

PŁYTY MINERALNO-AKRYLOWE - SOLID SURFACE

DANE TECHNICZNE

CORIAN®

Własność	Metoda testowa	Wyniki typowe		Jednostki
		Płyta 6 mm	Płyta 12 mm	
Gęstość	DIN ISO 1183	1,75		g/cm ³
Współczynnik giętkości	DIN EN ISO 178	8920 - 9770		MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	49,1 - 76,4		MPa
Elongacja przy złamaniu	DIN EN ISO 178	0,58 - 0,94		%
Wytrzymałość na ściskanie	DIN ISO 604	178 - 179		MPa
Odporność na uderzenie (obciążanie sprężyny)	DIN ISO 4586 T11	> 25		N
Odporność na uderzenie (upuszczanie kuli)	DIN ISO 4586 T12	>120		cm
Twardość powierzchni (skala twardości Mohsa)	DIN EN 101	2-3		
Odporność na ścieranie powierzchni	DIN ISO 4586 T6	63 - 75		Utracona waga mm ³ /100 powtórzeń
Odporność na wrzącą wodę - wzrost wagi	DIN ISO 4586 T7	0,1 - 0,7		%
Odporność na bakterie i grzyby	DIN EN ISO 846	Nie sprzyja rozwojowi mikroorganizmów		-
Własności antypoślizgowe ze 100 µm	DIN 51130:1992-11	5,8 nie spełnia wymagania R9 (min 6°)		-
Własności antypoślizgowe ze 120 µm	DIN 51130:1992-11	7,6° - spełnia wymagania R9 (6° min)		-
Własności antypoślizgowe ze 150 µm	DIN 51130:1992-11	8,1° - spełnia wymagania R9 (6° min)		-
Stabilność wymiarowa w temperaturze 20°C	DIN ISO 4586 T10	< 0,16		% zmiany długości
Odporność na suche gorąco 180°C	DIN ISO 4586 T8	4 - 5 niewielka zmiana		
Światłoczułość (łuk ksenonowy)	DIN ISO 4586 T16	< 6		Skala niebieskiej wełny
Elektrostatyczne zachowanie powierzchni	DIN IEC 61 340-4-1		< 1 x 10 ¹²	Ω

HI-MACS®

Własność	Metoda testowa	Wyniki typowe		Jednostki
		SOLIDS	GRANITE	
Gęstość	DIN ISO 1183	1,75	1,65	g/cm ³
		1750	1650	Kg / cm ³
Współczynnik giętkości	DIN EN ISO 178	8920	7730	MPa
Wytrzymałość na zginanie	ASTM D638	70,1	64,3	MPa
Elongacja przy złamaniu	DIN EN ISO 178	1	1,1	%
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527	69,5	56,3	MPa
Odporność na uderzenie (udar)	E DIN EN 438	≥ 25	≥ 25	N
Odporność na uderzenie (test kuli)	E DIN EN 438	≥ 1500	≥ 1500	mm
Twardość powierzchni (skala twardości Mohsa)	DIN EN 101	2 - 3		EN 101
Odporność na ścieranie zarysowania	DIN 68851	4D	4B	-
Odporność na wrzącą wodę - wzrost wagi	E DIN EN 438	< 0,1	< 0,1	%
Przewodnictwo termiczne	DIN EN 12664	0,636	0,55	W/m ²
Kontakt z żywnością	LGA Hygiene Certificate	stabilny	stabilny	-
Właściwości higieniczne	LMBG § 31	stabilny dla wszystkich kolorów		-
Światłoczułość (łuk ksenonowy)	DIN 53 387, 04-89	< 6		Skala 0-10
Eprzewodnictwo elektryczne	DINIEC 1340-4-1	izolator		>1x1012Ω

PŁYTY MINERALNO-AKRYLOWE - SOLID SURFACE

DANE TECHNICZNE

PLACOR[®]

Właściwość	Standard testu	Jednostka	Płyta 6 / 12
Gęstość	ASTM C97/C97M-15	kg/m ³	1750
Ciężar na m kwadratowy	ASTM D790-17	kg/m ³	20,9
Ugięcie	ASTM D790-17	Mpa	9600
Wytrzymałość na ugięcie	ASTM D638-14	Mpa	64,3
Rozciąganie	ASTM D38-14	Mpa	10500
Wytrzymałość na rozciąganie	ASTM D38-14	Mpa	42,5
Twardość wg skali Rockwell'a	ASTMD785-08		107L
Twardość wg skali Barcola	ASTMD2583-13a		61
Spadająca kula	JC/T 908/2013		no Defects
Absorpcja ciężaru właściwego	ASTM C97/C97M-15	%	0,05
Udarność wg testu Izod	ASTN D256-10e1	J/m	18
Test gorącej patelni	ANSI Z124,6		no effect
Test papierosowy	ANSI Z124.6		no Defect
Spalanie powierzchni	ASTM E84-17		Class A
Antybakteryjność	ASTM G21-15		0 Grade
Odporność na wysokie temp.	NEMA LD-3		no effect
Plamoodporność	ANSI Z 124		Pass
Wytrzymałość na ścieranie	ASTM C241/C241M-15e1		Pass
Light Aging Test (naświetlanie lampą ksenonową)	ANSI Z124.6&ASTM D2565-99&ASTM D2244-16		Pass
Analiza termomechaniczna	ASTM D696-16		-30°C ~30 °C:29.08x10-6(1/°C)

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

OBRÓBKA

Płyty Corian[®] obrabia się tak jak drewno, ręcznie lub z użyciem maszyn sterowanych numerycznie CMC.

Poszczególne etapy obróbki to:

- cięcie, frezowanie
- wykrawanie
- klejenie
- szlifowanie
- polerowanie
- zadrukowanie (sublimacja)

Elementy z płyt Corian[®] mogą być również kształtowane przez termoformowanie. Minimalny promień zagięcia powierzchni płyty uzależniony jest od jej grubości, koloru materiału oraz projektu samego mebla.

Stosowane metody termoformowania

- modelowanie na formach wewnętrznych i zewnętrznych
- kształtowanie na prasie mechanicznej
- kształtowanie podciśnieniem

Szczegółowe informacje na temat użytkowania i konserwacji:

https://plastics.pl/pdf/Corian_uzytkowanie_i_konserwacja.pdf

UWAGA

W przypadku konieczności otrzymania towaru w jednej partii produkcyjnej prosimy poinformować o tym w zamówieniu. Płyty mineralno-akrylowe mogą się różnić odcieniem koloru pomiędzy poszczególnymi partiami. Wynika to z procesu produkcyjnego i nie jest uważane za wadę materiału. Przy odbiorze materiału z magazynu należy zwrócić uwagę, aby płyty z których zostanie wykonany produkt finalny, pochodziły z jednej partii produkcyjnej. Numer partii umieszczony jest na spodniej stronie płyty lub na rancie.

TRANSPORT I 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 przechowywać w zaciemnionym pomieszczeniu, bez wilgoci, bez wysokiej wilgotności powietrza. Należy unikać wystawiania płyt w stosie na działanie promieni słonecznych.

Szczegółowe wytyczne dot. obróbki, użytkowania i konserwacji płyt dostępne są u Product Managera Plastics Group.