen Umweltbedingungen, der Temperatur und der Feuchtigkeit. Einzustellende Parameter sind: der Anodenstrom, die elektrostatische Ladung (nicht bei allen Maschinen), die Schweiß- und die Kühlzeit. Das Gewebe muss sauber und staubfrei sein. Überprüfen Sie stets, dass der fließende Strom ausreicht, um eine widerstandsfähige Schweißung sicherzustellen. Bspw. kann mit einer Schweißzeit von 12 Minuten und einer Kühlzeit (unter Druck!) von 5 Minuten ein qualitativ gutes Ergebnis erzielt werden.

Sowohl die Thermische-Impulsschweißmaschine als auch die Hochfrequenz-Schweißmaschine eignen sich auch für das Verschweißen mit Klebeband bzw. Schweißhilfe der Seitenränder.

Ultraschall-Schweißmaschine (Jentschmann): Auch diese Technologie kann mit Hilfe eines entsprechenden Klebe-/Schweißbandes angewendet werden. Bzgl. der Parameter sind die individuellen Anforderungen der einzelnen Maschinentypen zu berücksichtigen. Bspw. ist eine Geschwindigkeit von 12-15 Meter pro Minute bei Verwendung des Klebebandes Glutex AU110 zu empfehlen.

ACHTUNG: Die angegebenen Zeiten, Einstellungen und empfohlenen Parameter sind maschinen- und herstellerabhängig und können somit variieren. Sie stellen nur eine Empfehlung dar. Um gute Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir in jedem Falle eigene Schweißtests mit dem Gewebe auf den zur Verfügung stehenden Maschinen durchzuführen.