

ОЧИЩЕННЯ ПЛАСТИКІВ

Оскільки хімічна стійкість листів Eplak дуже висока, для їх очищення застосовують неабразивні чистильні засоби та розчини. Зокрема, через високу статику, що призводить до налипання пилу та сміття на поверхню листа, краще використовувати очищувач Cosmofen 20, який містить в собі антистатик. Наприклад ацетон, Уайт-спірит, ПВХ-очисники або мильний розчин та ін.

РІЗАННЯ ПИЛАМИ

Під час виробництва листи стільникового поліпропілену Eplak ріжуться на лінії звичайним гільйотинним ножом на необхідні розміри. Крім того, листи можуть бути порізані на гільйотині круглою або стрічковою пилкою, лобзиком тощо. Вони легко крояться вручну за допомогою гострого ножа. Під час різання великої кількості листів рекомендовано використовувати висічку листів як більш швидке та економічне рішення.

СКЛЕЮВАННЯ

Через високу хімічну стійкість листів стільникового поліпропілену Eplak їх склеювання утруднене.

Важливо, щоб склеювані поверхні були очищені від жиру та бруду. Найкращий результат досягається за допомогою клеїв гарячого розплаву, заснованих на atactic polypropylene. Також клеї на основі етилвінілацетату (EVA) дають задовільні результати.

ЗВАРЮВАННЯ

Листи Eplak можуть бути зварені різними способами:

- теплове зварювання;
- ультразвукове зварювання;
- зварювання гарячим повітрям.

Вид зварювання визначається і залежить від дизайну та виду застосування виробів зі стільникового поліпропілену.

Деякі важливі рекомендації під час зварювання:

1. Зварювані поверхні повинні бути очищені від бруду та пилу.
2. Рекомендовано зварювати листи, попередньо оброблені коронним розрядом.
3. Деякі добавки, як-от антистатик, можуть викликати проблеми під час зварювання.

4. Ідеальна температура зварювання — 190–240 °С (зміна температури в точці зварювання не повинна перевищувати 2 °С).
5. Прикладений у точці зварювання тиск має бути достатньо великим, щоб уникнути попадання повітря в зону зварювання ($\pm 1 \text{ кг/см}^2$) та окислення під час цього процесу.
6. Інтервал часу між нагріванням і тиском не повинен бути більше ніж 1 секунда.
7. Зварені частини повинні бути нерухомі аж до остаточного охолодження.
8. Використовувати нагрітий азот (N_2) краще порівняно зі звичайним гарячим повітрям.

МЕХАНІЧНЕ З'ЄДНАННЯ

Листи стільникового поліпропілену здатні кріпитися за допомогою механічних кріпильних засобів. Можуть використовуватися болти, гвинти, заклепки, скотчі та ін.

ЗБЕРІГАННЯ ПЛАСТИКІВ

Палети повинні бути ідеально рівними і встановлені на рівній поверхні, щоб уникнути деформації листів. Бажано, щоб розмір палет відповідав розмірам листів, щоб уникнути їх пошкодження. Листи стільникового поліпропілену Eplak повинні зберігатися всередині приміщення, листи та захист не повинні піддаватися впливу прямих сонячних променів або дощу. Під час розвантажувально-навантажувальних робіт не рекомендовано переміщати листи один по одному. Це допоможе уникнути утворення подряпин.