

# marcryl<sup>fs</sup><sup>®</sup>

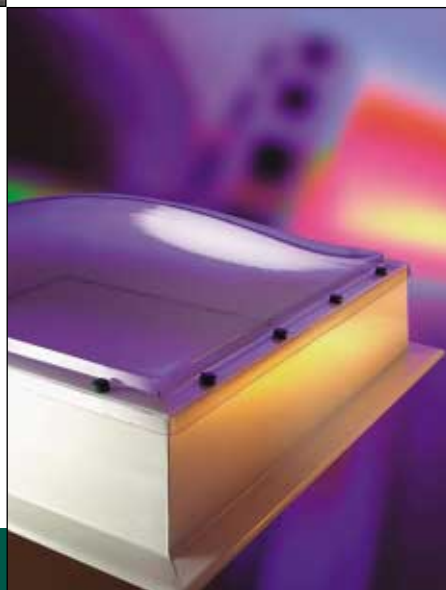
vytlačované desky z

# plexiskla



*Plexisklo se dá dobře zpracovávat všemi způsoby obrábění. Tváření za tepla, např. ohýbání, vyfukování, lisování a pod. se realizuje při teplotách okolo 120 - 140°C. Materiál se přitom ohřívá na infrazářiči, horkým vzduchem, v olejových lázních, vysokofrekvenčně a podobně; tvar se ustaluje ochlazením nejméně na 80 - 90°C.*

- Čiré plexisklo má dobré fyzikální vlastnosti, objemovou stabilitu, uspokojivé chemické odolnosti, je odolné vůči stárnutí, má dobré elektroizolační vlastnosti. Průhlednost je lepší než u skla a jiných průhledných materiálů (propouští i UV záření).
- PMMA se proto často nazývá organickým sklem a vyrábí se v tvarech obvyklých pro sklo. Ve srovnání se sklem je jeho nedostatkem menší povrchová tvrdost, takže je nutné chránit jeho povrch před poškrábáním.



**stabilita vůči UV záření**

● [www.lanitplast.cz](http://www.lanitplast.cz)

## VLASTNOSTI

- Vynikající průhlednost
- Nestárne vlivem UV záření
- Nekřehne, nežloutne
- Možnost ohybu za studena i za tepla
- Relativně jednoduché zpracování



## POUŽITÍ

- Reklamní průmysl reklamní poutače, stojany, nápisy, plastická písmena, kryty strojů a solárií, zastřešení bazénů, skleníky, zimní zahrady, atria
- Prosvětlovací prvky v průmyslu, obloukové a bodové světlíky
- Různé průhledné kryty, automobilový průmysl
- Průhledný konstrukční materiál (vybavení prodejen, prodejní regály, apod)
- Atypický nábytek, vybavení interiérů, exteriérů, dělicí stěny
- Okna v letadlech a v ponorkách, obří akvária
- Modelářina a domácí kutilové
- Umělecké obory



## TECHNICKÉ PARAMETRY

### ● ŘEZÁNÍ

Kotoučová pila s nezkrýženým pilovým listem (pilové zuby musí být v zákrytu). Při řezání silnějších desek (4 a více mm) by rozteč zubů měla být 12-14 mm. Zuby kotouče by měly vyčnívat na druhé straně desky těsně nad povrchem řezaného materiálu. Při řezání doporučujeme chlazení stlačeným vzduchem nebo vosou.

### ● LÁMÁNÍ

Desky Marcryl FS je možné jen u desek síly do 3 mm a do délky lomu max 500 mm.

### ● VRTÁNÍ

Obvyklé kuželové nebo spirálové vrtáky s úhlem od 60 do 90 stupňů.

### ● OBRÁBĚNÍ

Doporučujeme přenechat odborníkům se speciálními stroji.

### ● ZÁKLADNÍ ROZMĚRY DESEK

BARVY	Světelná propustnost (%)	Rozměr desek (mm)	Síla desky (mm)
Čirá	92	1250 x 2500	2, 3, 4, 5, 6,
		2050 x 3050	2, 3, 4, 5, 6, 8, 10
Silica Green (GM)*	92	2050 x 3050	3, 5, 6, 8, 10
Opal 30 (AG)	34	2050 x 3050	2, 3, 4, 5
Bílá (FL)*		2050 x 3050	3, 5

### ● VYBRANÉ VLASTNOSTI MATERIÁLU

\*pouze na objednávku

	Testovací metoda			Hodnota
	DIN	ASTM	ISO	
Hustota	53479	D 792	R 1183	1,19 g/cm <sup>3</sup>
Tepelná vodivost	52612	C 177	306	0,19 W/mK
Koeficient lineární roztažnosti	53752-A			0,07 mm/m°C
Bod měknutí podle Vicata (B/50)				102°C
Mez pevnosti v tahu	53455	D638	R 527	72 MPa
Poměrné prodloužení při přetřh.	53455	D638	R 567	4,5%
Rázová houževnatost (Charpy)			179/1fu	15 kJ/m <sup>2</sup>

### ● TEPELNÉ TVÁŘENÍ

Tvářecí teplota pro vytlačované plexisklo je 150–160 °C. Bodový ohřev je možný topnou spirálou, pro celkový ohřev použijte tepelnou píčku (troubu). Čas ohřevu je závislý na síle materiálu. Tvářecí nástroje je nutné chránit jemnou látkou, aby nedošlo k otisku nástroje do materiálu. U složitých tvarových změn je zapotřebí použít formu – přenechte odborníkům.

### ● OHÝBÁNÍ ZA STUDENA

Min. poloměr ohybu  $R_{min} = 330 \times \text{tloušťka}$  v mm

### ● LEPENÍ

Používejte výhradně speciálních lepidel na plexisklo a pečlivě dodržujte příložený návod.

### ● ČIŠTĚNÍ

Znečištěné díly se myjí vodou, měkkou tkaninou nebo žínkou. Nikdy nesřítat do sucha!

### ● MONTÁŽ

Při zabudování desek je nutné počítat s relativně značnou tepelnou roztažností plexiskla.

### ● VÁŠ DODAVATEL

