

POLIPROPILENY PP - PŁYTY, DRUTY EKSTRUDOWANE

DANE TECHNICZNE

Właściwość	Metoda pomiaru	Jednostka miary	Wartość
Gęstość	DIN EN ISO 1183	g / cm ³	0,92
Wytrzymałość na zerwanie	DIN EN ISO 527-1	N/mm ²	30
Naprężenie przy granicy plastyczności	DIN EN ISO 527-1	N/mm ²	32
Wydłużenie przy zerwaniu	DIN EN ISO 527-1	%	70
Odporność na uderzenia bez pęknięcia	ISO 179-2	kJ / m ²	bez pęknięcia
Udarność z karbem	DIN EN ISO 179-1	kJ / m ²	7,5
Współczynnik rozszerzalności liniowej	DIN 53752	K -1	~1,7 x 10 ⁻⁴
Rezystancja wskrośna	-	Ω	> 10 ¹⁵
Rezystancja powierzchniowa	-	Ω	> 10 ¹⁵

■ Wszystkie dane zawarte w tej tabeli mają charakter wyłącznie informacyjny, firma nie bierze za nie odpowiedzialności i zastrzega sobie prawo do zmiany tych danych w dowolnym momencie.

SKŁADOWANIE OBRÓBKA MONTAŻ

SKŁADOWANIE

- najlepiej w skrzyniach lub 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.

OBRÓBKA

- wszelkie metody obróbki wiórowej (cięcie, wiercenie, toczenie, frezowanie, szlifowanie, heblowanie) z uwzględnieniem wytycznych dla tworzyw sztucznych
- spawanie oraz zgrzewanie
- termoformowanie - dotyczy płyty PP produkowanych pod kątem termoformowania !
- zadruk (wymaga wstępnej obróbki płyt)