

PŁYTY SAN

DANE TECHNICZNE

WŁAŚCIWOŚĆ OGÓLNE	Metoda	Jednostka	SAN
Gęstość	ISO1183	g/cm ³	1,08
Skala twardości wg Rockwella	ISO2039-2	M skala	83
WŁAŚCIWOŚĆ OPTYCZNE	Metoda	Jednostka	SAN
Przepuszczalność światła	DIN 5036-3	%	86
Współczynnik załamania	ISO489		1,57
WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	Metoda	Jednostka	SAN
Współczynnik elastyczności	ISO178	MPa	3750
Wytrzymałość na zginanie	ISO178	MPa	105
Współczynnik sprężystości podłużnej	ISO527-2	MPa	3900
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO527-2	MPa	60
Wydłużenie	ISO527-2	%	1,8
WŁAŚCIWOŚĆ TERMICZNE	Metoda	Jednostka	SAN
Temperatura mięknięcia wg Vicata (BJ)	ISO306	°C	106
Temperatura ugięcia (NB)	ISO75	°C	98/101
Pojemność cieplna	ASTM D-2766	J/gK	1,38
Współczynnik rozszerzalności termicznej liniowej	DIN 53752	K ⁻¹ x10 ⁻⁵	5-7
Przewodność cieplna	DIN 52612	W/mK	0,17
Temperatura degradacji		°C	>280
Graniczna temperatura robocza		°C	85
Temperatura formowania arkuszy		°C	165-190
Udarność wg Izoda (z karbem)	ISO180	KJ/m ²	1,3
Udarność wg Charpy'ego (bez karbu)	ISO179-1	KJ/m ²	13
WŁAŚCIWOŚĆ ELEKTRYCZNE	Metoda	Jednostka	SAN
Rezystywność skrośna	IEC 6093	Om.cm	10 ¹⁴
Rezystywność powierzchniowa	IEC 6093	Om	>10 ¹⁵

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

OBRÓBKA

- gięcie na gorąco i zimno
- frezowanie
- sitodruk
- zadruk cyfrowy
- polerowanie diamentowe
- cięcie gilotyną i laserem
- formowanie próżniowe
- gwintowanie
- wiercenie
- szlancowanie

TRANSPORT

Płyty należy transportować ostrożnie, w pozycji poziomej na paletach, 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 paletach w suchym pomieszczeniu wewnątrz z brakiem ekstremalnych temperatur, optymalna temp. składowania 15 - 20 ° C, unikając bezpośredniego światła słonecznego najlepiej w zaciemnionym pomieszczeniu, bez wilgoci, bez wysokiej wilgotności powietrza. Należy unikać kontaktu z innymi substancjami, takimi jak oleje, smary, rozpuszczalniki.