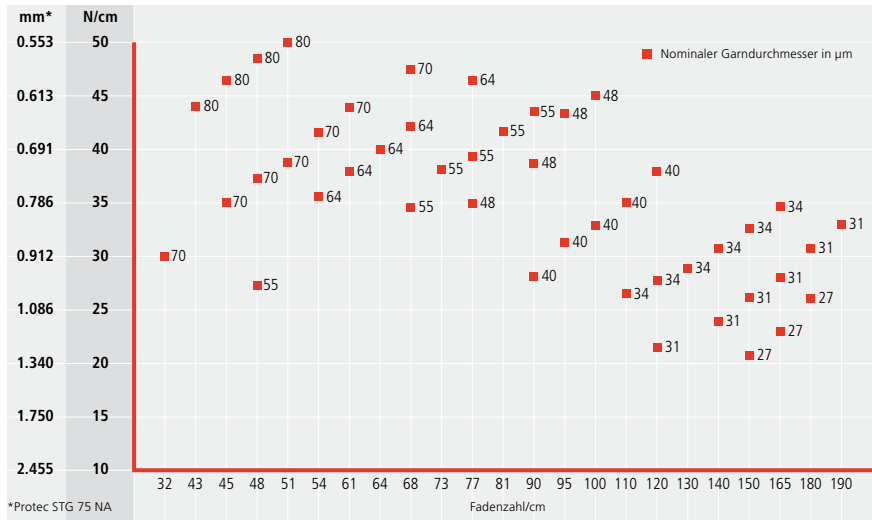


Mögliche Spannwerte für SEFAR® PET Hochmodulgewebe



Die in der Tabelle angegebenen Spannwerte werden in [N/cm] gemäss DIN-Norm 16611 (Siebdruckstandard) aufgeführt und basieren auf Messungen mit SEFAR® Tenscheck 100. Die angegebenen Werte beziehen sich auf Werte nach dem Spannprozess (jedoch vor dem Verkleben). Die angegebenen Werte sind gültig für Rahmenformate mit Schenkellängen von 1 m. Für grössere Formate reduziert sich der angegebene max. Spannwert alle weiteren 0,5 m der Schenkellänge um ca. 4 %.

Voraussetzungen:

- Um die angegebenen Spannwerte zu erreichen sollte Ihr Spannsystem folgende Voraussetzungen erfüllen:
- Verwendung von Spannklemmen wie SEFAR® 2, SEFAR® 3A oder anderen Geräten, die eine gleichbleibende und ausgeglichene Spannung garantieren
 - ein Klemmsystem, aus dem das Gewebe auch bei hohen Spannwerten nicht herausrutschen kann
 - Regelmässige Wartung (reinigen von Schmutz resp. Verunreinigungen wie Staub, Öl, etc. wird empfohlen)

- Funktionstüchtigkeit der Spannklemmen regelmässig überprüfen (scharfe Kanten)
- Hohe Luftfeuchtigkeit und hohe Temperaturen können den Spannprozess negativ beeinflussen und dadurch zu Problemen führen.

Spannprozess | Relaxation:

Spannungsabfall nach dem Verkleben: Das Gewebe kann innerhalb von 3 Min. auf die gewünschte Spannung gebracht werden. Vor dem Befestigen des Gewebes auf dem Rahmen 3–5 Minuten warten. Bei vorschriftsgemässigem Spannvorgang ist der Spannungsabfall innerhalb von 24 Std. bei Sefar PET-Geweben ca. 10–20 % (ohne Berücksichtigung des Einflusses des Druckrahmens)

Mögliche Ursachen bei Spannungsabfall

- schwache Rahmenprofile
- ungenügende Rahmenvorspannung
- Qualität der Verklebung
- hohe Luftfeuchtigkeit

Headquarters

Sefar AG

Hinterbissastrasse 12
9410 Heiden
Switzerland
Phone +41 71 898 57 00
Fax +41 71 898 57 21
printing@sefar.com
www.sefar.com

Subsidiaries

Sefar Maissa S.A.

08440 Cardedeu (Barcelona), Spain
Phone +34 93 844 47 10
Fax +34 93 844 47 20

Sefar Inc.

Buffalo, New York 14043, USA
Phone +1 800 995 0531
Fax +1 716 685 9469

Sefar S.A. de C.V.

54080 Tlalnepantla, Estado de México, México
Phone +52 55 5394 8689
Fax +52 55 5319 0358

Sefar Printing Solutions Ltda.

09895-003 São Bernardo do Campo, Brazil
Phone +55 11 4390 6300
Fax +55 11 4390 6301

Sefar Singapore Pte. Ltd.

159 Kampong Ampat #05-02 KA
Place, Singapore 368328
Phone +65 6299 9092
Fax +65 6299 6359

Sefar Filtration (India) Pvt. Ltd.

Val Bhiwandi 421302, Dist. Thane, India
Phone +91 2522 2940 34/35/36
Fax +91 2522 2940 37

Sefar Printing Solutions (Shanghai) Co. Ltd.

Shanghai 201108, China
Phone +86 21 6442 6800
Fax +86 21 6442 6866

Sefar Trading (Shenzhen) Co. Ltd.

518048 Futian District Shenzhen, China
Phone +86 755 3398 3868
Fax +86 755 3398 3863

Sefar (International) AG

Kwai Fong N.T., Hong Kong
Phone +852 2650 0581
Fax +852 2638 0580

Sefar Co. Ltd.

Suehiro-cho, Kita-ku Osaka,
Japan 530-0053
Phone +81 6 4709 1070
Fax +81 6 4709 1071

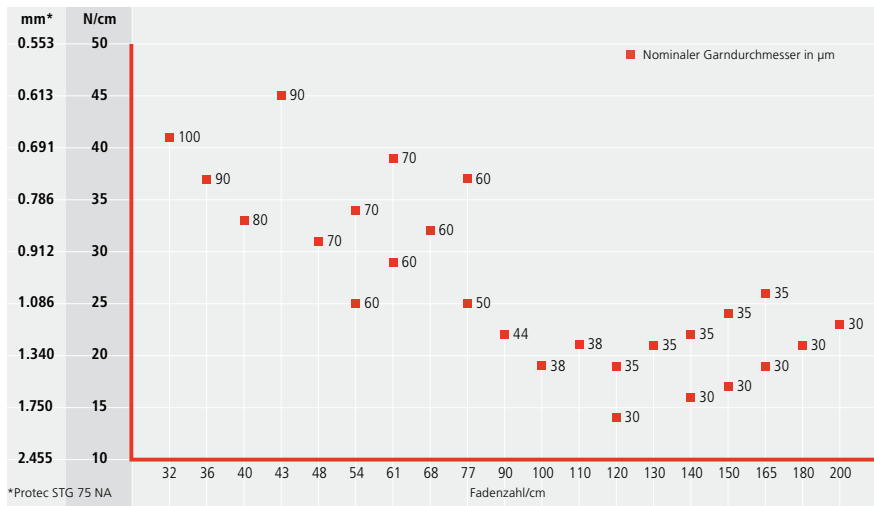
Sefar Pty Ltd

3043 Tullamarine, Victoria, Australia
Phone +61 3 9330 1122
Fax +61 3 9335 2592

S E F A R



Mögliche Spannwerte für SEFAR® PA Polyamidgewebe



Die in der Tabelle angegebenen Spannwerte werden in [N/cm] gemäss DIN-Norm 16611 (Siebdruckstandard) aufgeführt und basieren auf Messungen mit SEFAR® Tensocheck 100. Die angegebenen Werte beziehen sich auf Werte nach dem Spannprozess (jedoch vor dem Verkleben). Die angegebenen Werte sind gültig für Rahmenformate mit Schenkellängen von 1 m. Es ist nicht üblich grössere Rahmen mit PA-Geweben zu bespannen.

Voraussetzungen:

- Um die angegebenen Spannwerte zu erreichen sollte Ihr Spannsystem folgende Voraussetzungen erfüllen:
- Verwendung von Spannklammern wie SEFAR® 2, SEFAR® 3A oder anderen Geräten, die eine gleichbleibende und ausgeglichene Spannung garantieren
 - ein Klemmsystem, aus dem das Gewebe auch bei hohen Spannwerten nicht herausrutschen kann
 - Regelmässige Wartung (reinigen von Schmutz resp. Verunreinigungen wie Staub, Öl, etc. wird empfohlen)
 - Funktionstüchtigkeit der Spannklammern regelmässig überprüfen (scharfe Kanten)

- Hohe Luftfeuchtigkeit und hohe Temperaturen können den Spannprozess negativ beeinflussen und dadurch zu Problemen führen.

Spannprozess | Relaxation:

Spannungsabfall nach dem Verkleben: Das Gewebe kann innerhalb von 3 Min. auf die gewünschte Spannung gebracht werden. Vor dem Befestigen des Gewebes auf dem Rahmen 3–5 Minuten warten. Bei vorschriftsgemässigem Spannvorgang ist der Spannungsabfall innerhalb von 24 Std. ca. 20–30 % (ohne Berücksichtigung des Einflusses des Druckrahmens).

Mögliche Ursachen bei Spannungsabfall

- schwache Rahmenprofile
- ungenügende Rahmenvorspannung
- Qualität der Verklebung
- hohe Luftfeuchtigkeit

Waver: It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only. **Current data available on www.sefar.com**

Headquarters

Sefar AG

Hinterbissastrasse 12
9410 Heiden
Switzerland
Phone +41 71 898 57 00
Fax +41 71 898 57 21
printing@sefar.com
www.sefar.com

Subsidiaries

Sefar Maissa S.A.

08440 Cardedeu (Barcelona), Spain
Phone +34 93 844 47 10
Fax +34 93 844 47 20

Sefar Inc.

Buffalo, New York 14043, USA
Phone +1 800 995 0531
Fax +1 716 685 9469

Sefar S.A. de C.V.

54080 Tlalnepantla, Estado de México, México
Phone +52 55 5394 8689
Fax +52 55 5319 0358

Sefar Printing Solutions Ltda.

09895-003 São Bernardo do Campo, Brazil
Phone +55 11 4390 6300
Fax +55 11 4390 6301

Sefar Singapore Pte. Ltd.

159 Kampong Ampat #05-02 KA
Place, Singapore 368328
Phone +65 6299 9092
Fax +65 6299 6359

Sefar Filtration (India) Pvt. Ltd.

Val Bhiwandi 421302, Dist. Thane, India
Phone +91 2522 2940 34/35/36
Fax +91 2522 2940 37

Sefar Printing Solutions (Shanghai) Co. Ltd.

Shanghai 201108, China
Phone +86 21 6442 6800
Fax +86 21 6442 6866

Sefar Trading (Shenzhen) Co. Ltd.

518048 Futian District Shenzhen, China
Phone +86 755 3398 3868
Fax +86 755 3398 3863

Sefar (International) AG

Kwai Fong N.T., Hong Kong
Phone +852 2650 0581
Fax +852 2638 0580

Sefar Co. Ltd.

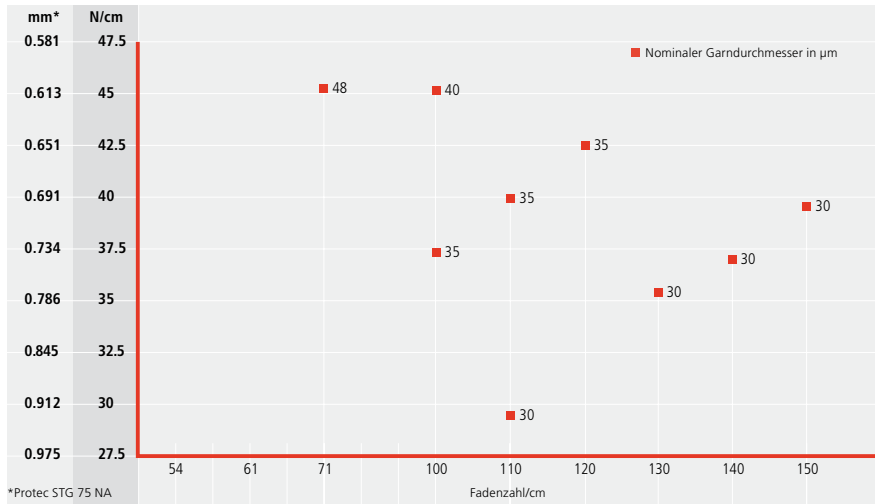
Suehiro-cho, Kita-ku Osaka,
Japan 530-0053
Phone +81 6 4709 1070
Fax +81 6 4709 1071

Sefar Pty Ltd

3043 Tullamarine, Victoria, Australia
Phone +61 3 9330 1122
Fax +61 3 9335 2592



Mögliche Spannwerte für SEFAR® PME



Die in der Tabelle angegebenen Spannwerte werden in [N/cm] gemäss DIN-Norm 16611 (Siebdruckstandard) aufgeführt und basieren auf Messungen mit SEFAR® Tensocheck 100. Die angegebenen Werte beziehen sich auf Werte nach dem Spannprozess (jedoch vor dem Verkleben). Die angegebenen Werte sind gültig für Rahmenformate mit Schenkellängen von 1 m. Für grössere Formate reduziert sich der angegebene max. Spannwert alle weiteren 0,5 m der Schenkellänge um ca. 4 %.

Voraussetzungen:

Um die angegebenen Spannwerte zu erreichen sollte Ihr Spannsystem folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Verwendung von Spannklammern wie SEFAR® 2, SEFAR® 3A oder anderen Geräten, die eine gleichbleibende und ausgeglichene Spannung garantieren
- ein Klemmsystem, aus dem das Gewebe auch bei hohen Spannwerten nicht herausrutschen kann
- Regelmässige Wartung (reinigen von Schmutz resp. Verunreinigungen wie Staub, Oel, harte Kleberrückstände etc. wird empfohlen)
- Funktionstüchtigkeit der Spannklammern regelmässig überprüfen

- Hohe Luftfeuchtigkeit und hohe Temperaturen können den Spannprozess negativ beeinflussen und dadurch zu Problemen führen.

Spannprozess | Relaxation:

Spannungsabfall nach dem Verkleben: Das Gewebe kann innerhalb von 3 Min. auf die gewünschte Spannung gebracht werden. Vor dem Befestigen des Gewebes auf dem Rahmen 3–5 Minuten warten. Bei vorschriftsgemässigem Spannvorgang ist der Spannungsabfall innerhalb von 24 Std. bei SEFAR® PME ca. 10–15 % (ohne Berücksichtigung des Einflusses des Druckrahmens)

Mögliche Ursachen bei Spannungsabfall

- schwache Rahmenprofile
- ungenügende Rahmenvorspannung
- Qualität der Verklebung
- hohe Luftfeuchtigkeit

Waver: It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only. **Current data available on www.sefar.com**

Headquarters

Sefar AG

Hinterbissastrasse 12
9410 Heiden
Switzerland
Phone +41 71 898 57 00
Fax +41 71 898 57 21
printing@sefar.com
www.sefar.com

Subsidiaries

Sefar Maissa S.A.

08440 Cardedeu (Barcelona), Spain
Phone +34 93 844 47 10
Fax +34 93 844 47 20

Sefar Inc.

Buffalo, New York 14043, USA
Phone +1 800 995 0531
Fax +1 716 685 9469

Sefar S.A. de C.V.

54080 Tlalnepantla, Estado de México, México
Phone +52 55 5394 8689
Fax +52 55 5319 0358

Sefar Printing Solutions Ltda.

09895-003 São Bernardo do Campo, Brazil
Phone +55 11 4390 6300
Fax +55 11 4390 6301

Sefar Singapore Pte. Ltd.

159 Kampong Ampat #05-02 KA
Place, Singapore 368328
Phone +65 6299 9092
Fax +65 6299 6359

Sefar Filtration (India) Pvt. Ltd.

Val Bhiwandi 421302, Dist. Thane, India
Phone +91 2522 2940 34/35/36
Fax +91 2522 2940 37

Sefar Printing Solutions (Shanghai) Co. Ltd.

Shanghai 201108, China
Phone +86 21 6442 6800
Fax +86 21 6442 6866

Sefar Trading (Shenzhen) Co. Ltd.

518048 Futian District Shenzhen, China
Phone +86 755 3398 3868
Fax +86 755 3398 3863

Sefar (International) AG

Kwai Fong N.T., Hong Kong
Phone +852 2650 0581
Fax +852 2638 0580

Sefar Co. Ltd.

Suehiro-cho, Kita-ku Osaka,
Japan 530-0053
Phone +81 6 4709 1070
Fax +81 6 4709 1071

Sefar Pty Ltd

3043 Tullamarine, Victoria, Australia
Phone +61 3 9330 1122
Fax +61 3 9335 2592

SEFAR

