

SAN-uv MANIPULATION

Nettoyage

Utiliser une solution de détergent neutre dilué dans de l'eau. Nettoyer et sécher toujours à l'aide d'un chiffon doux en exerçant très peu de pression.

Coupe

IMPORTANT!: Ne pas retirer le film protecteur des plaques avant la découpe et une fois celle-ci effectuée, éliminer par soufflage ou aspiration les copeaux restant.

■ Coupe manuelle

La découpe doit se faire moyennant une scie à feuille fine, la plaque devant être bien fixée pour éviter des vibrations. Les dents doivent être bien affûtées;

■ Coupe à l'aide d'une lame:

- Pour la coupe à l'aide d'une lame, celle-ci doit être passée plusieurs fois jusqu'à obtenir la profondeur souhaitée (au minimum la moitié de l'épaisseur de la plaque), tout en appliquant une pression uniforme.
- La plaque doit être bien fixée pour éviter des glissements. Ensuite, placer la plaque sur une surface plane et exercer une légère pression jusqu'à sa cassure. On peut utiliser du papier de verre pour éliminer les copeaux de coupe.

■ Coupe à l'aide d'une scie:

Recommandations de coupe

- Nombre de dents : 84 - 106
- Vitesse de rotation : 2800 - 4500 t/m
- Vitesse d'avancement : 12 - 18 m/min

Type de dents:

- Dents alternées ou dents combinées droites et trapézoïdales; les plaques doivent être bien fixées pour éviter qu'elles ne se soulèvent au passage du disque ce qui provoquerait des cassures.
- La vitesse de déplacement doit être la plus uniforme possible.
- Il est nécessaire d'affûter les disques régulièrement.

Polissage

- Un brossage préalable est nécessaire pour éliminer les traces de sciage.
- On peut utiliser:
 - Des disques rotatifs en tissu rigide avec une pâte à polir
 - Des disques rotatifs en tissu souple avec une pâte à polir pour la finition

Perçage

- On peut utiliser les mêmes forets que ceux utilisés pour les métaux ou le bois. A diamètre supérieur, moins de vitesse. Utiliser de l'air ou de l'eau pour refroidir.
- Utiliser un diamètre de trou (environ 1,5 mm) plus grand que celui de la vis pour prévenir la dilatation de la plaque.
- La plaque doit être bien fixée pour prévenir des cassures. On peut utiliser un poinçon pour entamer le perçage.

Vitesses de forage recommandées:

Diameters (mm)	r.p.m.
1,6	7.000
6,4	1.800
12,7	900

Collage:

Solvants

On peut utiliser différents solvants pour le collage, le plus courant étant le MEC (méthyléthylcétone). En général, on utilise des solvants aromatiques pouvant être appliqués au moyen d'une seringue ou un pinceau. Le mélange de deux parties de chlorure de méthylène et d'une partie de toluène constitue l'adhésif idéal. Pour rendre le collage plus facile, on peut ajouter 10% de chutes de SAN-uv au mélange afin épaissir l'adhésif. Avant de coller les plaques, il faut dégraisser les surfaces à coller au moyen d'alcool.

Colles

Il s'agit d'adhésifs sans solvant, à deux composants basés sur des polyuréthanes. Ils sont transparents, inodores et n'agressent pas le plastique. Ils permettent de ensemble différents plastiques et aussi de faire adhérer ceux-ci à d'autres matériaux comme le verre, l'aluminium, l'acier, etc.

Soudage

Les plaques en SAN-uv peuvent être soudées par ultrasons ou impulsions thermiques. Plus la distance entre sonotrodes sera petite, meilleure sera la qualité de la soudure. La soudure à haute fréquence n'est pas possible car le matériau a des pertes diélectriques basses.

Thermoformage

- Les plaques en SAN-uv sont facilement thermoformables dans n'importe quel four à air pulsé.
- La température des plaques doit être supérieure à 120°C.
- Dans le cas où les plaques auraient été stockées dans un lieu humide, il convient de les présécher pendant quelques heures (entre 2 et 4) à une température d'environ 80 - 85°C pour éviter des problèmes lors du thermoformage.
- Pour obtenir une bonne finition, on peut également chauffer le moule à utiliser entre 50 - 60°C. Une température excessive de celui-ci, pourrait endommager les plaques.

Toutes les plaques sont munies d'un film de protection destiné à protéger la surface de possibles dommages lors de la production et du transport. Ce film protecteur n'est pas préparé pour supporter des températures élevées, et doit donc être retiré avant de procéder au thermoformage ou au pliage à chaud.

Pliage

- Chauffer localement la plaque moyennant une résistance électrique et procéder au pliage rapidement.
- Il convient de refroidir la partie de la plaque proche de la ligne de pliage.
- Pour le pliage de plaques épaisses, il convient de chauffer la plaque des deux côtés et de bien la fixer après le pliage pour conserver la position exacte.
- Nous recommandons que le rayon le plus petit ait le double d'épaisseur des plaques.

Décoration

- La surface de la plaque doit être propre et libre de graisse, d'agents de démoulage ou de tout autre élément polluant. Pour dégraisser, on peut utiliser un mélange 50/50 d'isopropanol et d'isobutanol.
- Les plaques en SAN-uv peuvent être facilement imprimées, laquées et peintes. Elles peuvent aussi être décorées par sérigraphie, lithographie, métallisation ou marquées à chaud.
- Il faut s'assurer que les solvants incorporés aux vernis n'agresseront pas la plaque en SAN-uv et s'informer, auprès des fabricants de peintures, sur les produits adaptés au recouvrement du SAN-UV.

Métallisation sous vide

Les plaques en SAN-uv peuvent être métallisées sous vide. Il est important de souligner que la finition obtenue dépendra de la brillance superficielle de la plaque au départ.

Retirer le film de protection juste avant l'impression pour éviter que la surface ne subisse des dommages.

Transport

La malpropreté et les angles coupants peuvent endommager la surface en cas de frottement.

- Lors du transport utiliser toujours des palettes planes et stables, bloquant les plaques contres les glissements.
- Lors des opérations de chargement et de déchargement, éviter que les plaques glissent les unes sur les autres.
- Soulever les plaques à la main sans les riper ou moyennant des élévateurs à ventouse.

Stockage

Un positionnement incorrect pendant l'emménagement peut produire, parfois, des déformations permanentes.

- Emmagasinier les plaques dans des locaux fermés assurant des conditions climatiques normales.
- Placer les plaques les unes sur les autres sur des surfaces horizontales planes, en appui sur la totalité de leur surface.
- Couvrir le dernier panneau de chaque pile avec une plaque ou une feuille en polyéthylène, carton, etc...
- Il ne faut pas stocker les plaques en exposition directe à la lumière solaire ou en conditions.

This information is based on our present state of knowledge, its purpose being to provide general information on our products and their application. For this reason it neither should be considered as a guarantee of specific properties of the products herein described nor as a statement of their suitability for certain particular uses.