

PLEXIGLAS® | PLACRYL®

PŁYTY WYLEWANE

DANE TECHNICZNE

Właściwości:	j.m.	plyty wylewane (GS)
FIZYCZNE		
Gęstość	g/cm ³	1,19
Przepuszczalność światła	%	92
Ciepło właściwe	J/gK	1,47
MECHANICZNE		
Siła rozciągania	MPa	110-40
Wydłużenie przy pęknięciu	%	5,5
Współczynnik sprężystości podłużnej	MPa	3300
Udarność wg Charpy'ego - bez karbu	KJ/m ²	15
Udarność wg Izoda - z karbem	KJ/m ²	1,6
Minimalny promień gięcia na zimno	mm	330 x grubość
Przyrost wagi przy zanurzeniu	%	2,1
TERMICZNE		
Temperatura mięknięcia wg (Vicat'a)	°C	115
Przewodność ciepła	W/mK	0,19
Współczynnik liniowej rozszerzalności cieplnej 0-50 °C	mm/m°C	0,07
Temperatura odkształcania cieplnego / Metoda A: 1,80 MPa	°C	105-107
Temperatura odkształcania cieplnego / Metoda B: 0,45 MPa	°C	113-115
Najwyższa temperatura użytkowa	°C	80
Najniższa temperatura użytkowania	°C	-40
Temperatura formowania	°C	160-175
ELEKTRYCZNE		
Volume resistivity	Ohm-cm	10 ¹⁵
Surface resistivity	Ohm	5x10 ¹³

Plexiglas GS led - BACKLIGHTING - podświetlenie od tyłu :

- WH 51 - stała przepuszczalność światła dla wszystkich grubości
- WM51 - zmienna przepuszczalność światła dla poszczególnych grubości

TOLERANCJA GRUBOŚCI

Cecha	Wylewane GS, Plexiglas GS, Placryl GS
Tolerancja grubości	Plexiglas± (0,4 + 0,1 x grubość płyty)
Tolerancja grubości	Placryl, 3mm ± 17%, 4-6mm ± 12%; 8 mm ± 10%; 10- 20 mm ± 9%;

PLEXIGLAS[®] | PLACRYL[®]

PŁYTY WYLEWANE

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

PŁYTY WYLEWANE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE MECHANICZNEJ

- cięcie, frezowanie
- wiercenie
- gwintowanie
- toczenie
- piaskowanie
- polerowanie
- grawerowanie
- gięcie na zimno

PŁYTY WYLEWANE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE TERMICZNEJ

- gięcie na gorąco
- termoformowanie
- wygrzewanie zgrzewanie
- spawanie
- klejenie

TRANSPORT

Płyty należy transportować ostrożnie, w pozycji poziomej na palecie, zabezpieczając powierzchnię przed zarysowaniem. Załadunek i wyładunek powinien odbywać się w sposób, który zapewni ochronę płyt przed uszkodzeniem mechanicznym.

SKŁADOWANIE

Płyty należy składować w pozycji poziomej na palecie w suchym pomieszczeniu z brakiem ekstremalnych temperatur, optymalna temp. składowania 15 - 20 ° C, unikając bezpośredniego światła słonecznego, oraz lamp z dużym udziałem promieniowania UV, najlepiej w zaciemnionym pomieszczeniu wewnątrz budynku, bez wilgoci, bez wysokiej wilgotności powietrza.

Należy unikać wystawiania płyt w stosie na działanie promieni słonecznych. Jak wszystkie termoplasty, płyty składowane w stosie narażone na działanie słońca mają tendencje do kumulacji ciepła, co może doprowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia płyt. W przypadku ewentualnego krótkotrwałego składowania płyt na zewnątrz należy przykryć paletę z płytami białą folią lub tkaniną ochronną. Należy unikać kontaktu z innymi substancjami, takimi jak oleje, smary, rozpuszczalniki. Należy unikać kontaktu z innymi substancjami, takimi jak oleje, smary, rozpuszczalniki.