

## Технические данные

<b>Вид изделий</b>	гомогенные листы
<b>Цвет</b>	бесцветный (натуральный)

### Применение

Широко применяется в рекламе для изготовления: POP- и POS-материалов, лайт-боксов, ценников, различных кармашков для полиграфии, подходит в качестве материала под УФ-печать. Листовой ПЭТ используется в быту, а также популярен среди дизайнеров для изготовления элементов декора и внутреннего интерьера. Листы повышенной толщины применяются для производства контейнеров, защитных экранов, щитков, масок и других изделий, для которых важна прочность материала.

### Условия хранения

Листы должны храниться в сухом отопляемом помещении, на ровной поверхности в горизонтальном положении. Хранение изделий должно проводиться в заводской упаковке на складах закрытого или полузакрытого типа с соблюдением мер противопожарной безопасности, допускается хранение под навесом, защищающим плиты и листы от воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

### Условия эксплуатации

Для достижения наилучшего результата рекомендуемая температура воздуха при печати должна составлять  $23 \pm 2$  °C, относительная влажность - 50%, воздух в месте, где производится процесс оклеивания, должен быть чистым и свободным от пыли. Как минимум за 3 часа до начала печати листы необходимо переместить в те условия, в которых будет производиться печать. Перед обработкой листы необходимо обезжирить и снять статическое напряжение, для этих целей рекомендуется применить COSMOFEN 20.

Наименование показателя	Единица измерения	Метод	Среднее значение
Плотность	г/см <sup>3</sup>	ASTM D 792	1,33
Прозрачность	%	-	До 90% (глянцевая поверхность)
Светопропускание	%	ASTM D 1003	88

Наименование показателя	Единица измерения	Метод	Среднее значение
Влагопоглощение	%	ASTM D 570	0,1–0,3
Удлинение при разрыве	%	ASTM D 638	200
Предел прочности при изгибе	МПа	ASTM D 790	83
Модуль упругости при изгибе	МПа	ASTM D 790	2540
Твердость по Роквеллу	R Scale	ASTM D 785	117
Теплостойкость (0.45МПа)	°C	ASTM D 648	70
Ударная вязкость по Шарпи (с надрезом)	кДж/м <sup>2</sup> C <sup>2</sup>	ГОСТ 4647-2015	>10
Теплоемкость	Дж/(кг*К)	-	1030
Теплостойкость 1,82МПа	°C	ASTM D 648	67
Температура размягчения по Вика	°C	ASTM D 1525	78
Температурный диапазон эксплуатации	°C	-	-40 – +60

### Рекомендации по обработке

**Вакуумное формование.** При перегреве материал белеет. Глубина вытяжки до 10 см, формовка при температуре 110–130°C.

**Горячая гибка.** Кристаллизация при нагреве свыше 140° C.

**Резка лазером.** Скорость резки зависит от толщины материала. Устанавливаем компрессор на мощность от 4 атм. и выше, для предотвращения наплавления по краю реза и возникновения белого налета.

**Печать.** Допускается УФ-печать. Для избегания проблемы истирания печати рекомендуется использовать метод «обратной печати» - сначала наносится изображение, а сверху белая подложка. Важным условием качественной печати является мощность ламп и количество проходов (рекомендуется делать 8 проходов).

**Склеивание.** Применяется цианоакрилатный клей, клей на основе ПММА, скотчи. Важно отметить, что материал растворим в ацетоне и аммиаке.

### ВАЖНО

Представленная информация отражает средние, минимальные или максимальные значения. Характеристики конкретного продукта могут незначительно отличаться от заявленных. Покупатель сам принимает решение о возможности использования данного продукта для своих целей.