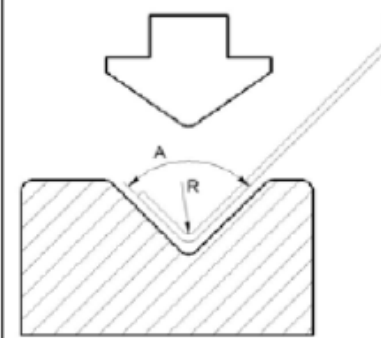


CONSIGLI PER LA PIEGATURA A FREDDO E TERMOFORMATURA

PIEGATURA A FREDDO

Le lastre in polycarbonato compatto possono essere piegate a freddo con una piegatrice

PIEGATURA – parametri consigliati (temperatura ambiente 20°C)			
	Spessore lastra (mm)	Raggio piegatura R (mm)	Angolo minimo (A)
	3 - 4	3	90°
	5 - 6	5	90°
	8 - 12	8	135°

La protezione **UV** risulta, nel punto di piega compromesso.

Tale lavorazione non è adatta alle lastre che devono essere posate a diretta esposizione ai raggi del sole.

TERMOFORMATURA

Le lastre in polycarbonato compatto possono essere termoformate a caldo.

Ci sono varie tecniche di termoformatura ed ogni tecnologia ha proprie caratteristiche peculiari, tuttavia è necessario seguire alcuni consigli di base.

- Di regola è necessario un preventivo essiccamento delle lastre a circa 120 °C, tuttavia la quantità d'acqua assorbita dipende sia dalle condizioni atmosferiche sia del tempo trascorso dalla produzione alla lavorazione di termoformatura, occorre quindi valutare caso per caso i tempi corretti di essiccazione.*
- Il film di protezione standard deve di regola essere rimosso prima della termoformatura.*
- E' possibile fornire le lastre con un film idoneo alla termoformatura, tale richiesta, concordata con i nostri uffici commerciali, deve necessariamente essere valutata in fase d'ordine caso per caso.*
- La temperatura di termoformatura di regola deve essere compresa fra 175 e 200 °C.*
- La temperatura della lastra prevede necessariamente uno stiro sia dello spessore della lastra sia dello strato di coestrusione, è necessario valutare accuratamente per ogni progetto i limiti di utilizzo.*
- La lastra soggetta a tale lavorazione non è più soggetta alla garanzia standard.*