

ОЧИСТКА ПЛАСТИКОВ

Так как химическая стойкость листов Eplak очень высока, для их очистки могут применяться многие неабразивные чистящие средства и растворы. В частности, из-за высокой статичности, что приводит к налипанию пыли и мусора на поверхность листа, лучше использовать очиститель Cosmofen 20, который содержит в себе антистатик. Например, ацетон, Уайт-спирит, ПВХ очистители или мыльный раствор и т.д.

РЕЗКА ПИЛАМИ

Листы сотового полипропилена EPLAK режутся, при производстве, на линии обычным гильотинным ножом на необходимые размеры. Кроме того, что листы могут быть порезаны на гильотине, циркулярной или ленточной пилой, лобзиком и т.д. Они легко кроются вручную с помощью острого ножа. При порезке большого количества листов рекомендуется использовать высечку листов, как более быстрое и экономичное решение.

СКЛЕИВАНИЕ

Из-за высокой химической стойкости листов сотового полипропилена EPLAK их склейка затруднена. Важно чтобы склеиваемые поверхности были очищены от жира и грязи. Наилучший результат достигается клеями горячего расплава основанных на atactic polypropylene. Так же клеи на основе этилвинилацетата (ЭВА) дают удовлетворительные результаты.

СВАРКА

Листы EPLAK могут быть сварены разными способами:

- тепловая сварка
- ультразвуковая сварка
- сварка горячим воздухом

Вид сварки определяется и зависит от дизайна и вида применения изделия из сотового полипропилена. Некоторые важные рекомендации при сваривании:

- Свариваемые поверхности должны быть очищены от грязи и пыли
- Рекомендуется сваривать листы, предварительно обработанные коронированным разрядом
- Некоторые добавки могут вызвать проблемы при сварке (антистатик может вызвать проблемы при сварке)
- Идеальная температура сварки 190 – 240 °C (изменение температуры в точке сварки не должно превышать 2 °C)

- Давление приложенное в точке сварки должно быть достаточно большим чтобы исключить попадание воздуха в зону сварки (± 1 кг/см²). Это позволяет избежать окисления при сварке.
- Интервал времени между нагревом и давлением не должен быть более 1 секунды.
- Сваренные части должны быть неподвижны вплоть до окончательного охлаждения.
- Использование нагретого азота (N₂) предпочтительнее по сравнению с обычным горячим воздухом.

МЕХАНИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Листы сотового полипропилена могут крепиться с помощью механических крепежных средств. Могут использоваться болты, винты, заклепки, скотчи и т.д.

ХРАНЕНИЕ ПЛАСТИКОВ

Паллеты должны быть идеально ровными и установлены на ровной поверхности во избежание деформации листов. Желательно чтобы размер паллет соответствовал размерам листов во избежание повреждения листа. Листы сотового полипропилена EPLAK должны храниться внутри помещения, листы и защита не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей или дождя. Во время разгрузочно-погрузочных работ не рекомендуется перемещать листы друг по другу во избежание образования царапин.