

HPL high pressure laminate

OMSCHRIJVING HPL is een thermohardende kunststof, vaak beter bekend onder de merknaam Trespa. De onder hoge druk geperste plaat bestaat uit een kern van, met fenolhars doordrenkt, papier en aan de buitenzijde een met melaminehars doordrenkt decorpapier.

**MECHANISCHE
EIGENSCHAPPEN**

soortelijk gewicht g/cm^3	DIN 53479	1,4
treksterkte σ_s Mpa	ISO 527	109
rek bij breuk ϵ_r %	ISO 527	-
buigsterkte σ_B Mpa	ISO 178	124
E-modules Σ_t Mpa	ISO 527	-
kerfslagsterkte a_k kJ/ m ²	ISO 179	-
kogeldrukhardheid H_k Mpa	ISO 2039-1	-
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	-

**THERMISCHE
EIGENSCHAPPEN**

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	-
lineaire uitzettingscoëfficiënt α K ⁻¹ x10 ⁻⁴	DIN 53725	0,25
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		-
brandklasse	UL94	-

**ELEKTRISCHE
EIGENSCHAPPEN**

diëlectrische constante ϵ_r bij 1MHz	DIN 53483	-
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	-
oppervlakteweerstand R_o Ω	VDE 0303	$\geq 10^{11}$
vochtopname %	DIN 53495	-

**STANDAARD
AFMETINGEN**

plaat: diktes 2 t/ m 30 mm 2440 x 1220; 3050 x 1300; 3200 x 1600; 4200 x 1300; 4200 x 1600;
niet alle diktes en kleuren in alle afmetingen verkrijgbaar, aanvragen verdient aanbeveling.

**VOORDELEN
SAMENGEVAT**

goede mechanische eigenschappen
hoge kerfslagvastheid

**VOORBEELDEN
VAN
TOEPASSINGEN**

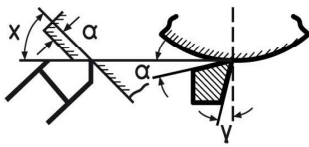
gevelbekleding, reclamedoeleinden
inrichtingssectoren, verpakingsindustrie
onderhoudsvrije houtvervanger

HPL high pressure laminate

BEWERKINGS RICHTLIJNEN

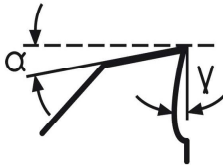
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

DRAAIEN



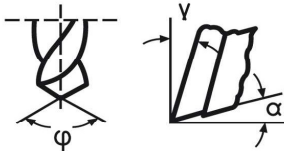
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
10 - 20	12 - 25	45 - 60	100 - 200	0,1 - 0,5

FREZEN



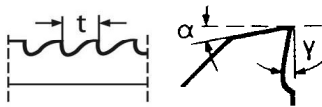
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
20 - 30	5 - 30	-	500 - 800	tot 0,5 mm/ tand

BOREN



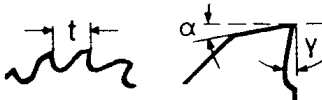
vrijloophoek α	spaanhoek γ	punthoek ϕ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
10 - 15	10 - 15	140	50 - 120	0,2 - 0,4

LINTZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
30 - 40	5 - 8	-	1500 - 2000	4 - 8

CIRCELZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
13 - 15	5 - 8	-	2500 - 3000	4 - 8