



Scudo®

Lastre compatte di policarbonato NON PROTETTO U.V.

AMPIA VERSATILITÀ DI UTILIZZO PER INTERVENTI NEL SETTORE INDUSTRIALE



LAVORAZIONI DEL MATERIALE

Le lastre Scudo® Pro possono essere lavorate meccanicamente a freddo, mediante taglio, piegatura e foratura, con attrezzature standard ad alta velocità.

Si consiglia di evitare gli intagli che influiscono in modo negativo sulle caratteristiche meccaniche del policarbonato.

FORATURA

Le lastre Scudo® Pro possono essere forate con trapani standard, dotati delle seguenti caratteristiche:

Parametro	Valore
Angolo di spoglia α	5°-8°
Angolo della punta Ψ	90°-130°
Angolo d'elica β	circa 30°
Angolo d'inclinazione γ	3°-5°
Velocità di taglio	10-60 m/min
Avanzamento punta	0,1-0,5 mm/giro

Al fine di evitare il danneggiamento delle lastre durante la loro lavorazione, si consigliano le seguenti prescrizioni:

Il foro deve trovarsi ad una distanza minima dal bordo della lastra pari a 1,5 x il diametro del foro;

non utilizzare olio da taglio;

utilizzare filettature di fissaggio qualora non vi siano altre alternative;

in seguito all'intaglio la lastra potrebbe rompersi.

INCOLLAGGIO DELLE LASTRE

Per l'incollaggio delle lastre in policarbonato compatto devono essere utilizzati esclusivamente adesivi neutri e compatibili al policarbonato.

TERMOFORMATURA E PIEGATURA A CALDO

Prima di procedere alla termoformatura, togliere le pellicole protettive e prescaldare a 120°C, per eliminare l'umidità assorbita.

si consiglia l'utilizzo di forni a circolazione d'aria con controllo della temperatura. L'aria deve circolare fra le lastre.

L'immagazzinamento in un luogo asciutto, consente di ridurre di un terzo il tempo di preriscaldamento in un forno. Poiché il riassorbimento dell'umidità ha inizio quando la tem-

CARATTERISTICHE

Spessore (mm):	2	3	4	5	6	8	10	12	15
Peso (Kg/m2):	2,4	3,6	4,8	6,0	7,2	9,6	12,0	14,4	18,0
Larghezza (mm):	2.050 - 2.500								
Lunghezza (mm):	3.050 - 6.100								
Trasmittanza termica U (W/m²K):	5,60	5,40	5,30	5,10	5,00	4,80	4,50	4,30	4,10
Isolamento acustico Rw (ISO 717-1) dB:	25	26	27	28	29	31	33	34	37
Reazione al fuoco EN 13501-1	EuroClass B-s1,d0					Classe 1			
Protezione ai raggi U.V.	NON PROTETTO UV								

TRASMISSIONE LUMINOSA (%)

Spessore (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	15
Colore									
trasparente	91	90	90	89	88	86	83	80	78
bronzo	70	60	51	43	41	33	29	23	15
azzurro	-	62	57	52	47	42	-	-	-
opale	60	53	48	42	38	30	22	16	11
verde	83	79	75	71	67	59	51	43	-

ISOLAMENTO ACUSTICO (RW) (dB)

Spessore (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	15
Valore	25	26	27	28	29	31	33	34	37

PESO (kg/m2)

Spessore (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	15
Policomp	2,4	3,6	4,8	6,0	7,2	9,6	12,0	14,4	18,0
Vetro	5	7,5	10	12	15	20	25	30	-

	Sega circolare	Sega a nastro	Fresa
Angolo di spoglia	20°-30°	20°-30°	20°-30°
Angolo d'inclinazione	15°	0,5°	0°-5°
Velocità di taglio (m/min)	1.800 - 2.400	600 - 1.000	100 - 500
Velocità di alimentazione (m/min)	19 - 25	20 - 25	0,1 - 0,5
Distanza fra i denti dell'ingranaggio (mm)	2 - 5	1,5 - 2,5	-

peratura della lastra asciutta scende al di sotto dei 100°C, la termoformatura deve avvenire subito dopo l'essiccazione.

Per la piegatura a caldo si consiglia una temperatura compresa fra i 155°C ed i 165°C.

PULIZIA DELLE SUPERFICI

Per la pulizia delle lastre si consiglia di usare acqua tiepida ed un panno morbido.

SCUDO THIN - SP.0,75-1,00MM

