

# PVC-U Polyvinylchloride

**OMSCHRIJVING** PVC-U heeft een grote sterkte, stijfheid en hardheid. Het kan goed gelijmd en gelakt worden. PVC-U brandt zeer moeilijk, is buitengewoon bestand tegen chemicaliën en vormt niet gemakkelijk spanningsscheurtjes.

## MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

soortelijk gewicht $\text{g/cm}^3$	DIN 53479	1,41
treksterkte $\sigma_s$ Mpa	ISO 527	55
rek bij breuk $\epsilon_r$ %	ISO 527	33
buigsterkte $\sigma_B$ Mpa	ISO 178	90
E-modules $\Sigma_t$ Mpa	ISO 527	3000
kerfslagsterkte $a_k$ kJ/ m <sup>2</sup>	ISO 179	3
kogeldrukhardheid $H_k$ Mpa	ISO 2039-1	120
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,6

## THERMISCHE EIGENSCHAPPEN

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	75
lineaire uitzettingscoëfficiënt $\alpha \text{ K}^{-1} \times 10^{-4}$	DIN 53725	0,8
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-15
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		60
brandklasse	UL94	V-0

## ELEKTRISCHE EIGENSCHAPPEN

diëlectrische constante $\epsilon_r$ bij 1MHz	DIN 53483	3
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	20 - 40
oppervlakteweerstand $R_o$ $\Omega$	VDE 0303	$\geq 10^{13}$
vochtopname %	DIN 53495	0,2

## STANDAARD AFMETINGEN

plaat: diktes 1 t/ m 100 mm 2000 x 1000; 2 t/ m 25 mm 3000 x 1500 mm  
 staf: rond 5 t/ m 130 mm lengtes 2000 mm; 140 t/ m 200 mm lengtes 1000 mm; 225 t/ m 500 mm 500 mm  
 holstaf: lengte 2000 mm

## VOORDELEN SAMENGEVAT

grote mechanische sterkte, stijfheid en hardheid.  
 zelfdovend, goed bestand tegen chemicaliën.  
 goed lijm-, lak-, las-, en warm vervormbaar

## VOORBEELDEN VAN TOEPASSINGEN

pomp- en ventilatorbehuizingen  
 leidingsystemen  
 borstelbehuizingen  
 pakkingen

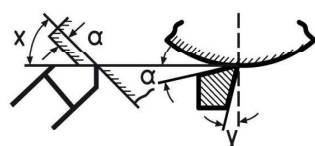


# PVC-U polyvinylchloride

## BEWERKINGS RICHTLIJNEN

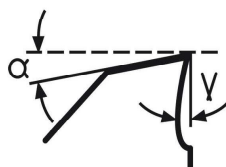
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

### DRAAIEN



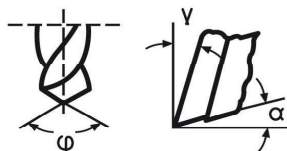
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
8 - 10	0 - 5	50 - 60	200 - 750	0,3 - 0,5

### FREZEN



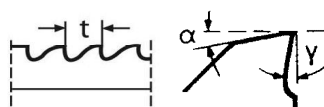
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	0 - 15	-	300 - 1000	tot 0,5 mm/ tand

### BOREN



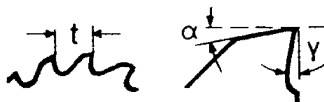
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	punthoek $\phi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	3 - 5	60 - 100	30 - 120	0,1 - 0,5

### LINTZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
30 - 40	0 - 5	-	1200	3

### CIRCELZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
5 - 10	0 - 5	-	3000 - 4000	3 - 5