

Технические данные

VIKUPOR ULTRA

Вспененный ПВХ

Применение

Широко применяется при производстве рекламы, информационных знаков и указателей. Продукт подходит для аппликации с применением самоклеящейся пленки, изготовления различных конструкций, трафаретной и латексной печати.

Условия хранения

Листы должны храниться в сухом отапливаемом помещении, на ровной поверхности в горизонтальном положении. Не допускается подвергать воздействию прямых солнечных лучей и влаги.

Условия эксплуатации

Для достижения наилучшего результата рекомендуемая температура воздуха при печати должна составлять 23 ± 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 ³ | | 0,46 |
| Влагопоглощение в течении 24 часов | % | | ≥1 |
| Влагопоглощение в течении 7 дней | | | ≥1 |
| Прочность при разрыве | МПа | | ≥10 |
| Ударная вязкость по Шарпи, не менее | кДж/м ² | ISO 1926 | ≥10 |
| Твердость по Шору, не менее | | шкала D | ≥45 |
| Температура размягчения по Вика, не менее | °C | ISO 1926 | ≥70 |
| Модуль упругости при изгибе, не менее | | | ≥7000 |
| Температура использования | °C | ISO 1926 | -50° +60° |
| Теплопроводность | Вт/м К | DIN 52612 | 0,06 |
| Допуск по толщине | % | | 10 |

Рекомендации по обработке

Резание

Допускается распиловка с применением ручного и электроинструмента. Лучший рез получается у дисковых пил, предназначенных для работы по алюминию. Пилы с очень мелким шагом зубьев могут забиваться. Во избежание сколов листов ПВХ, их требуется пилить при температуре не ниже плюс 5°C, так как при отрицательных температурах ПВХ листы становятся хрупкими. Распиловку тонких листов толщиной 1 мм необходимо производить в стопках (по несколько листов). Листы ПВХ, хранившиеся при низкой температуре, перед распилом требуется выдержать до комнатной температуры. Листы вспененного ПВХ толщиной до 3 мм можно резать ножом в два прохода.

Оптимальное качество поверхности среза достигается при следующих условиях

| Скорость пиления, м/мин | Подача, м/мин | Передний угол зуба пилы, ° | Задний угол зуба пилы, ° | Шаг зубьев, мм |
|-------------------------|---------------|----------------------------|--------------------------|----------------|
| до 300 | 30 | 5-10 | 10-20 | 5-10 |

Сверление

Допускается сверление обычными сверлами, предназначенными для металла. Для достижения оптимального качества отверстий необходимо соблюдать следующие параметры

| Количество оборотов, об/мин | Подача, м/мин | Угол при вершине сверла, ° | Угол подъема сверла, ° | Передний угол сверла, мм |
|-----------------------------|---------------|----------------------------|------------------------|--------------------------|
| 50-300 | 3,5-6 | 100-110 | 30 | 0-5 |

Фрезерование

Для предотвращения повреждения поверхности при фиксации необходимы прокладки из пластика или дерева. Для получения максимально качественной поверхности и отсутствия ворсистой поверхности рекомендуется использовать следующие режимы фрезерования

| Скорость резки, м/мин | Подача, мм/с | Передний угол сверла, ° | Задний угол сверла, ° |
|-----------------------|--------------|-------------------------|-----------------------|
| ~900 | 100-150 | 5-20 | 10-25 |

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.