



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ: ТЕРМОФОРМИНГ

STARON® - Все стандартные цвета и дизайны:

- Могут гнуться (в двух плоскостях) или литься под давлением (в 3 плоскостях).
- Поскольку часто приходится удалять избыточный радиус после нагревания и гнутья, изготавливаемый элемент должен быть больше необходимого размера.
- Для термоформинга необходимы положительный и отрицательный шаблоны (пуансон и матрица) или профессиональный вакуумный рабочий стол.
- Необходимо нагреть весь элемент, подлежащий термоформингу, до температуры примерно в 160° (Температура нагрева может колебаться в пределах 155° - 165°. В самом начале необходимо провести тест, чтобы определить оптимальную температуру нагрева).
- Оптимальное время нагрева 22-25 мин. Для 12 мм листа и 15-18 мин. Для 6 мм листа.
- Лучшие результаты достигаются при использовании профессионального рабочего стола для термоформинга.
- При использовании нагревательного пресса для шпона не следует давить на лист STARON® в процессе нагрева. Для сохранения температуры внутри пресса и основательного и постоянного прогрева листа необходимо прикрепить к прессу раму из деревянных полос толщиной на несколько мм толще, чем толщина листа по всему периметру нагревающей платформ. После этого пресс сможет легко закрываться.
- Расстояние между матрицей/пуансоном или вакуум-прессом и местом, где лист должен быть зафиксирован до его охлаждения, должно быть очень не большим, чтобы нагретый лист не успел остыть.
- Дайте изделию остыть при комнатной температуре, не следует ускорять процесс, используя дополнительное охлаждение, т.к. это может привести к росту внутреннего напряжения, что в последующем может привести к растрескиванию на поверхности.
- Глубина гнутья или литья зависит от размера необходимой детали и от угла по отношению у верхнему ободу.
- Радиус не должен быть меньше чем 50 мм при использовании 12 мм листа и 25 мм при использовании 6 мм листа.
- При использовании листов с крупными частицами, например Quarry радиус должен быть на 2-3мм больше.
- И в заключении, всегда желательно поэкспериментировать с остатками прежде чем приступать к изготовлению изделия.

STARON® - Metallic

- Metallic обладает уникальной структурой и характеристиками, поэтому Metallic может только гнуться в двух плоскостях и не может литься под давлением.
- Изделие должно нагреваться в течение примерно 40 мин при температуре 140° для 12 мм листа.

- Всегда имейте ввиду уникальную структуру Metallic! Все металлические частицы ориентированы вдоль длины листа. Если лист изогнут по длине или поперечно, возникает совершенно иной визуальный образ.
- Радиус должен быть не меньше 60 мм при гнутье по длине или 50 мм при поперечном гнутье.
- Все остальные действия аналогичны с действиями при работе со стандартными цветами STARON®.

STARON® - Темпест

- Tempest – это уникальный композит, разработанный Samsung.
- В отличие от всех остальных акриловых поверхностей, имеющих на настоящее время на рынке, Tempest включает в свой состав специально модифицированные частицы, выглядящие как настоящее стекло, которые существенно тверже матрицы.
- Поэтому переработка Tempest сильно отличается от методов работы со стандартными акриловыми поверхностями.
- Tempest обладает уникальной структурой и характеристиками, поэтому Tempest может только гнуться в двух плоскостях и не может литься под давлением, т.к. при этом частицы могут выпасть из матрицы.
- Изделие должно нагреваться в течение примерно 40 мин при температуре 140° для 12 мм листа.
- Внутренний радиус не может быть меньше чем 180 мм, а внешний радиус – меньше чем 200 мм.
- При работе с разным оборудованием достигаются разные результаты работы, поэтому необходимо поэкспериментировать перед работой.
- Также возможны варианты при работе с различными цветами Tempest.
- Чем больше размеры модифицированных частиц в составе Tempest, тем легче они выпадают из матрицы.
- Выпадение частиц из Tempest при термоформинге не является основанием для рекламаций.

Рекомендуем также внимательно ознакомиться с отдельными рекомендациями по шлифованию и полировке для достижения оптимальных результатов при переработке.

Образцы материала можно посмотреть в любом из офисов компании Промдизайн.



МАТЕРИАЛЫ
для рекламы и строительства
ООО "Модус, ЛТД"

г. Харьков, ул. Культуры, 13, (м. Научная) тел./факс многоканальный: (057) 714-24-94 alena@promdesign.com.ua	г. Киев, kievpd@promdesign.com.ua пр. Победы, 67, (м. Нивки) т./ф.: (044) 205-36-73	г. Сумы, andrej@promdesign.com.ua ул. Воскресенская, 15 т./ф.: (0542) 77-11-04, 77-11-05	г. Симферополь, simf@promdesign.com.ua ул. Дзюбанова, 11 т./ф.: (0652) 54-99-02, 62-10-64
СКЛАД: г. Харьков, ул. Механизаторская, 4а, (м. Ак. Павлова) тел.: (057) 756-30-03 * 134	г. Донецк, рае@promdesign.com.ua пр. Мира, 52а, т./ф.: (062) 306-04-15, 306-04-40	г. Днепропетровск, ул. Орловская, 21 т./ф.: (056) 375-21-47, 760-53-25 dneprpd@promdesign.com.ua	г. Одесса, пл. Старосенная, 1 т./ф.: (0482) 30-17-09, 30-17-38 odessa@promdesign.com.ua
г. Ивано-Франковск, ул. Симона Петлюры, 7б тел.: (0342) 55-94-34 savchuk@promdesign.com.ua	ОПТОВИКАМ - СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ СОТРУДНИЧЕСТВА		