

presents KKG Glasklarfolie

Vorteile

- optimiert für verschiedenste Anwendungsbereiche
- speziell weiterentwickelte Härtegradeinstellung
- durch UV-Stabilisator bessere Haltbarkeit bei Sonnenlicht
- exzellente Witterungsbeständigkeit
- klare, bessere Durchsicht
- hohe Elastizität, weniger Schrumpfung
- Reach-conform Produkte aus Deutschland
- nach aktuellsten Öko-Richtlinien produziert
- einzige in Deutschland zugelassene B1 - zertifizierte Glasklarfolie

Anwendung

- Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten
- Zeltfenster, Terrassenverkleidungen, Bootsverdecke
- Industrielle transparente Tore, Abtrennungen

Technische Daten

Härte	064	068	Einheit	Meßmethode
Spez. Gewicht	1,23	1,26	g/cm ³	
Reißfestigkeit	längst	21	MPa	Din 53455
	quer	20		
Reißdehnung	längst	340	%	Din 53455
	quer	360		
Shore-Härte „A“	77	85		DIN 53505/ 10 sec.
Shore-Härte „D“	25	32		
Wasseraufnahme	0,8	0,6	%	Din 53472
Schrumpfung 10min. bei 80°C	Standard bis ca 2,5 FIB: bis ca. 4,0		%	
Kältefestigkeit	-30	-25	°C	DIN 53372
Oberflächenwiderstand	10	11	Vergl.Zahl	DIN 53481
Durchschlagfestigkeit	25	25	KV/mm	DIN 53483
Dielektrizitätszahl bei 1000 KHz	5,2	4,1		DIN 53483
Dielektrischer Verlustfaktor	10,0	9,1		DIN 53483



Die angegebenen technischen Daten sind Mittelwerte. Geringfügige Abweichungen sind möglich. Produktionsänderungen vorbehalten. Die Aufmachung unserer Produkte sind informelle Angaben, die sich ändern können.

Die Farben der Bilder sind nicht verbindlich.
Bildnachweis: ©anutka-Fotolia.com, ©Le Do-Fotolia.com, JN, KKG

KKG Glasklarfolie

**schwer entflammbar
B1 - zertifiziert**

KKG Glasklarfolie 400 μ
H 068

KKG Glasklarfolie 500 μ
H 069

KKG Glasklarfolie 480 μ
H 064 – 068

**Wir belagern auch
2 mm und 3 mm
Stärke, in der
Qualität 068**

KKG Glasklarfolie 750 μ
H 069

KKG Glasklarfolie 1 mm
H 080

Lagerung

Bei PVC-Weichfolien kann es bei kurzzeitigen Falten der Folie zu einer leichten Knickbildung kommen. Ebenfalls kommt es bei Kontakt mit Gewebe/Nahtstellen zu Abdrücken. Diese Abdrücke sind stoffartspezifisch und können leider nicht vermieden werden. Sie sind nach einer gewissen Zeit unter Sonneneinstrahlung normalerweise reversibel, im Gegensatz zu starken Knick-/Abdruckstellen, die eventuell nicht vollständig reversibel sind. Druck-/Temperaturbelastungen, wie sie beim Stapeln entstehen, können diesen Effekt noch negativ verstärken. Generell sollten lange Lagerzeiten in Verbindung mit einer hohen Belastung vermieden werden. Bei der Lagerung sollte das Prinzip „first in - first out“ angewendet werden und eine Lagertemperatur zwischen 12°C und 18°C eingehalten werden.

Reinigung

Grundsätzlich sollte versucht werden Verunreinigungen mit reinem Wasser und einem weichen Tuch abzuwaschen. Falls dies nicht ausreicht, kann ein Gemisch aus Wasser und reiner Seife verwendet werden (der Seifenanteil darf max. 5% betragen). Seife mit zusätzlichen Bestandteilen darf nicht verwendet werden, da sich diese Stoffe dann an der Oberfläche der Folie ablagern und Trübungen verursachen.

Bei öligen und fettigen Verschmutzungen kann man in Ausnahmefällen Spiritus oder Isopropanol, gemischt mit Wasser (50/50) verwenden. Mehrfache Anwendung kann zu einer Verhärtung der Folie führen.

Bei beiden Reinigungsmethoden anschließend Folie mit reichlich klarem Wasser spülen, es dürfen keinerlei Rückstände auf der Folienoberfläche zurückbleiben. Ebenfalls müssen Kalkrückstände entfernt werden.

Die Reinigung darf auf keinen Fall unter Sonnenbestrahlung und bei Temperaturen über +20° erfolgen.

**Beachten Sie auch unser Zubehörprogramm für die Planenkonfektion
www.gumpp-kunststoffe.de oder fordern Sie unseren Katalog an.**