

Общие рекомендации по работе с ПВХ листами

При креплении листов ПВХ, работающих в широком диапазоне температур, необходимо учитывать коэффициент линейного расширения, который принимается равным $7 \cdot 10^{-5} 1/^\circ\text{C}$ (на каждый метр длины (ширины) происходит изменение размера (увеличение или уменьшение) на 0.7 мм при изменении температуры на каждые 10°C).

Листы ПВХ, хранившиеся при низкой температуре, перед любой обработкой надо выдержать в обогреваемом помещении до температуры не менее плюс 5°C (желательно до комнатной температуры).

Резка: допускается распиловка с применением ручного и электроинструмента. Лучший рез получается у дисковых пил, предназначенных для работы по алюминию. Пилы с очень мелким шагом зубьев могут забиваться. Во избежание сколов листов ПВХ, их требуется пилить при температуре не ниже плюс 5°C , так как при отрицательных температурах ПВХ листы становятся хрупкими. Распиловку тонких листов толщиной 1 мм необходимо производить в стопках (по несколько листов). Листы вспененного ПВХ толщиной до 3 мм можно резать ножом. Рекомендуется резка в 2 прохода.

Фрезерование: Для предотвращения повреждения поверхности при фиксации необходимы прокладки из пластика или дерева. Рекомендуется использование прямой фрезы.

Сверление: допускается сверление обычными сверлами, предназначенными для металла.

Окраска: подходит для окрашивания всеми красками, кроме красок на основе органических растворителей.

Склейка: допускается использование как универсального цианакрилатного клея, так и специализированного клея для ПВХ.