

METAPOR® wird in Blöcken von 500 x 500 bis max. 420 mm Dicke hergestellt und in Platten gesägt. Die Luftdurchlässigkeit der Plattenoberfläche wird beim Sägen beeinträchtigt und muss vom Anwender durch Überfräsen der gesägten Oberfläche – Abtrag ca. 0,5 mm – vollumfänglich wieder hergestellt werden.

### Lagerung

Trocken lagern; vor Stößen und Schlägen schützen. Der Kontakt mit Fetten und Flüssigkeiten ist zu vermeiden.

### Spanabhebende Bearbeitung

Die Zerspanbarkeit von METAPOR® ist hervorragend und ist bestenfalls noch mit sehr leicht zerspanbarem Aluminium zu vergleichen. **METAPOR muss trocken bearbeitet werden und darf nicht mit Kühlflüssigkeit in Kontakt kommen.** Um ein Zuschmieren der Poren zu verhindern, müsse scharfe Werkzeuge mit einer Schneidengeometrie für Aluminium verwendet werden. Es kann sowohl mit HSS als auch mit Hartmetallwerkzeugen gearbeitet werden. Es ist ratsam die staubförmigen Späne abzusaugen. Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 1000 m/min sind problemlos möglich. Der Vorschub kann bis zu 0,1 mm/Zahn betragen, sollte aber bei dünnen Stegen und Kantenaustritten reduziert werden.

### Schleifen – Polieren

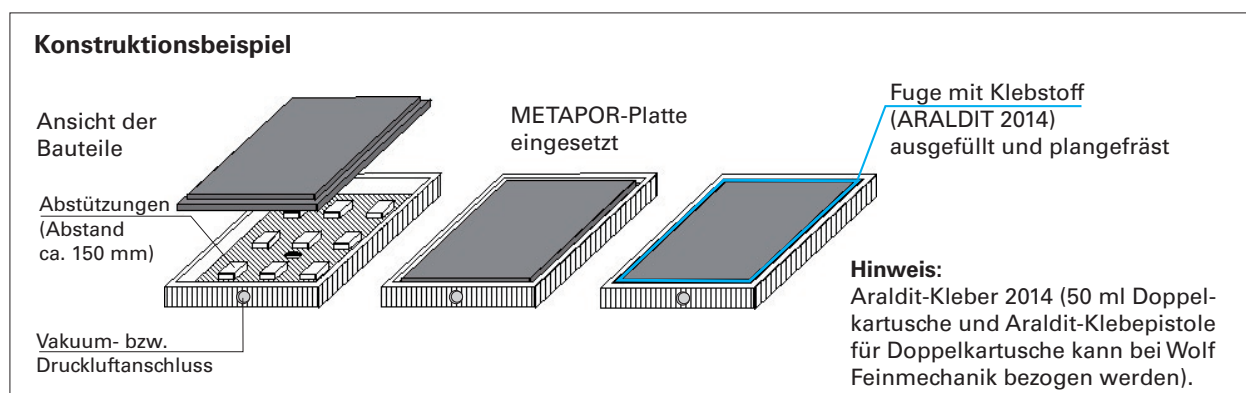
Die gefrästen Oberflächen können von Hand oder mit einem Schwingschleifer geschliffen und poliert werden. Korundpapier mit den Körnungen 400/600/1200 werden in der erwähnten Reihenfolge eingesetzt. **METAPOR® muss trocken und ohne Polierpaste geschliffen werden!**

### Reinigen bei Verschmutzungen durch Fette, Flüssigkeiten oder Staub

Mit verdünntem Geschirrspülmittel einreiben und anschließend mit reichlich sauberem Wasser waschen bis die Schaumbildung aufhört. Danach muss das METAPOR®-Bauteil ca. 3 Stunden (je nach Formgröße) bei 80 – 100° C im Ofen getrocknet werden. Die Poren von METAPOR®-Bauteilen können auch in Ultraschallbädern gereinigt werden. Gute Resultate wurden mit einer Betriebsfrequenz von 33 kHz und einer Reinigungsdauer von 15 min erzielt.

### Versiegelung der Poren

Sollte an gewissen Stellen eines METAPOR®-Bauteils die Luftdurchlässigkeit unerwünscht sein, können diese Stellen mit Kunstharzfarbe, Klebstoff, Epoxyharz oder vergleichbaren Materialien versiegelt werden.

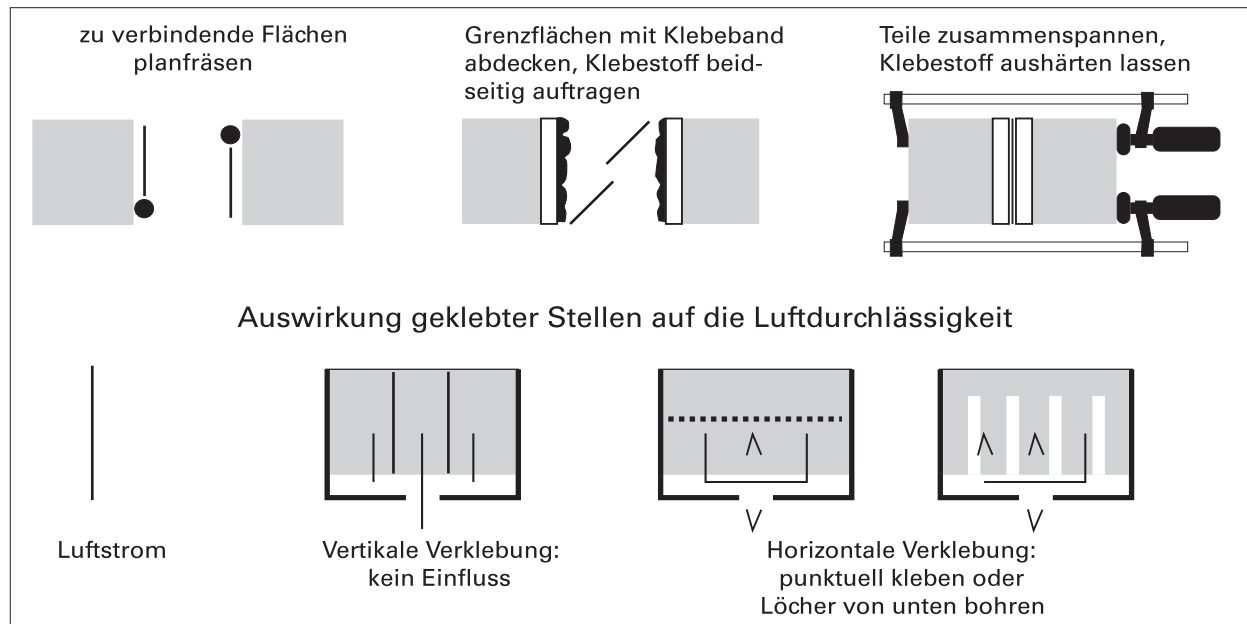


Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen und dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und bekräftigen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht von der Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung und von der Beachtung der Schutzrechte Dritter. Im übrigen gelten unsere derzeit gültigen Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

### Verkleben von Platten

Für METAPOR® BF 100 AL, CE 65 White und MC 100 AL empfehlen wir **ARALDIT 2014**. Für das hochtemperaturbeständige Plattenmaterial HD 210 AL sollte der Klebstoff **HYSOL EA 9394/C-2** von DEXTER Corp. verwendet werden.

Für eine optimale Verklebung und einer Klebnaht von minimaler Dicke müssen METAPOR® und Klebstoff auf 40° – 50° C vorgewärmt werden!



### Verschrauben von METAPOR®

METAPOR-Werkstücke können mit Spanplattenschrauben verschraubt werden. Die Vorbohrung soll ca. 1 mm kleiner sein als der Schraubendurchmesser. Gewindebuchsen aus Festigkeitsgründen einkleben (Araldit 2014).

### Reparatur von METAPOR®-Bauteilen

Sollten am fertigen METAPOR®-Bauteil Beschädigungen durch mechanische Einflüsse entstanden sein, so können diese wie folgt repariert werden:

- Beschädigte Stellen konisch ausbohren,
- Zapfen mit wenig Aufmaß aus METAPOR drehen (bei größeren Schäden sollte in der Bohrung punktuell Klebstoff aufgetragen werden),
- Zapfen in die Bohrung einschlagen,
- Zapfen bis auf Fläche abschleifen.

