

RESOPAL® Traceless



1. Opis i skład materiału

RESOPAL®-Traceless to płyta laminowana o powierzchni matowej z redukcją refleksów i z powłoką anti-fingerprint, która jest miła w dotyku i idealnie nadaje się do wykańczania wnętrz. Chociaż RESOPAL®-Traceless spełnia wymogi DIN EN 438, część 3, nie jest to laminat wysokociśnieniowy w rozumieniu zapisów normy DIN EN 438, jeśli chodzi o zastosowany materiał wierzchni (patrz rozdział 5 - specyfikacja techniczna). RESOPAL®-Traceless to laminat postformowalny w pewnych granicach; wskazane jest zatem, aby wcześniej wykonać próby.

2. Aplikacja

W przeciwieństwie do płyt o ogólnym standardowym składzie, w tym przypadku należy stosować narzędzia HM (z twardego metalu lub węgliku) do obróbki płyt z uwagi na zastosowane materiały wierzchnie. Narzędzia diamentowe są zalecane do obróbki większych ilości.

Ogólne zalecenia od RESOPAL® dla RESOPAL® HPL powinny być przestrzegane w odniesieniu do przechowywania, obróbki i obróbki.

Gładkie krawędzie uzyskuje się dzięki zastosowaniu wskazanych narzędzi lub podobnych narzędzi do cięcia na maszynach do obróbki drewna. Ponieważ zastosowanie alternatywnych narzędzi może powodować powstawanie białych krawędzi cięcia, zaleca się cięcie próbne.

Głowica do okleiniarek:

Kąt osiowy do obróbki RESOPAL® Traceless musi być nie mniejszy niż 45°.
(Leuco Nr id. 184633)

Kąt osiowy: 70°

Narzędzie: z = 3

Prędkość: n = 9000 obrotów na minutę

Prędkość posuwu: vf = 15 m/min

Posuw ostrza: fz = 0,55 mm

Frez trzpieniowy:

(Leuco Dia -P-System D25mm Nr id. 184382)

Kąt osiowy: 70°

Narzędzie: z = 2+2

Prędkość: n = 18000 obrotów na minutę

Prędkość posuwu: vf = 12 m/min

Posuw ostrza: fz = 0,17 mm

Rozdrabniacz:

(Leuco PowerTec III Nr id. 83450 + 183451)

Prędkość: n = 600

obrotów na minutę

Posuw: 30m/min

RESOPAL® Traceless



Wiertło:

Wiertła nieprzelotowe i przelotowe:
(Wiertła z węgla spiekanego Leuco Mosquito)
Wiertło koronowe:
(Wiertło Leuco Light)

Prędkość: $n = 4500$ obrotów na minutę
Prędkość posuwu: $v_f = 1,5$ m/min

RESOPAL®-Traceless nie jest zalecany do mocno obciążonych powierzchni poziomych (np. lady, stoliki w restauracjach fast-food, itd.) Należy również zauważyć, że podczas cięcia RESOPAL® Traceless nie ma orientacji kierunkowej.

3. Rodzaje

Powierzchni: Bez śladów dotykania - Traceless (TL):
matowa, wytrzymała, odporna na zabrudzenia, nie widać śladów palców

Gładka, bez śladów dotykania - Traceless smooth (TS):
matowa, jedwabście gładka, odporna na zabrudzenia, nie widać śladów palców

Rozmiary TL: 3650 mm x 1320 mm; 3050 mm x 1320 mm; 2350 x 1320 mm; 2180 x 1320 mm; 2180 x 1020 mm
Fozmiary TS: 3650 mm x 1320 mm; 3050 mm x 1320 mm

Grubość: 0,8 – 2 mm;

Wykończenia: Drukowane i gładkie

Uwaga: W szczególności powierzchnie TL i TS z ciemnym wykończeniem sprawiają wrażenie nieco jaśniejszych.

Folia ochronna: Płyty w obu wykończeniach mogą być dostarczone w folii ochronnej na czas transportu

Reakcja na ogień: palność normalna B2 wg. DIN 4102-1

4. Podkład

Przy produkcji elementów kompozytowych z RESOPAL®-Traceless, szczególną uwagę należy zwrócić na kompensację naprężeń poprzez zastosowanie

siły przeciwnej do siły ciągnącej. Z tego powodu zaleca się stosowanie identycznego materiału RESOPAL®-Traceless jako materiał przeciwnaprężny. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za próby wykonania niesymetrycznych elementów kompozytowych. Przed podjęciem się takiego zadania, zaleca się wypróbowanie możliwości takich zastosowań.

RESOPAL® Traceless



5 Specyfikacje techniczne

Właściwości	Metoda badań	Jednostka	HPL
Wykończenie powierzchni			TL/TS
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	1,4
Odporność na ścieranie	DIN EN 438-2	Indeks	3-4
Odporność na uderzenia (w zależności od grubości)	DIN EN 438-2	Indeks	3
Odporność na zarysowania (w zależności od faktury)	DIN EN 438-2	Ocena	3
Odporność na światło (ksenonowa lampa łukowa)	DIN EN 438-2	Skala oceny zmiany barwy (EN 20105-A02)	4-5
Wytrzymałość na suche powietrze (180 ° C)	DIN EN 438-2	Ocena	3
Odporność na parę wodną	DIN EN 438-2	Ocena	4
Stabilność wymiarowa w podwyższonej temperaturze w kierunku wzdłużnym i poprzecznym	DIN EN 438-2	% %	0,45 0,90
Odporność na pękanie	DIN EN 438-2	Ocena	≥4
Stopień połysku (wartość reflektometru 60 °)	DIN 67530		około 2-5

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie produktu podano w oparciu o aktualną wiedzę naukową, jednak nie udziela się żadnych gwarancji w tym zakresie. Nie można gwarantować przydatności do określonych celów lub aplikacji.