

PLEXIGLAS®

RURY WYTŁACZANE

DANE TECHNICZNE

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

PLEXIGLAS[®]

RURY WYTŁACZANE

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

PŁYTY WYTŁACZANE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE MECHANICZNEJ

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

PŁYTY WYTŁACZANE 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 tendencję 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.