

Технические данные



Вспененный ПВХ

Применение

Широко применяется при производстве рекламы, информационных знаков и указателей. Продукт подходит для аппликации с применением самоклеящейся пленки, изготовления различных конструкций, трафаретной и латексной печати.

Условия хранения

Листы должны храниться в сухом отапливаемом помещении, на ровной поверхности в горизонтальном положении. Не допускается подвергать воздействию прямых солнечных лучей и влаги.

Условия эксплуатации

Для достижения наилучшего результата рекомендуемая температура воздуха при печати должна составлять 23 ± 2 °C, относительная влажность - 50%, воздух в месте, где производится процесс оклеивания, должен быть чистым и свободным от пыли. Как минимум за 3 часа до начала печати листы необходимо переместить в те условия, в которых будет производиться печать. Перед обработкой листы необходимо обезжирить и снять статическое напряжение, для этих целей рекомендуется применить Rtline..

Наименование показателя	Единица измерения	Метод	Среднее значение
Плотность	г/см ³		0,52
Влагопоглощение в течении 24 часов в течении 7 дней	%		≥1 ≥1
Прочность при разрыве	МПа		≥10
Ударная вязкость по Шарпи, не менее	кДж/м ²	ISO 1926	≥10
Твердость по Шору, не менее		шкала D	≥45
Температура размягчения по Вика, не менее	°C	ISO 1926	≥70
Модуль упругости при изгибе, не менее			≥8000
Температура использования	°C	ISO 1926	-50° +60°
Теплопроводность	Вт/м К	DIN 52612	0,06

Рекомендации по обработке

Резание

Допускается распиловка с применением ручного и электроинструмента. Лучший рез получается у дисковых пил, предназначенных для работы по алюминию. Пилы с очень мелким шагом зубьев могут забиваться. Во избежание сколов листов ПВХ, их требуется пилить при температуре не ниже плюс 5°C, так как при отрицательных температурах ПВХ листы становятся хрупкими. Распиловку тонких листов толщиной 1 мм необходимо производить в стопках (по несколько листов). Листы ПВХ, хранившиеся при низкой температуре, перед распилом требуется выдержать до комнатной температуры. Листы вспененного ПВХ толщиной до 3 мм можно резать ножом в два прохода.

Оптимальное качество поверхности среза достигается при следующих условиях

Скорость пиления, м/мин	Подача, м/мин	Передний угол зуба пилы, °	Задний угол зуба пилы, °	Шаг зубьев, мм
до 300	30	5-10	10-20	5-10

Сверление

Допускается сверление обычными сверлами, предназначенными для металла. Для достижения оптимального качества отверстий необходимо соблюдать следующие параметры

Количество оборотов, об/мин	Подача, м/мин	Угол при вершине сверла, °	Угол подъема сверла, °	Передний угол сверла, мм
50-300	3,5-6	100-110	30	0-5

Фрезерование

Для предотвращения повреждения поверхности при фиксации необходимы прокладки из пластика или дерева. Для получения максимально качественной поверхности и отсутствия ворсистой рекомендуется использовать следующие режимы фрезерования

Скорость резки, м/мин	Подача, мм/с	Передний угол сверла, °	Задний угол сверла, °
~900	100-150	5-20	10-25

ВАЖНО

Представленная информация отражает средние, минимальные или максимальные значения. Характеристики конкретного продукта могут незначительно отличаться от заявленных. Покупатель сам принимает решение о возможности использования данного продукта для своих целей.