

GENERELT

Plastglass er gjennomsiktige plater av plast som kan etterbehandles med en lang rekke metoder og verktøy, men er ikke egnet til bruk utendørs.

Platene er stive, men kan myknes og formes med varme.

BEARBEIDING

Det er alltid viktig å feste arbeidsstykket godt til en solid overflate for å få et godt resultat. Bruk f.eks. arbeidsbenk og tvinger før du sager, borer eller sliper. Man kan bruke bor og sagblad for både tre og metall i platene – det anbefales å bore forholdsvis sakte, og å sage med fintannede blader som på en kontursag eller baufil.

Dersom platen skal boltes fast til noe, anbefales et par mm overdimensjonering av hull, for å ta høyde for små variasjoner som flg av temperaturendringer.

Ved sliping er det viktig å ta seg tid, samt å kjøle ned emnet underveis, så det ikke smelter av friksjon. Behold gjerne beskyttelsesfolien på for å unngå unødvendige riper og sår i platen.

For å forme/bøye med varme må man bruke en varmluftspistol, og først varme opp innsiden av vinkelen og deretter utsiden før man raskt bøyer platen – man må opp i ~105°C for å få en optimal bøyning. Ved for lav temperatur risikerer man sprekk, og ved for høy temperatur smelting og bobler. Ved rett temperatur skal platen greit kunne bøyes, men det skal være litt motstand.

De fleste lim- og fugeprodukter egnet for plast vil binde godt på platene, men det er viktig å avfette alle flater godt og la det tørke fullstendig før man påfører bindemidler.

VEDLIKEHOLD

Rengjøres med vanlig såpevann og klut, ikke bruk slipende/etsende midler.

TILGJENGELIGE STØRRELSER

(Alle mål i mm)

| | | | | |
|------------|----------|-------------|----------|----------|
| 300 | X | 300 | X | 2 |
| 300 | X | 300 | X | 4 |
| 400 | X | 600 | X | 4 |
| 500 | X | 1000 | X | 2 |
| 500 | X | 1000 | X | 4 |
| 800 | X | 1200 | X | 4 |