

# PS-HI (high impact) polystyreen

**OMSCHRIJVING** PS-HI vertoont een goede maatvastheid. De materiaalsterkte wordt slechts in geringe mate beïnvloed door temperatuur en veroudering. Bij lage temperaturen loopt de slagvastheid terug.

**MECHANISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

soortelijk gewicht $\text{g/cm}^3$	DIN 53479	1,06
treksterkte $\sigma_s$ Mpa	ISO 527	26
rek bij breuk $\epsilon_r$ %	ISO 527	50
buigsterkte $\sigma_B$ Mpa	ISO 178	42
E-modules $\Sigma_t$ Mpa	ISO 527	1900
kerfslagsterkte $a_k$ kJ/ m <sup>2</sup>	ISO 179	10
kogeldrukhardheid $H_k$ Mpa	ISO 2039-1	85
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	-

**THERMISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	90
lineaire uitzettingscoëfficiënt $\alpha$ K <sup>-1</sup> x10 <sup>-4</sup>	DIN 53725	0,8
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-50
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		70
brandklasse	UL94	HB

**ELEKTRISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

diëlectrische constante $\epsilon_r$ bij 1MHz	DIN 53483	2,6
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	200
oppervlakteweerstand $R_o$ $\Omega$	VDE 0303	$\geq 10^{13}$
vochtopname %	DIN 53495	<0,1

**STANDAARD  
AFMETINGEN**

plaat: diktes 1 t/ m 10 mm 2000 x 1000

**VOORDELEN  
SAMENGEVAT**

Goede slagvastheid, goede maatvastheid  
Goed lijm-, lak-, en warm vervormbaar  
Geringe wateropname

**VOORBEELDEN  
VAN  
TOEPASSINGEN**

maquette- en modelbouw  
koelcontainers  
displays  
reclameborden  
verpakkingen  
sanitair benodigdheden

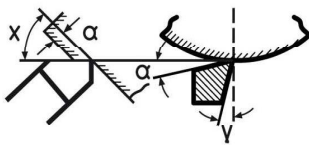


# PS polystyreen

## BEWERKINGS RICHTLIJNEN

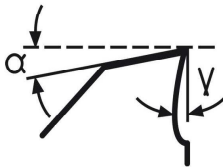
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

### DRAAIEN



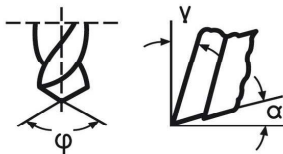
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
2 - 15	0	15	120	0,02 - 0,2

### FREZEN



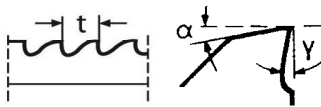
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
20 - 25	0 - 20	-	250 - 500	tot 0,5 mm/ tand

### BOREN



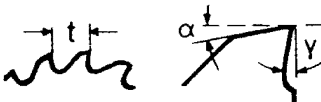
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	punthoek $\phi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 8	0	60 - 90	dec-24	0,1 - 0,2

### LINTZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
30 - 40	8 - 12	-	1500	1 - 3

### CIRCELZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
20 - 30	0	-	3000	3 - 10