

## SCHEMA TECNICA

### LASTRA ACRILICA colorata o incolore da 2,5 a 30 mm

Per usi generali

#### ASPETTO:

stato fisico	solido
colore	colorato o incolore
odore	nessuno
protezione	tra film di polietilene

#### PROPRIETA' FISICHE:

peso specifico apparente	1,18 g/cm <sup>3</sup>	UNI 7092/72
temperatura di rammollimento	95°-105°C	ISO 306
coefficiente di dilatazione termica lineare	72,0 E-6 K <sup>-1</sup>	UNI 6061
carico di rottura	62 N/mm <sup>2</sup>	UNI 5819/66
modulo di elasticità	3043 N/mm <sup>2</sup>	UNI 5819/66
resistenza alla flessione	97 N/mm <sup>2</sup>	UNI 7219/73
resistenza all'urto (Charpy)	15 KJ/mm <sup>2</sup>	ISO 179
resistenza alla compressione	111,5 N/mm <sup>2</sup>	UNI 4279/72
assorbimento d'acqua	0,23 %	ISO 62

#### PROPRIETA' CHIMICHE:

solubilità in acqua	insolubile
solubilità in composti organici	1) idrocarburi aromatici
	2) idrocarburi alifatici clorurati
	3) chetoni
	4) esteri
	5) eteri
	6) alcoli
resistenza ai prodotti chimici domestici	secondo normativa EN263
stabilità termica	secondo normativa EN263
resistenza all'acqua calda	secondo normativa EN263
resistenza alla luce	tramite assorbenti UV

#### NOTA:

Le informazioni riportate si intendono fornite in buona fede ai fini della sicurezza e non hanno alcun significato di garanzia di qualità. I valori riportati sono medie risultanti dalle prove di laboratorio e non impegnano in alcun modo la responsabilità della società Acrilgraph srl.

## SCHEMA DI LAVORAZIONE

**LASTRA ACRILICA ACRILGRAPH colorata o incolore spessore da 3 a 30 mm** per usi generali

### **1) CONDIZIONI DI STAMPAGGIO:**

---

Temperatura di stampaggio: 160°C –170°C (In relazione allo stampo).

Temperatura dello stampo: 80 - 90°C.

Tempo di riscaldamento: 90 - 120 secondi per millimetro di spessore.

### **2) SEZIONATURA:**

---

Sega circolare con denti in widia .

Velocità periferica 3000 metri al minuto circa.

Passo del dente 3-4 mm.

### **3) LAVORAZIONE MECCANICA**

---

Lavorazione meccanica con macchine a controllo numerico o manuali.

### **4) INCOLLAGGIO**

Incollaggio con colle acriliche mono o bi componenti o con cianoacrilati

### **5) LUCIDATURA:**

---

Usare feltri morbidi e paste lucidanti

Velocità di rotazione : 900 - 1200 giri al minuto.

Evitare la sosta prolungata sullo stesso punto.

### **6) TAGLIO LASER**

---

Velocità fino a 10 metri al minuto da 3mm di spessore per risultati ottimali in funzione della potenza della sorgente.

### **7) PULIZIA:**

---

Usare acqua e sapone con panno morbido.

Non usare solventi come alcool e acetone.

### **NOTA:**

---

Le informazioni riportate si intendono fornite in buona fede ai fini della sicurezza e non hanno alcun significato di garanzia di qualità. I valori riportati sono medie risultanti dalle prove di laboratorio e non impegnano in alcun caso la responsabilità della società Acrilgraph.