

PLEXIGLAS® | PLACRYL®

PŁYTY WYTŁACZANE

DANE TECHNICZNE

| Właściwości: | j.m. | płyty wytłaczane(XT) |
|--|-------------------|----------------------|
| FIZYCZNE | | |
| Gęstość | g/cm ³ | 1,19 |
| Przepuszczalność światła | % | 92 |
| Ciepło właściwe | j/gK | 1,47 |
| MECHANICZNE | | |
| Siła rozciągania | MPa | 103-35 |
| Wydłużenie przy pęknięciu | % | 4,5 |
| 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 | 102 |
| 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 | 95 |
| Temperatura odkształcania cieplnego / Metoda B: 0,45 MPa | °C | 100 |
| Najwyższa temperatura użytkowa | °C | 70 |
| Najniższa temperatura użytkowania | °C | -40 |
| Temperatura formowania | °C | 150-160 |
| ELEKTRYCZNE | | |
| Volume resistivity | Ohm-cm | 10 ¹⁵ |
| Surface resistivity | Ohm | 5x10 ¹³ |

TOLERANCJA GRUBOŚCI

| Cecha | Wytłaczane XT, Plexiglas XT, Placryl XT |
|---------------------|---|
| Tolerancja grubości | Plexiglas < 3mm: ± 10%; > 3mm: ± 5% |
| Tolerancja grubości | Placryl > 1,5 mm ± 10%; |

PLEXIGLAS[®] | PLACRYL[®]

PŁYTY 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.

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.

PLEXIGLAS® | PLACRYL®

BLOKI

DANE TECHNICZNE

| Właściwości: | j.m. | Bloki |
|--|-------------------|--------------------|
| 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 |

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

BLOKI MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE MECHANICZNEJ

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

BLOKI 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.

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.

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.