

# POLIPROPYLEN - PŁYTY KANALIKOWE

## DANE TECHNICZNE

Grubość mm	Gramatura g/m <sup>2</sup>	Format mm
2	280	1400 x 2000
3	400	1400 x 2000
5	1000	2000 x 3000
10	2000	2000 x 6000
10 UV	2000	2000 x 6000

## SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

### OBRÓBKA

- zadruk
- bigowanie
- cięcie
- sztancowanie
- zgrzewanie ultradźwiękami
- klejenie
- zatapianie krawędzi

### 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.

# POLIPROPYLEN - PŁYTY LITE

## DANE TECHNICZNE

Dane techniczne	Norma DIN EN ISO/ASTM	Jednostka	PP-H natur
Gęstość	527/D792	g/cm <sup>3</sup>	0,92
Napężenie przy granicy plastyczności	527/D638	MPa	30
Wytrzymałość na zerwanie	527/D638	MPa	-
Wydłużenie przy zerwaniu	527/D638	%	> 50
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	527/D638	MPa	1600
Moduł sprężystości przy zginaniu	178/D790	MPa	-
Twardość kulkowa	2039/1	MPa	80
Udarność	179/D256	kJ/m <sup>2</sup>	bez złamania
Temperatura topnienia fazy krystalicznej	DIN EN ISO 53736	°C	165
Temperatura mięknięcia - metoda A	R75	°C	65
Temperatura mięknięcia - metoda B	R75	°C	105
Max. temperatura pracy krótkotrwałej	-	°C	130
Max. temperatura pracy długotrwałej	-	°C	100
Przewodność cieplna	-	W / (m*K)	0,22
Ciepło właściwe	-	J/(g*K)	1,7
Współczynnik liniowego wydłużenia termicznego pomiędzy 20°C a 100°C	DIN 53483/D696	10 <sup>-5</sup> /K	17
Stała dielektryczna, 10 <sup>5</sup> Hz	DIN 53483	-	2,25
Współczynnik strat dielektrycznych, 10 <sup>5</sup> Hz	DIN 53483	-	0,0002
Opór właściwy	DIN 60093	Ω * cm	> 10 <sup>14</sup>
Rezystancja powierzchniowa	DIN 60093	Ω	> 10 <sup>13</sup>
Wytrzymałość na przebicie elektryczne (1mm)	ASTM 149	kV/mm	> 40
Odporność na prądy pelzające	53480	-	KA3c
Absorpcja wilgoci	62	%	< 0,1
Absorpcja wody w stanie nasycenia 23°C	62	%	0,03
Klasa palności	UL 94	-	HB
Odporność na wpływ czynników atmosferycznych	-	-	nie

Wszystkie podane wielkości parametrów są wartościami średnimi ustalonymi w drodze wielu pomiarów i odpowiadają dzisiejszemu stanowi wiedzy. Wartości te mogą służyć jedynie jako informacja o produkcie pomocna przy doborze materiału do danego zastosowania. Ponieważ parametry techniczne są uzależnione również od wymiarów półproduktu i stopnia krystaliczności, technologii produkcji, podane wartości mogą odbiegać od rzeczywistych. W związku z powyższym Plastics Group nie ponosi odpowiedzialności prawnej i nie gwarantuje tym samym właściwości określonych materiałów i ich przydatności dla konkretnego zastosowania.

## SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

### OBRÓBKA

- cięcie, wiercenie, toczenie, frezowanie, szlifowanie, heblowanie z uwzględnieniem wytycznych dla tworzyw sztucznych
- spawanie oraz zgrzewanie
- termoformowanie
- zadruk (wymaga wstępnej obróbki płyt)

### TRANSPORT, SKŁADOWANIE

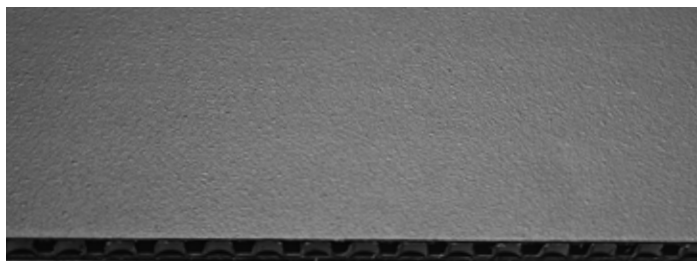
Składować na paletach zwracając uwagę na płaskość powierzchni magazynowej nierówne powierzchnie mogą doprowadzić do trwałego odkształcenia (wygięcia) składowanych półproduktów.

Ze względu na wrażliwość tworzywa na wpływ promieniowania UV konieczne jest jego przechowywanie w pomieszczeniu zadaszonym, izolującym od wpływu czynników atmosferycznych.

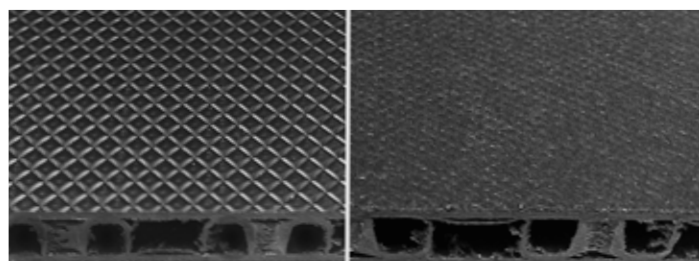
Chronić przed zakurzeniem - wszelkie zanieczyszczenia kurzem, piaskiem itp. mogą w trakcie manipulacji płytami przy ich przeładunku doprowadzić do zarysowania powierzchni.

# POLIPROPYLEN - PŁYTY BUBBLE

## DANE TECHNICZNE

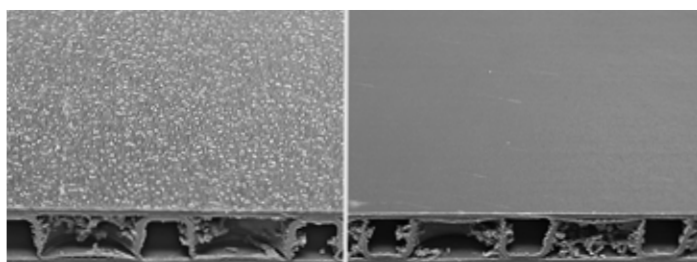


Wierzch i spód drobny molet mat



Wierzch TPO diamond

Spód włóknina



Wierzch HX grained

Spód gładki

### Płyta PP bubble ŚCIANY / PODŁOGI / OPAKOWANIA

#### Charakterystyka

- wierzch i spód drobny molet mat lub do zadruku
- kolor wg palety RAL
- grubości 3,1 do 10 mm

### Płyta PODŁOGOWA 11 CZARNA TPO DIAMOND

#### Charakterystyka

- wierzch TPO diamond
- spód włóknina
- grubość 11 mm

### Płyta PODŁOGOWA 9,8 SZARA HX GRAINED

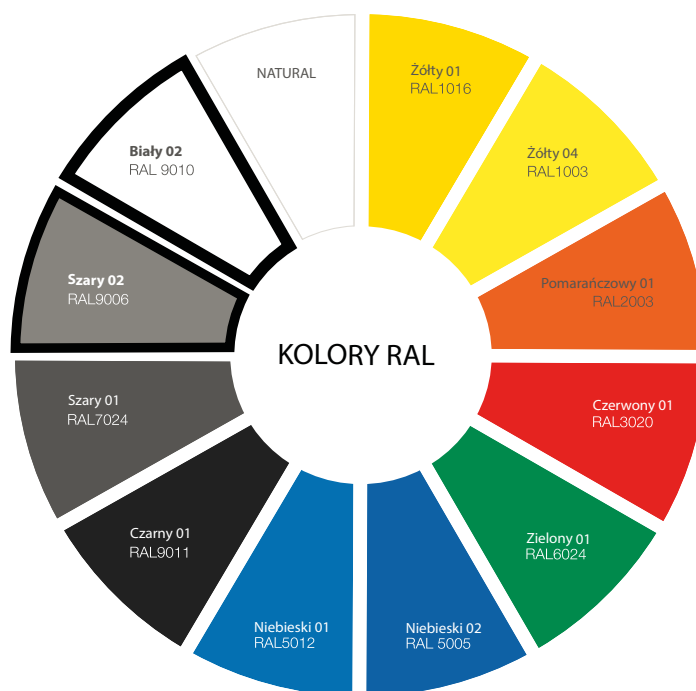
#### Charakterystyka

- wierzch HX grained
- spód gładki
- grubość 9,8 mm

## KOLORY RAL DOSTĘPNYCH PŁYT



■ Wytłuszczone kolory dostępne w magazynach Plastics Group.



# POLIPROPYLEN - PŁYTY BUBBLE

## DANE TECHNICZNE

Cecha	Norma	Wynik
PP surowy		
Ciężar właściwy PP surowy	ISO 1183	0,907 g/m <sup>3</sup>
Chłonność wody PP surowy	ISO 62	0,02%
Rozszerzalność cieplna	ASTM D696	0,18 mm/m °C
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-2	27 - 33 MPa
Moduł sprężystości	ISO 178	1350 Mpa
Udarność Izod + 23°C	ISO 180	2 - 25 kJ/m <sup>2</sup>
Udarność Izod - 20°C	ISO 180	0 - 6 kJ/m <sup>2</sup>
Płyta 5,7mm		
Maksymalny nacisk	-	176 N/cm <sup>2</sup>
Odporność na zgniatanie dla 1000N/cm <sup>2</sup>	-	<15%
Odporność na uderzenie	spadający grot	wys. < 1m
Płyta 11mm czarna TPO diamond		
Odporność na zginanie; oddalenie podpór 100mm, prędkość 300mm/mn, próbka 40x200m	ISO 178	250 N
Sztwność; oddalenie podpór 100mm, prędkość 300mm/mn, próbka 40x200m	ISO 178	60 N/mm
Odporność na uderzenie spadającej masy 4000g / 50cm / 23°C	Renault D421235/C	widoczny ślad, bez pęknięcia
Odporność na zgniatanie płaskie dla 1000kPa	EN 23035	< 10%
Palność	FMVSS 302	< 100mm/mn

## SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

### OBRÓBKA

- drukowanie - powierzchnia koronowana
- cięcie nożem, tarczą
- sztancowanie
- spawanie
- klejenie

### TRANSPORT

Płyty należy transportować ostrożnie, w pozycji poziomej na paletcie, 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 paletcie 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.