Amstetten, Österreich – 09/07/2025

**Wissenswertes zur TPA-Isolierglasproduktion: Die 10 häufigsten Fragen**

*Die LiSEC Schulungen zielen darauf ab, unseren Kunden das notwendige Wissen und die Fähigkeiten zu vermitteln, um das volle Potenzial unserer Lösungen auszuschöpfen. Für Neueinsteiger sowie für diejenigen, die ihr Wissen auffrischen möchten, haben wir die häufigsten Fragen aus der TPA-Schulung zusammengestellt.*

1. **Kann man das Material, das in den Auffangbehälter abgelassen wurde, wiederverwenden?**

Um die Qualität der TPA-Abstandhalter zu gewährleisten, muss das Material bei der richtigen Temperatur auf die Glasscheibe aufgebracht werden. Nach einem Maschinenstillstand muss eine gewisse Menge TPA-Material abgelassen werden, bis die richtige Temperatur erreicht ist. Das TPA-Material enthält ein Trockenmittel, das bei Kontakt mit Luft aktiviert wird und dann nicht mehr verwendet werden kann. Daher kann das abgelassene Material nicht wiederverwendet werden.

***Anwender-Tipp!*** Um zu verhindern, dass das TPA-Material im Auffangbehälter kleben bleibt, kannst du den Behälter mit der Schutzfolie auslegen, die beim Öffnen eines TPA-Material-Fasses auf der Oberfläche liegt. Das macht die spätere Reinigung viel einfacher.

1. **Im Menü gibt es Voreinstellungen für verschiedene Spacerbreiten. Kann ich auch meine eigene Spacerbreite festlegen?**

Der Maschinenbediener kann selbst ein Rezept für eine individuelle Spacerbreite anlegen. Um einen 7 mm breiten Spacer zu produzieren, ist es am einfachsten, das Rezept für einen 6 oder 8 mm breiten Spacer zu klonen. Danach müssen die Rezeptparameter feinabgestimmt werden, um unschöne Ecken oder Verformungen zu vermeiden. Die empfohlene Reihenfolge für die Einstellungen ist: Zuerst die Geraden prüfen, dann die Menge, gefolgt von der Spacerbreite, den Ecken und schließlich den Verschluss.

***Anwender-Tipp!*** Wenn die gewünschten Breiten im Voraus bekannt sind, können individuelle Rezepte schon bei der Bestellung der Maschine angefragt und getestet geliefert werden.

1. **Muss das TPA-Material unbedingt schwarz sein?**

Es wird nach Alternativen geforscht, aber momentan ist schwarzes Material die beste Option, weil es durch UV-Strahlung nicht brüchig wird. Je nach Einbauweise beeinträchtigt es die optischen Eigenschaften des Isolierglaselements nur geringfügig.

1. **Ich möchte die Produktion steigern. Kann man die Applikation des TPA-Materials schneller machen?**

Die Applikationsgeschwindigkeit der Düse passt sich automatisch der Materialmenge an, die durchfließt. Mehr Material bedeutet schnellere Applikation, weniger Material bedeutet langsamere Applikation. Dadurch bleibt die Applikation präzise und konsistent. Die LiSEC TPA Linie bietet andere Möglichkeiten, die Produktionskapazität zu erhöhen: Gegenscheiben können mittels Übertransport am Applizierkopf vorbeigeleitet werden, um die Wartezeiten bei Applikationen zu verkürzen.

1. **Wie sehen die TPA-Spacer an der Nahtstelle aus? Kann man den Verschluss sauber und gasdicht lösen?**

Um TPA-Spacer sauber und gasdicht zu verschließen, gibt es technische Tricks wie eine Druckausgleichsstelle und präzise eingestellte Offsets. Der Verschluss wird schmaler gefertigt und in der Presse auf die gewünschte Breite gepresst. Danach wird er mit Greifern auseinandergezogen, um das korrekte Anwachsen sicherzustellen.

1. **Wofür ist der Materialspeicher gut? Könnte man das TPA-Material nicht direkt vom Fass zur Düse leiten?**

Der Materialspeicher fungiert als Zwischenglied zwischen dem Fass und der Düse, um eine optimale Verarbeitung des Materials zu gewährleisten. Er sorgt dafür, dass das TPA-Material sich setzen und akklimatisieren kann, bevor es an die Düse gelangt, und ermöglicht die Temperaturregulierung. Außerdem dient der Materialspeicher als Druckerhöhungsstation, um den für die Applikation notwendigen Druck aufzubauen. Mit zwei Materialspeichern (je 20l) ist eine nahtlose Produktion möglich: Während aus dem ersten Speicher produziert wird, kann der zweite mit neuem Material befüllt werden.

1. **Ich überlege, den Materialhersteller zu wechseln. Mit welchem Aufwand muss ich rechnen?**

Das Materialverhalten variiert je nach Hersteller. Vor der Auslieferung werden alle Rezepte mit dem vom Kunden spezifizierten Material getestet und die Maschine kalibriert. Beim Wechsel des Materialherstellers muss das Altmaterial ausgespült und die Maschine für alle 8 Standard-Spacerbreiten neu kalibriert werden. Dies erfordert etwa ein 200-l-Fass und einen Tag. Für die Kalibrierung wird die Unterstützung eines LiSEC Technikers oder eines speziell geschulten Mitarbeiters empfohlen.

***Anwender-Tipp!*** LiSEC bietet bei der Bestellung die Möglichkeit, mehrere Material-Hersteller anzugeben und getestete Rezepte für den jeweiligen Hersteller zu hinterlegen. Lass dir deine Wunschanbieter hinterlegen!

Manche Anbieter begleiten die Umstellung vor Ort und schulen dich auf die Materialspezifikationen und -eigenheiten. Frag deinen neuen Anbieter nach diesem Service.

1. **Auf welche Qualitätsmerkmale sollte ich achten, um die optimale Anhaftung zwischen TPA-Spacer und Glas zu gewährleisten?**

TPA-Material wird bei 130°C verarbeitet und hat dann eine Konsistenz wie Kaugummi. Die Qualität kann sofort nach der Applikation visuell kontrolliert werden. Das TPA-Material sollte schwarz, glänzend und ebenmäßig auf das Glas aufgebracht sein. Auf der Gegenscheibe muss das Material erst anwachsen und eine chemische Verbindung mit dem Glas eingehen. Frisch applizierte Abstandhalter sind hellgrau und ebenmäßig, ohne Luftblasen, vollständig angewachsene Abstandhalter sind schwarz und glänzend. Die zulässige Anwachszeit ist in der Verarbeitungsrichtlinie des Herstellers hinterlegt. Wenn das gewünschte Ergebnis nicht in der vorgegebenen Zeit erreicht ist, muss der Applikationsprozess überprüft werden.

1. **Auf dem Etikett des Materialherstellers stehen viele Informationen. Welche sind für mich wichtig?**

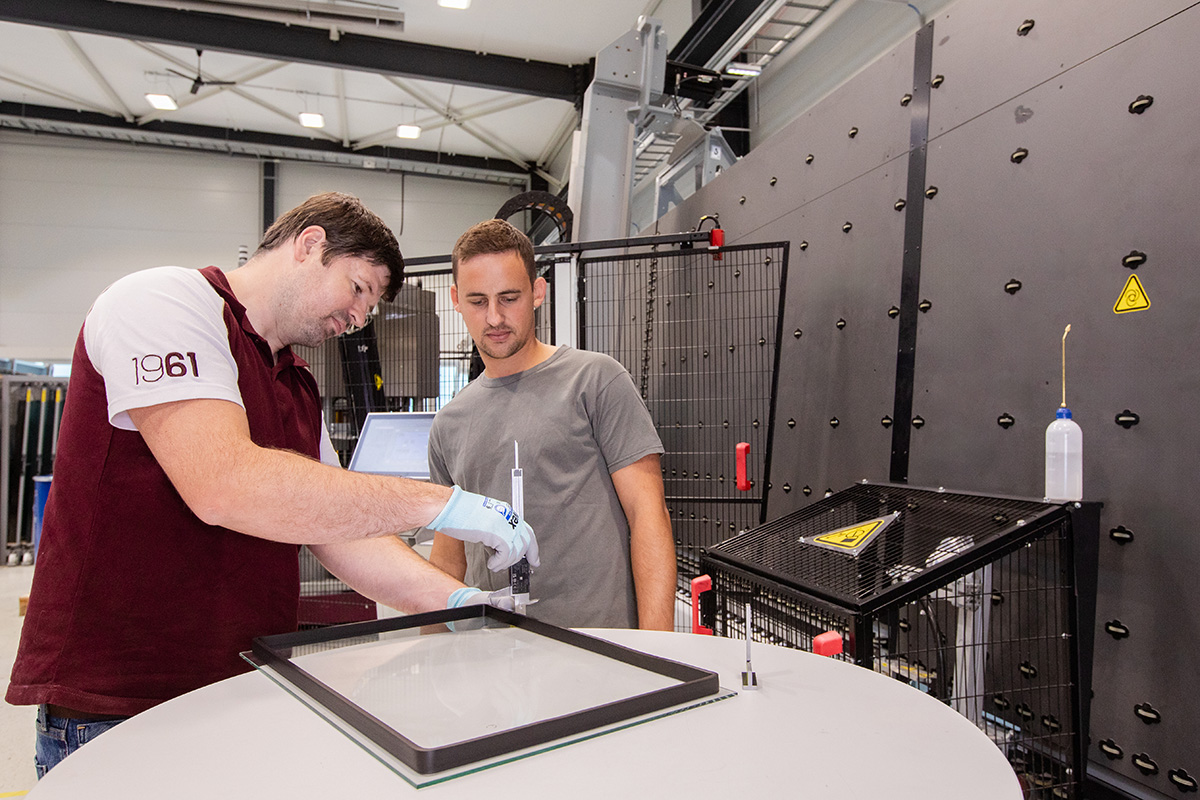
Beim Wechsel zu einem neuen Fass ist die Chargennummer auf dem Etikett des TPA-Material-Fasses am wichtigsten. TPA-Material wird in Chargen von etwa 4-8 Fässern angerührt. Da es zwischen Chargen geringfügige Unterschiede geben kann, empfiehlt es sich, gelieferte Chargen komplett aufzubrauchen und beim Wechsel zu einer neuen Charge die Rezepte zu kontrollieren.

***Anwender-Tipp!*** Im TPA-Programm kannst du die Chargennummer bei den Produktionsdaten zu jedem Fass hinterlegen. So kannst du bei Reklamationen leicht nachvollziehen, ob eine ganze Charge Qualitätsmängel aufweist.

1. **An meiner TPA-Linie werden Rezepteinstellungen vorgenommen. Was sollte dafür bereitstehen?**

Kontrollen der TPA-Applikationsqualität werden während des Maschinenaufbaus, bei Einstellungsarbeiten und bei Technikereinsätzen vor Ort durchgeführt. Hauptwerkzeuge sind eine digitale Schiebelehre zum Vermessen der Spacerhöhe und -breite sowie ein kleiner Anschlagwinkel zur Kontrolle des rechten Winkels zur Glasscheibe. Besonders wichtig ist dies bei breiteren Spacern aufgrund des höheren Eigengewichts. Nützlich sind auch Testscheiben in verschiedenen Größen, ein hochwertiges Maßband, Marker zur Messstellen-Definition, Reinigungspapier, Isopropyl-Alkohol und ein Fass zum Sammeln des verbrauchten Testmaterials.

**Bilder:**



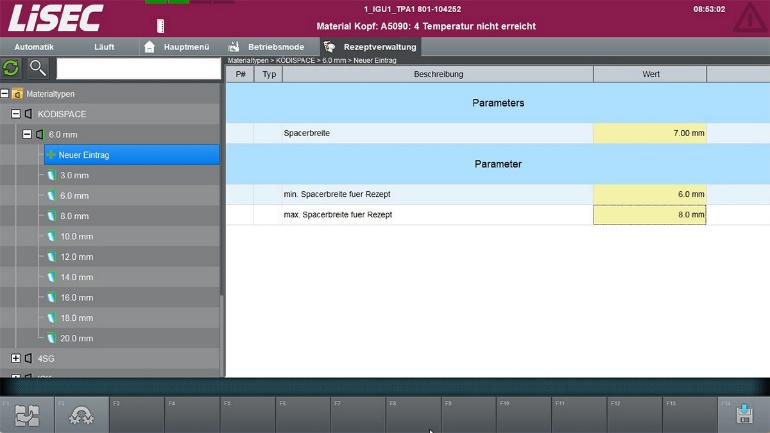
© LiSEC; TPA-Schulung, Jürgen Schrattenecker, Thomas Binder



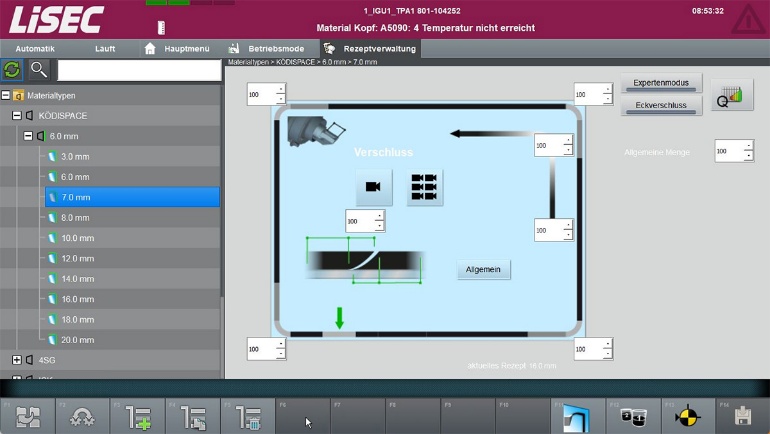
© LiSEC; TPA-Schulung, Wieser Franz, Jürgen Schrattenecker



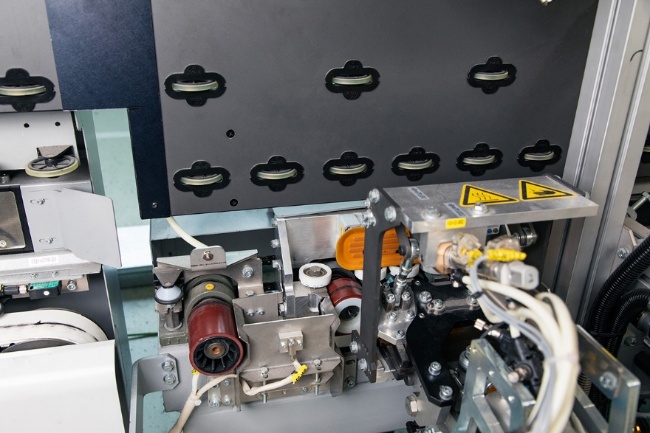
© LiSEC; Zu Frage 1: Abgelassenes TPA-Material



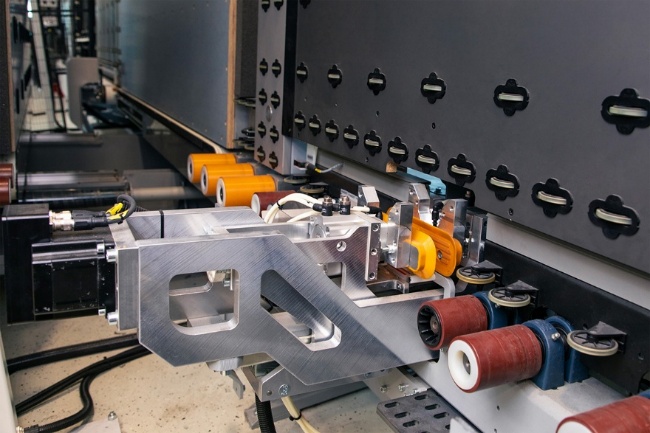
© LiSEC; Zu Frage 2: Parameter Menü



© LiSEC; Zu Frage 2: Eckverschluss Einstellungen



© LiSEC; Zu Frage 5: Verschlusseinheit



© LiSEC; Zu Frage 5: Verschlusseinheit Greifer



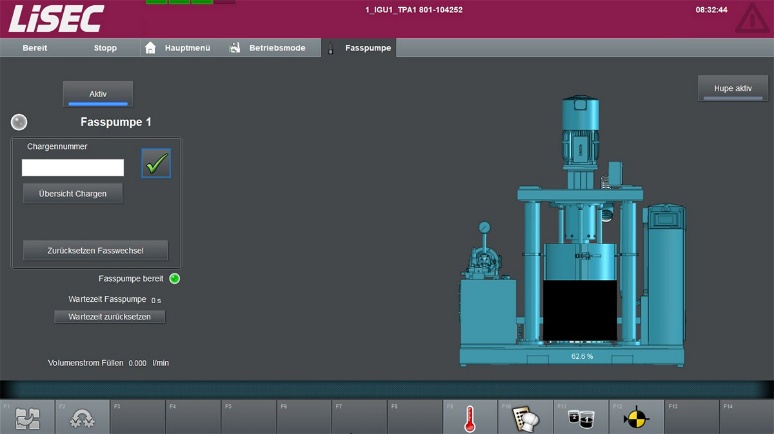
© LiSEC; Zu Frage 5: Nahtstelle Verschluss



© LiSEC; Zu Frage 6: Materialspeicher



© LiSEC; Zu Frage 8: TPA Element versiegelt



© LiSEC; Zu Frage 9: Chargennummer erfassen



© LiSEC; Zu Frage 10: Schieblehre und Anschlagwinkel

**Über LiSEC**

LiSEC mit Hauptsitz in Seitenstetten/Amstetten ist eine weltweit tätige Unternehmensgruppe, die seit über 60 Jahren individuelle und umfassende Lösungen in der Flachglasverarbeitung und -veredelung anbietet. Im Jahr 2024 erwirtschaftete die Gruppe mit rund 1.300 Mitarbeiter:innen und 25 Standorten einen Umsatz von knapp 300 Millionen Euro bei einer Exportquote von über 95 Prozent. LiSEC steht für hochwertige Maschinen und Anlagen sowie integrierte Komplettlösungen inklusive Software entlang der gesamten Wertschöpfungskette der Flachglasverarbeitung. Das Produktportfolio umfasst sowohl Einzelmaschine als auch komplette Produktionslinien für den Glaszuschnitt, die Glaskanten- und Glasflächenbearbeitung, die Fertigung von Isolier- und Verbundglas sowie die dahinterliegende Intra- und Extralogistik. Kunden profitieren von der Zusammenarbeit mit einem Komplettanbieter, der über umfassende Erfahrung in der Umsetzung großer Projekte und ein globales Servicenetzwerk verfügt.

**Weitere Informationen:**  
Claudia GUSCHLBAUER

Direktorin für Marketing und Unternehmenskommunikation

LiSEC Austria GmbH  
Peter-Lisec-Str. 1 – 3353 Seitenstetten, Österreich  
Tel.: +43 7477 405-1115  
Mobil: +43 660 871 58 03  
E-Mail: [claudia.guschlbauer@lisec.com](mailto:claudia.guschlbauer@lisec.com) – [www.lisec.com](http://www.lisec.com/?utm_source=Press-Release&utm_medium=Word-PDF&utm_campaign=DE)