

Verarbeitungshinweise für die Fertigung des Kennzeichen G-elumic®

1. Allgemeines

Der Kennzeichenrohling für das selbstleuchtende Kennzeichen G-elumic kann mit allen am Markt gebräuchlichen Klotzwerkzeugen und Fertigungsmaschinen (Presse, Heißsiegelmaschine etc.) verarbeitet und daraus ein individuelles selbstleuchtendes Kennzeichen mit den verlangten Buchstaben- und Zahlenkombinationen für den Endkunden angefertigt werden. Dabei sind die nachfolgenden Punkte unbedingt zu beachten, damit es zu keinen Schäden am Kennzeichenrohling kommt.

2. Klotzwerkzeuge

Es können alle am Markt vorhandenen Klotzwerkzeuge der verschiedenen Lieferanten ohne Änderungen für das Prägen der G-elumic Rohlinge verwendet werden. Selbst Buchstaben-/Zahlenskelette für Gummiprägung und so genannte Grundwerkzeuge mit Einsätzen können grundsätzlich verwendet werden. Bei Gummiprägung und der Verwendung von Grundwerkzeugen muss jedoch ein beschädigungsfreier Durchlass für das Kabel vorhanden sein und die Gesamteinrichtung für das Prägen der selbstleuchtenden Kennzeichen geeignet sein. Dieses ist im Einzelfall zu prüfen.



3. Presse (Prägen der Rohlinge)

Für das Prägen der G-elumic Rohlinge können ebenfalls alle am Markt vorhandenen Maschinen der verschiedenen Hersteller eingesetzt werden. Die Klotzwerkzeuge sind dabei, wie üblich auf dem Prägetisch anzuordnen. Für das eigentliche Prägen des Rohlings sind die nachfolgend aufgeführten Details zu beachten:

- Die Kennzeichenrohlinge dürfen nur einzeln geprägt werden. Ein Doppelprägen von 2 Kennzeichenrohlingen gleichzeitig, wie zum Teil üblich, ist nicht möglich.

- Die Kennzeichenrohlinge sind so in die Klotzwerkzeuge einzulegen, dass das Anschlusskabel lose nach vorne (zum Bediener) aus der Presse heraus liegt und nicht von den Klotzwerkzeugen beschädigt werden kann. Hierbei dürfen keine geschlossenen EURO-Anschläge (Klotzwerkzeug) verwendet werden, da ansonsten das Kabel nicht entsprechend nach vorne rausgeführt werden kann.



- Für das Prägen der Rohlinge ist ein normaler Prägedruck (ca. 100 bar) zu verwenden. Der Druck sollte auf keinen Fall zu hoch sein (wie z.B. beim Doppelprägen).
- Die beigelegte Folie sollte beim Prägen als Schutz vor scharfkantigen Werkzeugen auf den Rohling gelegt werden.

4. Heißsiegelmaschine (Einfärben der geprägten Kennzeichenrohlinge)

Für das Einfärben der geprägten Kennzeichenrohlinge können alle am Markt vorhandenen einzeiligen Heißsiegelmaschinen der verschiedenen Hersteller ohne Veränderungen eingesetzt werden. Die Verwendung von Lackiermaschinen zum Einfärben ist aufgrund des am Kennzeichen angebrachten Anschlusskabels nicht möglich. Beim Einfärben der Kennzeichenrohlinge mit Heißsiegelmaschinen sind die nachfolgend aufgeführten Hinweise zu beachten:

- Vor dem Einlegen des geprägten Kennzeichenrohlings in die Heißsiegelmaschine sind größere Freibereiche zwischen den geprägten Stellen auf dem Kennzeichenrohling mit Plättchen auszulegen, damit die Gefahr von schwarzen Flecken auf diesen Stellen reduziert wird. Außerdem ist insbesondere die Kontaktstelle des Kennzeichens (links unter dem EURO-Feld) mit einem Abdeckplättchen abzudecken.



- Vor dem eigentlichen Heißsiegeln muss die Stellung der Heißsiegelwalze (Höhe der Walze über dem Kennzeichen) im Verhältnis zum Einfärben der ausschließlich reflektierenden Kennzeichenrohlinge nicht verändert werden.
- Die Kennzeichenrohlinge sind so durch die Heißsiegelmaschine durchzuführen, dass das Anschlusskabel lose nach vorne (zum Bediener) aus der Heißsiegelmaschine heraus liegt und sich beim Durchführen des Kennzeichens nicht an der Maschine (Walze) verhakht.



- Die Kennzeichenrohlinge sollten vor dem Herablassen der Silikonwalze unter dieser platziert werden. Wenn die Rohlinge unter die herabgelassene Walze geschoben werden, kann die reflektierende Folie beschädigt werden.
- Schwarze Flecken auf den reflektierenden und später leuchtenden Freistellen zwischen den geprägten Buchstaben/Zahlen können mit den üblichen Fleckentfernern vorsichtig beseitigt werden.
- Sollten nach dem ersten Heißsiegeln noch nicht eingefärbte Fehlstellen auf den geprägten Stellen des Kennzeichens existieren kann das Kennzeichen ohne Probleme auch ein zweites Mal oder öfter durch die Heißsiegelmaschine durchgeführt werden. Dabei kann auch die Stellung des Heißsiegelrades verändert werden (z.B. dichter zum Kennzeichen). Beim wiederholten Durchlassen des Kennzeichens durch die Heißsiegelmaschine ist zu beachten, dass das Kennzeichen immer nach 2 Durchläufen abzukühlen ist (kurze Wartezeit vor dem nächsten Durchgang) damit keine Hitzeschäden am Kennzeichen auftreten können.

5. Plakettenhalter

Sollten Plakettenhalter für das Kennzeichen benötigt werden, so sind diese mit Spezialklebern auf dem Kennzeichen zu verkleben. Diesen Kleber können wir Ihnen bei Bedarf gerne zur Verfügung stellen.

6. Montage des Kennzeichens am Kraftfahrzeug

Das fertige Kennzeichen kann in alle am Markt vorhandenen Kennzeichenverstärker eingesetzt werden und benötigt keinen speziellen Verstärker.

Bei der Montage ist die, dem Kennzeichenrohling beigefügte, Montageanleitung unbedingt zu befolgen, damit die Gewährleistungsansprüche nicht verloren gehen.

7. Entsiegeln von gebrauchten Kennzeichen

Beim Entsiegeln der amtlichen Plaketten der Zulassungsstellen ist darauf zu achten, dass die unter der transparenten reflektierenden Folie liegende elektrolumineszierende Folie nicht beschädigt wird. Dieser Entsiegelungsvorgang hat also mit großer Vorsicht und Aufmerksamkeit zu erfolgen. Außerdem ist dafür Sorge zu tragen, dass die neue amtliche Plakette möglichst genau über die alte Entsiegelungsstelle geklebt wird, damit die elektrolumineszierende Folie weiterhin vor Feuchtigkeit geschützt wird.

