

PLEXIGLAS®

PRĘTY WYTŁACZANE/WYLEWANE

DANE TECHNICZNE

Właściwości:	j.m.	Pręty wytłaczane	Pręty wylewane
MECHANICZNE			
Siła rozciągania	MPa	110-35	110-40
Współczynnik sprężystości	MPa	3300	3300
Udarność wg Charpy'ego - bez karbu	KJ/m ²	15	15
Udarność wg Izoda - z karbem	KJ/m ²	1,6	1,6
Przyrost wagi przy zanurzeniu	%	2,1	2,1
TERMICZNE			
Temperatura mięknięcia wg (Vicat'a)	°C	103	115
Najwyższa temperatura użytkowa	°C	70	80
Temperatura formowania	°C	150-160	160-175
OPTYCZNE			
Powierzchnia		Błyszcząca	Polerowana
Przepuszczalność światła		92	92
Przepuszczalność UV		Tak	Nie

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

PŁYTY WYTŁACZANE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE MECHANICZNEJ

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

TRANSPORT

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

PŁYTY WYTŁACZANE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE TERMICZNEJ

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

SKŁADOWANIE

Rury, pręty 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 kontaktu z innymi substancjami, takimi jak oleje, smary, rozpuszczalniki.