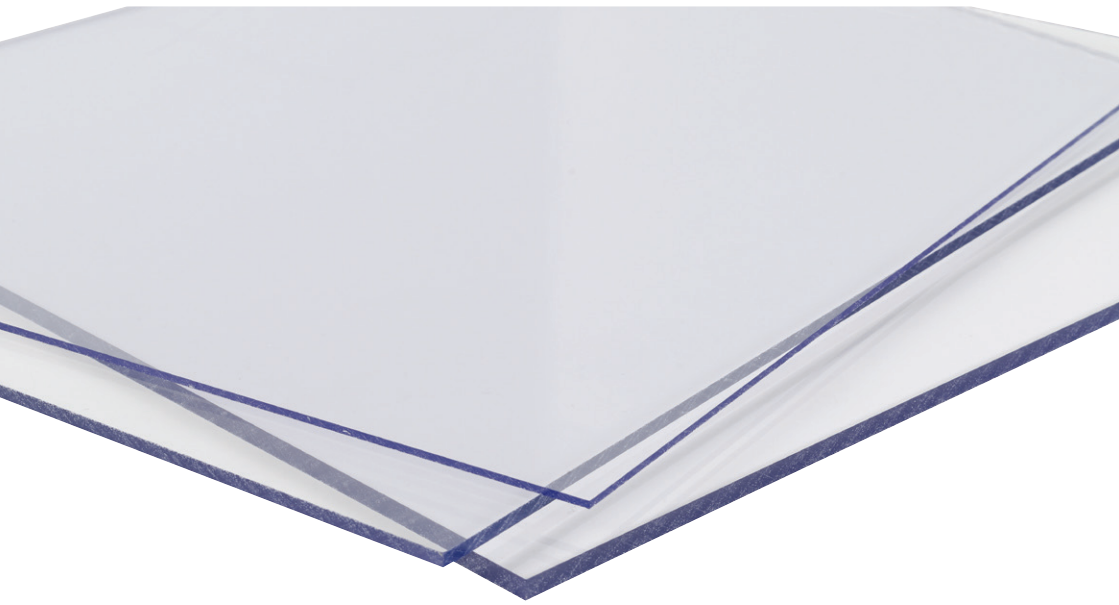


PLASTGLAS
PLASTGLASS
MUOVILASI
PLASTGLAS



PLASTGLAS

INTRODUKTION

Slitstarka, transparenta plastglasskivor som kan varmbockas, borras i, sågas i, graveras i, limmas m.m. Kan användas i badrum, växthus, kylanordningar, fönster, montrar, hyllor, skyltar, rumsavdelare m.m. Av strängpressad styren-akrylnitril (SAN) med UV-skydd.

EGENSKAPER

- Hög styvhet
- Goda optiska egenskaper och skinande yta
- Låg vattenabsorption
- Hög mjukhetspunkt
- UV-skyddad
- Formbar med värme
- Hög kemisk beständighet: står emot de flesta fetter, utspädda syralösningar, oljor och vanliga blekmedel, samt vissa lösningsmedel och svaga alkaliska lösningar.

TEKNISKA DATA

Formningstemperatur	130–150 °C
Mjukningspunkt	> 80 °C
Nedbrytningspunkt	> 300 °C
Densitet	1,08 g/cm ³
Brandinformation	Brandbeständighet 650 °C enligt IEC 60695-2-1/1
Löslighet	Olösligt i vatten. Lösligt i aromatiska lösningsmedel
Nedbrytningspunkt:	270 °C

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Använd alltid handskar och skyddsglasögon vid bearbetning av skivorna. Vid varmbockning ska lämpligt andningsskydd används.

ANVÄNDNING

Allmän användning

- Fäst skivan ordentligt när den ska bearbetas, för att undvika vibrationer.
- Vid håltagning ska trä/metallborr med spetsvinkel 70°–120° användas beroende på hålstorlek. Borra med låg hastighet och låg inmatningshastighet. Undvik att trycka för hårt.
- Överdimensionera hålen någon millimeter så att installationen kan röra sig vid termisk expansion.
- Kapning av skivan ska ske med en fintandad handsåg eller med bandsåg (1200–1700 m/min),

cirkelsåg (2500–4000 m/min) eller rundsåg/figursåg.

Maskin och våtslipning

Materialet kan bearbetas med de flesta verktyg för trä och metall. Se till att verktyget är vasst och arbeta med låg hastighet så att materialet inte smälter av friktionsvärme.

- Kyl ner materialet under arbetet med rent vatten eller tvålatten.
- Låt skyddsfilmen vara kvar för att förhindra att materialet repas eller skadas.

Varmbockning

OBS! Skivorna är känsliga för överhettning. Farliga gaser kan avgas.

Värm först upp den tänkta böjens insida och sedan utsidan med en varmluftspistol. Bocka sedan rutan snabbt längs den uppvärmda linjen. Rutor som är tjockare än 3 mm behöver värmas flera gånger på varje sida före bockning. Den sida av skivan som ska utgöra innervinkeln ska värmas först, och därefter sidan som ska bli yttervinkel. När den optimala formningstemperaturen är uppnådd (> 100 °C) och du märker av ett visst motstånd när du böjer materialet, är skivan redo att formas. Är materialet för kallt kan bockningen resultera i sprödhet och är det för varmt kan det bildas bubblor. Skivorna behöver inte torkas innan varmbockning.

Mekaniska fästelement

Överdimensionera hålen någon millimeter så att installationen kan röra sig vid termisk expansion. Skruvar och nitar ger en permanent installation.

Limning

Materialet kan limmas med bland annat Biltemas Multibond. Avfetta alla ytor som ska limmas med exempelvis rödspit. När ytorna är helt torra, vänta minst 15 minuter. Applicera sedan fästmassan. Låt fogen härda, se härdningstiden på fästmassan.

RENGÖRING

Rengör med tvålatten och en mjuk trasa.

PLASTGLASS

INTRODUKSJON

Slitesterke gjennomslittige plastglassplater som kan varmformes, bores i, sages i, graveres i, limes med mer. Kan brukes i baderom, drivhus, kjølenanordninger, vinduer, montre, hyller, skilt, romdeler med mer. Av strengpresset styren-akrylnitril (SAN) med UV-beskyttelse.

EGENSKAPER

- Høy stivhet
- Gode optiske egenskaper, og blank overflate
- Lav vannabsorpsjon
- Høyt mykhetpunkt
- UV-beskyttet
- Kan formes med varme
- Høy kjemisk bestandighet. Tåler de fleste typer fett, utspedde syreløsninger, oljer og vanlige blekemidler, enkelte løsemidler og svakt alkaliske løsninger.

TEKNISKE DATA

Formingstemperatur	130–150 °C
Mykningspunkt	> 80 °C
Nedbrytningspunkt	> 300 °C
Densitet	1,08 g/cm ³
Branninformasjon	Brannbestandighet 650 °C ifølge IEC 60695-2-1/1
Løselighet	Uløselig i vann. Løselig i aromatiske løsemidler
Nedbrytningspunkt:	270 °C

SIKKERHETSFORSKRIFTER

Bruk alltid hansker og vernebriller når du bearbeider platene. Ved varmbøyning skal egnet åndedrettsvern benyttes.

BRUK

Generell bruk

- Fest platen godt når den skal bearbeides, slik at du unngår vibrasjoner.
- Til hull skal det brukes tre-/metallbor med spissvinkel 70–120°, avhengig av hullstørrelse. Bor med lav hastighet og lav innmatingshastighet. Unngå å trykke for hardt.
- Overdimensjoner hullene noen millimeter, slik at installasjonen kan bevege seg ved termisk ekspansjon.
- Platen skal kappes med en fintannet håndsag

eller med båndsg (1200–1700 m/min), sirkelsag (2500–4000 m/min) eller rundsag/figursag.

Maskin og våtsliping

Materialet kan bearbeides med de fleste verktøy for tre og metall. Sørg for at verktøyet er skarpt, og arbeid sakte slik at materialet ikke smelter av friksjonsvarmen.

- Kjøl ned materialet under arbeidet med rent vann eller såpevann.
- La beskyttelsesfilmen sitte på for å forhindre at materialet ripes eller skades.

Varmbøyning

OBS! Platene er følsomme for overoppheting. Farlige gasser kan frigjøres.

Bruk varmluftspistol, og varm først opp den tenkte bøyens innside, deretter utsiden. Bøy deretter ruten raskt langs linjen du har varmet opp. Ruter som er tykkere enn 3 mm, må varmes flere ganger på hver side før bøyning. Den siden av platen som skal være den innvendige vinkelen, må varmes opp først, og deretter siden som skal være den utvendige vinkelen. Når den optimale formingstemperaturen er oppnådd (> 100 °C) og du merker litt motstand når du bøyer materialet, er platen klar for å bli formet. Hvis materialet er for kaldt, kan bøyningen føre til at materialet blir porøst, og er det for varmt, kan det dannes bobler. Du trenger ikke å tørke platene før varmbøyning.

Mekaniske festelementer

Overdimensjoner hullene noen millimeter, slik at installasjonen kan bevege seg ved termisk ekspansjon. Skruer og nagler gir permanent installasjon.

Liming

Materialet kan limes med blant annet Biltemas Multibond. Alle overflater som skal limes, må avfettes med for eksempel rødsprit. Når overflatene er helt tørre, må du vente i minst 15 minutter. Påfør deretter festemassen. La fugen herde, se herdetiden på festemassen.

RENGJØRING

Rengjør med såpevann og en myk klut.

MUOVILASI

JOHDANTO

Läpinäkyvät muovilasilevyt ovat kestäviä, ja niitä voi lämpömuovata, porata, sahata, kaivertaa, liimata ym. Ne soveltuvat kylpyhuoneisiin, kasvihuoneisiin, jäädytysjärjestelmiin, ikkunoihin, vitriineihin, hyllyihin, opasteisiin, tilanjakajiin ym. Puristettua styreeni-akryylinitriiliä (SAN), UV-suojattu.

OMINAISUUDET

- Hyvä jäykkyys
- Hyvät optiset ominaisuudet ja kiiltävä pinta
- Vähäinen vedenimukyky
- Korkea pehmentymispiste
- UV-suojattu
- Sopii lämpömuovaukseen
- Erinomainen kemiallinen kestävyys: kestää useimpia rasvoja, laimennettuja happoja, öljyjä, tavallisia valkaisuaineita sekä tiettyjä liuottimia ja mietoja emäksiä.

TEKNISET TIEDOT

Muovauslämpötila	130–150 °C
Pehmentymispiste	> 80 °C
Hajaantumispiste	> 300 °C
Tiheys	1,08 g/cm ³
Palavuustiedot	Paloluokitus 650 °C, standardi IEC 60695- 2-1/1
Liukoisuus	Ei liukene veteen. Liukenee aromaattisiin liuottimiin
Hajaantumispiste	270 °C

TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET

Käytä levyjen käsittelyn aikana aina käsineitä ja suo-
jalaseja. Kuumataivutuksessa on käytettävä sopivaa
hengityssuojainta.

KÄYTTÄMINEN

Yleistä

- Kiinnitä työstettävä levy hyvin, ettei työssä synny turhaa värinää.
- Poraaminen tehdään puu-/metalliporalla, jonka kärkikulma on 70–120° kärkikulmalla reiän koosta riippuen. Poraaja pienellä nopeudella ja käytä pien-
taloitusnopeutta. Älä paina liian voimakkaasti.
- Reikien mitoituksessa on huomioitava muutaman millimetrin lämpölaajentumisvara.
- Levyn sahaamiseen käytetään hienohampaista käsisahaa tai vannesahaa (1200–1700 m/min), pyörösahaa (2500–4000 m/min) tai lehti-/kuvi-

osahaa.

Kone- ja märkähionta

Materiaalia voidaan työstää useimmilla puulle ja metallille tarkoitetuilla työkaluilla. Varmista, että työ-
kalun terä on terävä. Työskentele hitaasti, jotta kitkan
aiheuttama lämpö ei saa materiaalia sulamaan.

- Jäähdytä materiaalia työstämisen aikana pelkällä vedellä tai saippuavedellä.
- Anna suojakalvon olla paikallaan, jotta materiaali ei naarmuunnu tai vaurioidu.

Taivuttaminen lämmön avulla

HUOM! Levyt ovat herkkiä ylikuumenemiselle. Vaa-
rallisia kaasuja saattaa vapautua.

Lämmitä taivutuskohtaa kuumailmapistoolilla ensin sisäpuolelta ja sen jälkeen ulkopuolelta. Taivuta materiaali nopeasti pitkin lämmitettyä linjaa. Yli 3 mm paksut levyt on lämmitettävä ennen taivuttamista useaan kertaan molemmilta puolilta. Ensin lämmitetään sisäkulman puoleinen pinta ja sen jälkeen pinta, joka muodostaa ulkokulman. Kun optimaalinen muovauslämpötila (> 100 °C) on saavutettu ja materiaalin taivutuksessa on havaittavissa jonkin verran vastusta, levy on valmis muotoiltavaksi. Mikäli materiaali on liian kylmää, taivuttaminen voi aiheuttaa murtumia. Jos se on liian lämmintä, materiaaliin voi muodostua kuplia. Levyjä ei tarvitse kuivata ennen lämpömuovausta.

Mekaaniset kiinnikkeet

Reikien mitoituksessa on huomioitava muutaman millimetrin lämpölaajentumisvara. Ruuveilla ja niiteillä asennuksesta tehdään pysyvä.

Liimaus

Materiaalia voi liimata Bilteman Multibond -liimalla. Poista liimattavilta pinnoilta rasva esimerkiksi spriin avulla. Kun pinnat ovat kuivuneet kokonaan, odota vielä vähintään 15 minuuttia. Levitä sen jälkeen liima. Anna liitoksen kovettua, katso kovettumisaika liiman ohjeista.

PUHDISTAMINEN

Puhdista saippuavedellä ja pehmeällä liinalla.

PLASTGLAS

INDLEDNING

Slidstærke, gennemsigtige plader af plastglas, der kan varmbukkes, bores, saves, graveres, limes, m.m. Kan bruges i badeværelser, drivhuse, køleskabe, vinduer, montrere, hylder, skilte, rumdelere, m.m. Af ekstruderet strengpresset styren-acrylnitril (SAN) med UV-beskyttelse.

EGENSKABER

- Høj stivhed
- Gode optiske egenskaber og skinnende overflade
- Lav vandabsorption
- Højt blødgøringspunkt
- UV-beskyttet
- Kan formes med varme
- Stor kemisk modstandsdygtighed: kan tåle de fleste typer fedt, fortyndede syreopløsninger, olier og almindelige blegemidler samt visse opløsningsmidler og svage alkaliske opløsninger.

TEKNISKE DATA

Formningstemperatur	130–150 °C
Blødgøringspunkt	> 80 °C
Nedbrydningspunkt	> 300 °C
Densitet	1,08 g/cm ³
Brandinformation	Brandmodstand 650 °C iht. IEC 60695-2-1/1
Opløselighed	Uopløselig i vand. Opløselig i aromatiske opløsningsmidler
Nedbrydningspunkt	270 °C

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Brug altid handsker og beskyttelsesbriller ved bearbejdning af pladerne. Ved varmbukning skal der anvendes passende åndedrætsværn.

ANVENDELSE

Generel brug

- Fastgør pladen solidt ved bearbejdning for at undgå vibrationer.
- Ved hulboring skal der bruges et træ-/metalbor med en spidsvinkel på 70°–120° afhængigt af hulstørrelsen. Bor med lav hastighed og lav tilspænding. Undgå at trykke for hårdt.
- Gør hullerne ca. en millimeter for store, så installationen kan bevæge sig ved temperaturudvidelse.
- Skiven skal saves med en fintandet håndsav eller med en båndsav (1200–1700 m/min), rundsav

(2500–4000 m/min) eller rundsav/figursav.

Maskin- og vådslibning

Materialet kan bearbejdes med de fleste værktøjer til træ og metal. Sørg for, at værktøjet er skarpt, og arbejd med lav hastighed, så materialet ikke smelter pga. friktionsvarme.

- Afkøl materialet under arbejdet med rent vand eller sæbevand.
- Lad beskyttelsesfilmen sidde på, så materialet ikke ridses eller beskadiges.

Varmbukning

OBS! Pladerne er følsomme over for overophedning. Der kan frigives farlige gasser.

Opvarm først indersiden og derefter ydersiden på det sted, der skal bukes, med en varmluftpistol. Buk derefter hurtigt materialet langs den opvarmede linje. Plader, der er tykkere end 3 mm, skal opvarmes flere gange på hver side, før de bukes. Den side af skiven, der skal ligge inderst, skal opvarmes først og derefter den side, der skal ligge yderst. Når den optimale formningstemperatur er nået (> 100 °C), og du mærker en vis modstand, når du bøjer materialet, er pladen klar til at blive formet. Hvis materialet er for koldt, kan bukningen resultere i sprødhed, og er det for varmt, kan der dannes bobler. Pladerne behøver ikke at blive tørret før varmbukning.

Mekaniske fastgørelseselementer

Gør hullerne ca. en millimeter for store, så installationen kan bevæge sig ved temperaturudvidelse. Skruer og nitter giver en permanent installation.

Limning

Materialet kan limes med bl.a. Biltemas Multibond. Affedt alle de flader, der skal limes, med f.eks. denatureret sprit. Når fladerne er helt tørre, så vent mindst 15 minutter. Påfør derpå klæbemidlet. Lad fugen hærdne, se hærdningstiden på klæbemidlet.

RENGØRING

Rengør med sæbevand og en blød klud.