

Sylomer® Fire-Retardant

Weiterverarbeitung und Konfektion

by getzner
sylomer®

Die Produktfamilie Sylomer® Fire-Retardant zeichnet sich durch Ihre vibrationsdämmende und brandhemmende Kombination aus.

Folgende Materialtypen sind in der Produktfamilie Sylomer® Fire-Retardant verfügbar:

| Farbe | Typ | verfügbare Streifenbreite | |
|---------|-------------------------|---------------------------|-------|
| FR 328 | Sylomer® FR 328 | 25 mm | 50 mm |
| FR 355 | Sylomer® FR 355 | 25 mm | 50 mm |
| FR 3110 | Sylomer® FR 3110 | 25 mm | 50 mm |
| FR 3220 | Sylomer® FR 3220 | 25 mm | |
| FR 418 | Sylomer® Marine FR 418 | 25 mm | |
| FR 428 | Sylomer® Marine FR 428 | 25 mm | |
| FR 442 | Sylomer® Marine FR 442 | 25 mm | |
| FR 455 | Sylomer® Marine FR 455 | 25 mm | |
| FR 4110 | Sylomer® Marine FR 4110 | 25 mm | |

Aufgrund der Additive, die für den Brandschutz beigefügt werden (keine halogenierten Flammschutzmittel), ist die Weiterverarbeitung und Konfektion aufwendiger bzw. schwieriger. Deshalb werden Sylomer® Fire-Retardant Produkte bereits in der Produktion bei Getzner auf Kundenwunsch (Streifen, Platten, ...) vorkonfektioniert.

Ist eine Konfektionierung erst auf der Baustelle bzw. vor Ort möglich, liefert Getzner die Werkstoffe als Platten mit maximal 1500 mm Länge und 500 mm Breite. Als Dicken sind 25 mm und teilweise 50 mm erhältlich. Von einem nicht zerspannenden Zuschnitt mit Messern aller Art (horizontal wie vertikal) raten wir ab, da die Messer sehr schnell stumpf werden.

Wenn möglich sollten die Sylomer® Werkstoffe mit einer Wasserstrahlanlage oder einem Laser konfektioniert werden. Ist eine Verarbeitung auf der Baustelle notwendig, empfehlen wir eine Stichsäge mit Holzsägeblatt.

Wird Sylomer® Fire-Retardant verklebt, so ist eine Verklebung auf den geschnittenen Flächen zu empfehlen. Sylomer® Fire-Retardant Werkstoffe weisen immer auf zwei gegenüberliegenden Seiten eine glatte, annähernd geschlossene Oberfläche (entstandene Haut beim Gießprozess) auf. Diese glatten Flächen lassen sich normalerweise (abhängig vom Klebeprozess) schlechter verkleben und mit einer Verklebung auf den geschnittenen und offenzelligen Poren ist meist eine bessere Adhäsion erreichbar.

Sylomer® Fire-Retardant Processing and Preparation

by getzner
sylomer®

The Sylomer® Fire-Retardant product range is characterised by its vibration-suppressing and fire-retardant properties.

The following types of material are available in the Sylomer® Fire-Retardant product range:

| Color | Type | available strip width | |
|---------|-------------------------|-----------------------|-------|
| FR 328 | Sylomer® FR 328 | 25 mm | 50 mm |
| FR 355 | Sylomer® FR 355 | 25 mm | 50 mm |
| FR 3110 | Sylomer® FR 3110 | 25 mm | 50 mm |
| FR 3220 | Sylomer® FR 3220 | 25 mm | |
| FR 418 | Sylomer® Marine FR 418 | 25 mm | |
| FR 428 | Sylomer® Marine FR 428 | 25 mm | |
| FR 442 | Sylomer® Marine FR 442 | 25 mm | |
| FR 455 | Sylomer® Marine FR 455 | 25 mm | |
| FR 4110 | Sylomer® Marine FR 4110 | 25 mm | |

Postprocessing and preparation are made more expensive and difficult by the presence of fire-retarding additives (not halogenated fire protection agents). For this reason, and at the request of the customer, Getzner will cut Sylomer® Fire-Retardant products to size in its factory (strips, panels, etc.).

If final assembly is not possible prior to delivery to the site, Getzner will supply the materials as panels with a maximum size of 1500 mm by 500 mm (length x width). The panels are available in thicknesses of 25 mm and partly 50 mm. We advise against non-machine cutting with any type of knife (horizontal as well as vertical), as the knives will go blunt very quickly.

If possible, Sylomer® materials should be cut to size using a water jet system or a laser. If the material has to be cut on site, we recommend the use of a padsaw fitted with a wood-cutting blade.

In cases where Sylomer® Fire-Retardant is being bonded, then bonding of the cut surfaces is recommended. Sylomer® Fire-Retardant materials always have on two opposite sides a smooth, almost closed surface (this is a skin that is produced during the casting process). Depending on the bonding process, these smooth surfaces do not normally bond very well; better adhesion will usually be achieved by bonding to the cut and open-celled pores.