

VYNALAST

Photoluminescent Engraving Laminate

VYNALAST Photoluminescent Engraving Laminate ist ein hartes, starres PVC-Produkt entworfen für die eher technische Anwendung von eingravierten Unterschriften. Abgesehen von dem hervorragenden chemischen Widerstand, der hohen Zerreißfestigkeit, einer guten Stoßfestigkeit und Stabilität in der Größe, einer niedrigen Wärmeleitfähigkeit und gute elektrische Eigenschaften, die vom herkömmlichen VYNALAST geleistet wird, fügt VYNALAST Photoluminescent die Dimension des Nachleuchtens hinzu.

VYNALAST Photoluminescent hat einen „im Dunkeln leuchtenden“ Kern, der spezielle nicht giftige, nicht radioaktive leuchtende Pigmente mit einschließt, die das Umgebungslicht absorbieren und es langsam entlassen wenn die Lichtquelle entfernt wird. Wenn es nach DIN 67510-1 getestet wird, übertrifft es die Kriterien der PSPA B-Klasse (50/7-900/DIN67510), welches in der Form von 16 Stunden Leuchten, nachdem es 5 Minuten lang einer 1000 Lux-starken Lichtquelle ausgesetzt war, auftritt.

Sie ist besonders für Außenanwendungen geeignet, wo es resistent gegenüber der Salzwasserkorrosion und anderen Umweltfaktoren ist. Die Herstellung ist einfach mit VYNALAST-Platten, die gesägt, gebohrt, geleitet, gefräst und geschweißt werden können. Sie stehen in einer Reihe von farblichen Optionen zur Verfügung, um dem Bedarf des Benutzers gerecht zu werden.

VYNALAST hat eine viel niedrigere spezielle Gravitation als andere chemisch resistente Materialien wie zum Beispiel hochleistungsfähige Legierungen, kann leicht maschinell bearbeitet werden mit einfacher Schreinereitechnik und ist frei von elektrolytischen Effekten, wenn es in Kombination mit anderen Substraten verwendet wird.

Physikalische Eigenschaften

<u>Eigenschaft</u>	<u>Wert</u>	<u>Methode</u>
Spezielle Gravitation	1.34	DIN 53479
Vicat Erweichungspunkt	83 +/- 1 °C	DIN EN ISO 306 (5kg; Luft)
Zerreißfestigkeit	42-50 N/mm ²	DIN EN ISO 527 / 1-3
Bruchdehnung	50-100 %	DIN EN ISO 527 / 1-3
Izod Stoßfestigkeit	160 J/m	ASTM D256
Koeffizient der linearen Wärmeexpansion.	8 x 10 ⁻⁵ pro Längeneinheit pro °C	
Maximale Service-Temperatur	60 °C	

Volumen-Resistivität	10 ¹⁵ ohm/cm	BS2782:1983 Methode 230A
Oberflächen-Resistivität	10 ¹⁴ ohm	BS2782:1983 Methode 231A
Dielektrische Stärke	14 kV/mm	BS2782:1983 Methode 220 und 221

Chemischer Widerstand

Organische Bestandteile

VYNALAST ist nicht betroffen von aliphatischen Hydrokarbonen (den meisten Ölen und Schmiermitteln), sowie aliphatischen Alkoholen. Es wird angegriffen von aromatischen und chlorierten Hydrocarbonen, Ketonen, Äthern, Estern und Aminen. Normalerweise verursachen diese organischen Bestandteile ein Anschwellen des PVC durch Wirkung von Lösemitteln.

Anorganische Bestandteile

Bei Temperaturen von bis zu 60°C ist VYNALAST dem Angriff durch die meisten anorganischen Flüssigkeiten gegenüber resistent, einschließlich mäßig konzentrierter Säuren, aller Alkalis und wässriger Salzlösungen aller Konzentrationen. Kräftige oxidierende Wirkstoffe einschließlich oxidierender Säuren greifen es unter bestimmten Bedingungen an.

Ein umfassenderes Datenblatt über die chemische Resistenz kann auf Anforderung von Telegan bezogen werden.

Gravierung

VYNALAST ist ein thermoplastisches Laminat. Um daher gängige Phänomene wie Gratung oder Schmelzung zu vermeiden, würden wir empfehlen, die folgenden Richtlinien zu beachten:

1. Es ist wesentlich dass das eingravierende Werkzeug scharf ist und regelmäßig geschärft wird um seine Leistung aufrechtzuerhalten.
2. Werkzeuge mit flachem Kopf funktionieren besser als solche mit einem Nadelkopf.
3. Reduzieren Sie die Geschwindigkeit der eingravierenden Werkzeuge (rpm). Das reduziert die Reibungstemperatur und damit die Wahrscheinlichkeit der Gratung.
4. Setzen Sie die Nachführgeschwindigkeit herunter (Geschwindigkeit des Werkzeugs auf der Oberfläche). Das reduziert auch jeglichen Temperatureaufbau. Wie weiter oben erwähnt, ist Telbex thermoplastisch, und daher erweichen übermäßige Temperaturen das Material.

Es besteht ein kleiner Verlust bei der Zeit des Zyklus insgesamt, verglichen mit anderen Arten des eingravierenden Laminats, aber es sind die anderen Eigenschaften wie zum Beispiel Formbarkeit, leichte Herstellung und exzellenter chemischer und Wetterwiderstand, was VYNALAST Engraving Laminat von anderen eingravierenden Produkten unterscheidet.

Reinigung

Eine Reinigung wird am besten mit verdünnter Seife oder Waschlösung durchgeführt, bevor gründlich unter Benutzung von frischem Wasser gespült wird. Firmeneigene Reinigungsmittel sollten vermieden werden, da sie Löse- oder Schleifmittel enthalten können, was die Oberfläche des Materials schädigen könnte.

Aufbewahrung

Das Material sollte in einer kühlen, trockenen Umgebung von zwischen 5-25°C aufbewahrt werden.

<p>Verkauf & Produktion: Telegan Pressed Products Ltd, Unit 3, Old Mercedes Building, Stour Road, Harwich, Essex, CO12 3HF Tel: 01255 554 141 Fax 01255 554 900 Email: salesppd@teleganpressedproducts.com</p>	<p>Verwaltung & Buchhaltung: Telegan Pressed Products Ltd, Sealand Centre, 3/5 Holmethorpe Avenue, Redhill, Surrey, RH1 2LZ Tel: 01737 763 400 Fax 01737 782 818 Email: mdpa@teleganpressedproducts.com</p>
---	--