

Plasty pro svařování nádrží a pro stavbu technologických zařízení

DESKY, TYČE, PROFILY

POLYVINYLCHLORID PVC

ZÁKLADNÍ INFORMACE

Neměkčený polyvinylchlorid (PVC-U) je jedním z prvních široce používaných plastů. Díky své vysoké pevnosti a tuhosti a snadnému svařování i lepení je vhodným materiálem pro stavbu technologických zařízení především do chemického průmyslu. Vysoká odolnost vůči agresivním chemikáliím se uplatňuje v nejrůznějších oborech - kromě chemického i např. strojírenský průmysl, sklářský průmysl atd.

DESKY

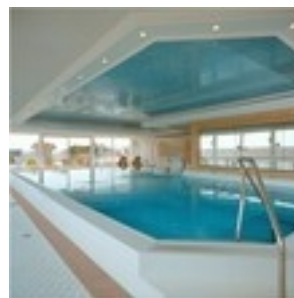
Typ	Síla (mm)	Formát (mm)	Odstín
extrudované	1-40	2000 x 1000	šedá
		3000 x 1500	
		2440 x 1220	
lisované	1-100	2000 x 1000 2440 x 1220	

TYČE

Síla (mm)	Formát (mm)	Odstín
6-300	2000	šedá

VLASTNOSTI

- vysoká pevnost
- snadné obrábění
- vysoká chemická odolnost
- dobrá svařitelnost
- snadné lepení
- použitelnost 0 až +50 °C
- vhodný pro nádrže a zařízení do chemického průmyslu i pro mechanické zatížení
- speciální postchlorovaný typ PVC-C Trovidur PHT pro dlouhodobé teplotní zatížení až 90 °C
- transparentní provedení Trovidur ET
- zdokonalené typy pro speciální účely - vysokou tažnost, tiskařské účely, zdravotní nezávadnost



DOPLŇKOVÝ SORTIMENT SVAŘOVACÍ DRÁTY

- kulaté
- trojúhelníkové



Plasty pro svařování nádrží
a pro stavbu technologických zařízení
DESKY, TYČE, PROFILY
POLYVINYLCHLORID PVC



TECHNICKÉ INFORMACE

TECHNICKÉ PARAMETRY

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

	Norma	Jednotka	Hodnota
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,47
Pevnost v tahu	ISO 527-1	N/mm ²	45
Tažnost	ISO 527-1	%	15
Modul pružnosti v tahu (E modul)	ISO 527-1	N/mm ²	3000
Vrubová houževnatost	ISO 179	mJ/mm ²	2
Tvrdość kuličkou 30s	ISO 2039-1	N/mm ²	120
Tvrdość Shore D	ISO 868		79

TEPELNÉ VLASTNOSTI

	norma	jednotka	hodnota
Vicat - VSP/B/50	ISO 306	°C	>80

ELEKTROIZOLAČNÍ VLASTNOSTI

	norma	jednotka	hodnota
Specifický vnitřní odpor	IEC 60093	Ω.cm	>10 ¹⁵
Povrchový odpor	IEC 60093	Ω	>10 ¹³
Dielektrický ztrátový faktor při 10 ⁶ Hz	IEC 60250		0,02

ZPRACOVÁNÍ

ŘEZÁNÍ: kotoučovou pilou na plasty

VRTÁNÍ: pomocí běžných vrtáků bez změněného nábrusu

SPOJOVÁNÍ: svařování horkým vzduchem, extrudery i metodou na tupo

