

PC polycarbonaat spouwplaat

OMSCHRIJVING PC spouwplaat is een meerwandige polycarbonaat luchtspouwplaat voor alle mogelijke beglazingsdoeleinden. PC spouwplaat heeft een zeer hoge slagvastheid, uitstekende weersbestendigheid en een zeer goede stijfheid bij een zeer gering gewicht.

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

soortelijk gewicht g/cm^3	DIN 53479	1,2
treksterkte σ_s Mpa	ISO 527	-
rek bij breuk ϵ_r %	ISO 527	-
buigsterkte σ_B Mpa	ISO 178	-
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	0,65
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-150
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		120
brandklasse	UL94	HB

ELEKTRISCHE EIGENSCHAPPEN

diëlectrische constante ϵ_r bij 1MHz	DIN 53483	-
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	-
oppervlakteweerstand R_o Ω	VDE 0303	-
vochtopname %	DIN 53495	-

STANDAARD AFMETINGEN

plaat: diktes 4, 6 & 8 mm breedte 2100; dikte 10 mm breedtes 1050, 1250 & 2100
 dikte 16 mm breedtes 980, 1050, 1250, & 2100; dikte 25 breedtes 980 & 1250
 dikte 32 mm breedte 1250 mm. Lengtes steeds naar wens.

VOORDELEN SAMENGEVAT

vrijwel onbreekbaar, goede weersbestendigheid
 grote stijfheid bij gering gewicht
 uitstekende helderheid, zelfdovend

VOORBEELDEN VAN TOEPASSINGEN

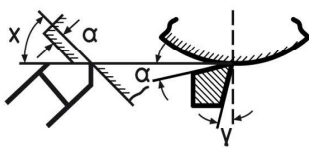
vlakke of gebogen beglazing, veranda's, pergola's
 scheidingswanden, lichtstraten, luifels
 industriële gebouwen, zwembadoverkappingen enz.

PC polycarbonaat

BEWERKINGS RICHTLIJNEN

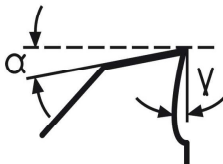
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

DRAAIEN



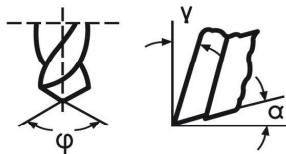
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 12	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0,1 - 0,5

FREZEN



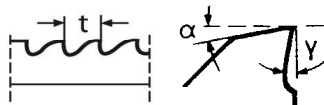
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	5 - 15	-	250 - 350	tot 0,5 mm/ tand

BOREN



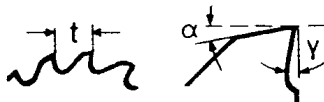
vrijloophoek α	spaanhoek γ	punthoek ϕ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,1 - 0,3

LINTZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 30	5 - 8	-	300 - 500	2 - 8

CIRCELZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 30	5 - 8	-	1800 - 2500	2 - 8