

Обязательно для изучения

STARON® - Все стандартные цвета и дизайны:

- Могут гнуться в двух 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.

Таблица мин. радиусов для стандартных серий Старон

Толщина листа Мин. радиус Серия Старон

6мм 22 мм Solid, Sanded

12,3 мм 76 мм Solid, Sanded

12,3 мм 100 мм Aspen, Pebble

12,3 мм 180 мм Talus и Quarry (есть ограничения)

- 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 приступить к изготовлению изделия.

STARON® - Metallic

- Metallic обладает уникальной структурой и характеристиками, поэтому Metallic 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, параллельно плоскости поверхности. 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.
- Изготовление внешнего угла Metallic должно производиться, как показано на рис.1

3-5 мм в зависимости от радиуса кромки

Вариант А Вариант Б

Рис.1

При склейке Metallic обязательно соблюдать направление склейки

При несоблюдении направления возможны легкие отличия в тоне и возможен вид

Раскроенный лист

Возможные варианты склейки

Правильно Не правильно

Рис. 2

- Все остальные действия аналогичны с действиями при работе со стандартными цветами STARON®.

TEMPEST®

- TEMPEST® – это уникальный композит, разработанный Samsung.

- В отличие от всех остальных акриловых поверхностей, имеющих в 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.