

Термоформинг рекомендации производителя

1-1 Подготовка материала

Подготовка материала:

Tristone™ имеет уникальное качество и поддается термоформингу на любые радиусы

Инструкция:

- Удалите защитную пленку с поверхности материала
- Нарезьте материал на заготовки необходимого размера
 - Помните, что во время термоформинга заготовки могут как расширяться, так и сжиматься
- Отшлифуйте материал до матового состояния поверхности
 - Шлифуйте все части поверхности для предотвращения трещин и повреждений во время процесса термоформинга
- Обратите внимание на таблицу 1-а, чтобы определить минимальный радиус загиба

Толщина материала	Минимальный внутренний радиус	Цвет материала
6 мм	25 мм	Modern, Classical
12 мм	75 мм	Modern, Classical
12 мм	125 мм	Romantic

Table 1-a



Примечание:

- Все размеры в таблице - ориентировочные
- Пожалуйста уточняйте данные таблицы в зависимости от применяемого оборудования

Термоформинг рекомендации производителя

1-2 Температура печи

Температура печи:

Для успешного термоформинга Tristone™, важно правильно отрегулировать и настроить печь. Главным условием успешного термоформинга является равномерность нагрева материала. Некоторые обработчики применяют для нагрева открытый огонь. В применении к Tristone™ мы категорически не рекомендуем такой способ нагрева.

Инструкции:

- Попросите производителя оборудования правильно откалибровать печь
- Предварительно нагрейте печь до необходимой температуры
- Убедитесь, что печь предназначена для нагрева акриловых поверхностей и греется равномерно
- Убедитесь, что заготовка полностью помещается в печь
- Температура настройки печи может зависеть от типа печи, планируемого радиуса, толщины материала и т.п.
- Калибровка:
 - Просверлите отверстия диаметром 1.5 мм. в пробном куске материала
 - Поместите температурные щупы в отверстия и на поверхность материала.
 - Закройте алюминиевой фольгой
 - Подождите пока температура в отверстиях не достигнет 150°, а на поверхности 160°, сравните с показателями дисплея печи.
 - Температура печи и время нагрева основные факторы успешного термоформинга

Note:

Примечание:

- Всегда проверяйте и калибруйте печь перед термоформингом

Термоформинг рекомендации производителя

1-3 Основные указания

Основные указания:

- Проконсультируйтесь с производителем оборудования для правильной калибровки печи
- Прогрейте печь перед помещением в нее заготовки
- Убедитесь, что печь предназначена для нагрева акриловых поверхностей
- Убедитесь, что заготовка полностью помещается в печь
- Температура нагрева печи зависит от планируемого радиуса, толщины материала и т.д.
- Положите Place the material in the oven at the right time and temperature
- Руководствуйтесь таблицей 1-2-а
- Разместите нагретый материал на шаблоне
- Плавно загните материал по шаблону

Толщина материала	Температура печи	Время нагрева
6 мм	150°C (302°F)	30 - 60 мин
	175°C (347°F)	15 - 30 мин
12 мм	150°C (302°F)	45 - 80 мин
	175°C (347°F)	25 - 60 мин

Table 1-2-a



Примечание:

- Убедитесь, что материал достаточно разогрет перед его формованием

Термоформинг рекомендации производителя

Важно:

- ❑ Температура печи никогда не должна превышать 180°C
- ❑ Материал может вздуться или быть поврежден если температура печи превышает 180°C
- ❑ Сначала используйте тестовый кусок материала на предмет правильной калибровки печи
- ❑ Нагревайте печь до нужной температуры перед помещением в нее материала
- ❑ Заготовка материала должна полностью помещаться в печь
- ❑ Фиксируйте изогнутый материал на шаблоне с помощью струбцин
- ❑ Дайте материалу достаточно времени остыть
- ❑ Перед тем как снять заготовку с шаблона убедитесь, что материал остыл до комнатной температуры

Note :

Примечание:

- Никогда не используйте открытый огонь для нагрева материала
- Неосторожное применение открытого огня может вызвать вздутие материала, трещины и изменение цвета