

## Plaques support S1 à base de polymère acrylique.

### Domaines d'applications

#### Intérieur :

- Agencement : lobby, habillage décoratif, hall d'entrée, présentoir ;
- Revêtement mural : parois de douches, baignoires, revêtement mural salle de bain (système étanche), crédence de cuisine.

#### Extérieur :

- habillage mural / éclairage.

### Possibilité de recyclage

Le matériau est facilement recyclable, par « crackage » qui permet de retrouver le monomère d'origine.

### Entretien

Il est conseillé d'utiliser de l'eau savonneuse et ne surtout pas utiliser de solvant, d'alcool, produit à vitre ou autre produit de nettoyage dont la composition est incertaine et non spécialisée.

L'eau savonneuse et un chiffon doux sont la meilleure garantie pour préserver l'aspect et les qualités des panneaux.

Un produit spécialement adapté au nettoyage des panneaux existe : l'Altuglas® cleaner, qui nettoiera parfaitement la surface sans laisser de trace et laissera un film invisible anti-statique qui permettra de repousser dans le temps l'apparition des poussières.

### Rayures

Pour enlever de fines rayures sur les panneaux, ceci peut se faire au polish.

Nettoyer à l'eau savonneuse le panneau puis le sécher (microfibre).

Appliquer le polish et frotter dans un geste circulaire sur la rayure à enlever. L'opération est à répéter jusqu'à l'élimination complète de la rayure.

Une fois ceci effectué nettoyer à l'Altuglas® cleaner ou à l'eau savonneuse pour redonner le brillant et enlever les traces de manipulations.

### Découpe et perçage :

Les panneaux sont prédécoupés aux dimensions souhaitées, nous déconseillons fortement toute découpe ultérieure, risquant d'endommager irrémédiablement la partie imprimée, cependant si vous êtes amenés à effectuer des coupes d'ajustement, protéger les supports de tout frottement entre les guides de la scie et le panneau. Les scies circulaires sont normalement utilisées pour les coupes droites, une scie sauteuse à lame inversée peut être utilisée. Dans tous les cas il est recommandé d'utiliser des lames neuves à pointes carbure.

Le perçage se fait à l'aide de perceuses fixes ou mobiles utilisant des forets standard en acier rapide, super rapide ou au carbure. Pour percer des trous profonds, le foret doit souvent être dégagé pour favoriser l'évacuation des copeaux et limiter un échauffement préjudiciable au matériau. Pour obtenir un bel aspect des parois du trou, il est préférable de percer à l'aide de forets au carbure et sous lubrification intense.

Une découpe spécifique peut être effectuée à la commande.

	MÉTHODE DE TEST			Unités	Epaisseur (en mm)	Valeur
	ISO	NF	AUTRES			
<b>Propriétés générales</b>						
Absorption d'eau à 20 h	62	T51002	DIN53495	%	4	0,3
Absorption d'eau à 8 jours	62	T51002	DIN53495	%	4	0,5
Absorption d'eau par immersion à 1200 h.					3	1,75
Densité	1183	T51063	DIN53479	%		1,19
<b>Propriétés mécaniques</b>						
Coefficient de Poisson						0,39
<b>Essai de traction à 23°C</b>	527	T51034	DIN53455			
Contrainte de rupture	-2/1A/5			Mpa	4	76
Module d'élasticité				Mpa	4	3300
Allongement à la rupture				%	4	6
<b>Essai de traction à -20°C</b>	527	T31034	DIN53455			
Contrainte de rupture	-2/1A/5			Mpa	4	102
Allongement à la rupture				%	4	5
<b>Essai de traction à 80°C</b>	527	T51034	DIN53455			
Contrainte de rupture	-2/1A/5			Mpa	4	24
Allongement à la rupture				%	4	22
<b>Essai de flexion à 23°C</b>	178	T51001	DIN53452			
Contrainte de rupture				Mpa	4	130
Allongement à la rupture				Mpa	4	3250
Essai de choc charpy sans entaille	179/2D	T51035	DIN53453	Kj/m <sup>2</sup>	4	12
Essai de choc Izod avec entaille	180/1A		ASTM D256A	Kj/m <sup>2</sup>	4	1,4
Dureté Rockwell, Échelle M	2039		ASTM D 785			100
Dureté Shore, Échelle D	868	T51109				60-70
Résistance à la compression	684	T51101	DIN53454	Mpa	4	130
Module de cisaillement dynamique			DIN53445	Mpa		1700
<b>Propriétés optiques</b>						
Transmission lumineuse	T51068	DIN5036				
en épaisseur 3 mm			%		3	92
en épaisseur 5 mm			%		5	92
en épaisseur 8 mm			%			
en épaisseur 10 mm			%		10	92
Indice de réfraction	T51064	DIN53491				1,492
<b>Propriétés électriques</b>						
Rigidité diélectrique		C26225	DIN 53481	KV/mm		20 -> 25
Résistivité transversale		C26215	DIN 53482	Ohm.cm		>10 <sup>15</sup>
Constante électrique		C26230	DIN 53483			
à 50 Hz						3,7
à 1 MHz						2,6
<b>Propriétés thermiques</b>						
Coefficient de dilatation linéaire	EN 2155-1	T51251	DIN52328	mm/m/°C		0,065
Conductivité thermique			DIN52612	W/m/°C		0,17
Chaleur spécifique			ASTM C351	J/g/°C		1,32
Coefficient K d'isolation			DIN4701			
en épaisseur 3 mm				W/m <sup>2</sup> /°C	3	5,4
en épaisseur 5 mm				W/m <sup>2</sup> /°C	5	5,1
en épaisseur 10 mm				W/m <sup>2</sup> /°C	10	4,5
Point de ramollissement Vicat B 10/10 (éprouv. conditionnées)	306	T51021	DIN53460	°C		115
Température de déformation sous charge 1,80 N/mm <sup>2</sup> (éprouv. conditionnées)	75/A	T51005	DIN53461	°C		109
Température maxi d'utilisation continue				°C		85
Température de l'étuve de formage				°C		130-190
Température maxi de chauffage				°C		200
Retrait linéaire maxi après chauffage en épaisseur ≥ 3 mm				%		2
Retrait linéaire maxi après chauffage en épaisseur < 3 mm				%		2
Température maxi superficielle en InfraRouge				°C		220
<b>INFLAMMABILITÉ</b>						
Température d'auto inflammation				°C		±450
Comportement au feu (épiradiateur)		P92501			3	M4
Essai pour matériaux fusibles.		P92505			3	non-drip
Comportement au feu			DIN4102			B2
Comportement au feu			BS 476 Pt.7			class 3
Comportement au feu			UL94			HB
Indice d'oxygène		T5107	ASTM 2863 77	%		18
Taux de chlore				%		0
Taux d'azote				%		<0,02