

# PC polycarbonaat

**OMSCHRIJVING** Polycarbonaat heeft een extreem hoge slagvastheid, redelijke stijfheid en is goed warm vervormbaar.

**MECHANISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

soortelijk gewicht $\text{g/cm}^3$	DIN 53479	1,2
treksterkte $\sigma_s$ Mpa	ISO 527	65
rek bij breuk $\epsilon_r$ %	ISO 527	110
buigsterkte $\sigma_B$ Mpa	ISO 178	100
E-modules $\Sigma_t$ Mpa	ISO 527	2300
kerfslagsterkte $a_k$ kJ/ m <sup>2</sup>	ISO 179	30
kogeldrukhardheid $H_k$ Mpa	ISO 2039-1	110
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,55

**THERMISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

vicat verwekingspunt $^{\circ}\text{C}$ VST/B/50	ISO 306	150
lineaire uitzettingscoëfficiënt $\alpha$ $\text{K}^{-1} \times 10^{-4}$	DIN 53725	0,65
toelaatbare temperatuur onbelast min. $^{\circ}\text{C}$		-150
toelaatbare temperatuur onbelast max. $^{\circ}\text{C}$		120
brandklasse	UL94	HB

**ELEKTRISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

diëlectrische constante $\epsilon_r$ bij 1MHz	DIN 53483	3
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	27
oppervlakteweerstand $R_o$ $\Omega$	VDE 0303	-
vochtopname %	DIN 53495	0,7

**STANDAARD  
AFMETINGEN**

plaat: diktes 1 t/ m 12 mm 3050 x 2050; 16 t/ m 60 mm 3000 x 620 mm  
staf: rond 10 t/ m 180 mm lengtes 1000 mm;

**VOORDELEN  
SAMENGEVAT**

extreem hoge slagvastheid, grote sterkte en redelijke stijfheid  
goed bestand tegen energierijke straling, goede electrisch isolerende eigenschappen  
koud te zetten tot ca. 5 mm dikte

**VOORBEELDEN  
VAN  
TOEPASSINGEN**

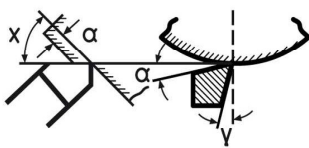
veiligheidsbeglazing, kijkglazen  
tekenmallen  
dakbeglazing

# PC polycarbonaat

## BEWERKINGS RICHTLIJNEN

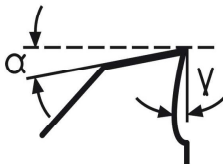
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

### DRAAIEN



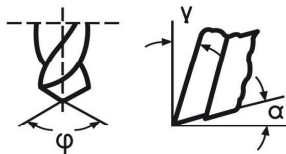
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 12	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0,1 - 0,5

### FREZEN



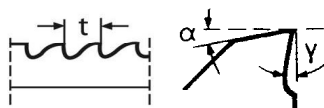
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	5 - 15	-	250 - 350	tot 0,5 mm/ tand

### BOREN



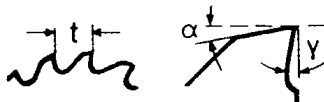
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	punthoek $\phi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,1 - 0,3

### LINTZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 30	5 - 8	-	300 - 500	2 - 8

### CIRCELZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 30	5 - 8	-	1800 - 2500	2 - 8