

Plast bearbeiding



**Format- og figurskjæring • Kantavretting
Polering • Varmbøying / -knekking
Hullboring • Liming • Fresing**

Plast bearbeiding

Format- og figurskjæring

Det vanligst standardformatet er på ca 2000 x 3000 mm. Dette vil ofte være et lite hendig format for mange kunder, og derfor kappes platene ned i vår store Schelling formatsag. Dersom det ønskes mindre format/spesialkapping, benytter vi gjerne deretter enten båndsag eller sirkelsag.

Kantavretting

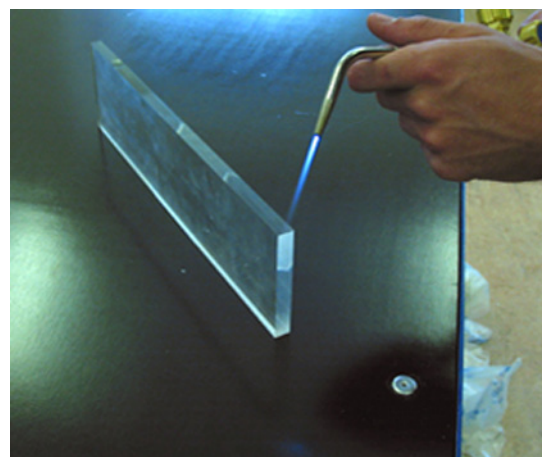
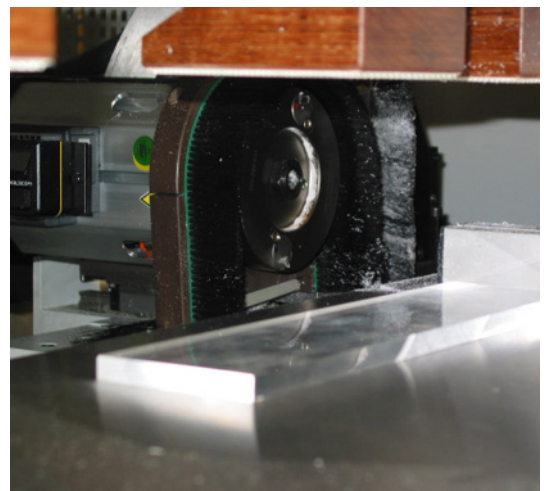
Etter en kapping vil det som regel være spor og mindre hakk i platen. For å bedre kantkvaliteten benyttes en kantavretter. For mange plasttyper gir dette gjerne en tilfredstillende kant.

Polering

Det finnes flere måter å polere plater på, avhengig av behov. Det mest benyttede materialet og det som gir optimalt resultat er akrylplater. Både ekstruderte og støpte plater kan poleres med samme gode resultat. Mekanisk polering er en av mulighetene. Her legges plater inn og spennes fast i maskinen. Deretter vil et bevegelig fresehode med sponbearbeidende kutter samt en diamant sørge for selve poleringen. Fresehodet kan innstilles i forskjellige vinkler etter ønske. Fresehodet kan også mattslipe kanter - dette er gjerne benyttet i sammenheng med "Satinerte og Frostede" plater. Fordelen ved maskinpolering er at materialet ikke utsettes for høy temperatur. Dette er viktig dersom platen senere kan komme i kontakt med væsker som kan inneholde løsemidler. Resultatet av dette vil kunne føre til at kanten/platen krakelerer. Maskinens begrensning er at kun rette flater kan poleres - maks lengde er inntil 3000mm.

Flammepolering

Alternativet til mekanisk polering er flammepolering. Her er det viktig at kanten på platen er pusset og jevn for et optimalt resultat. En gassflamme føres langs den kant som skal poleres. Det er viktig med høy temperatur, kanten vil ellers bli matt. Den høye temperaturen platen/kanten utsettes for ved flammepolering vil kunne føre til krakelering ved kontakt med løsemidler (for eksempel i forbindelse med liming).



Plast bearbeiding

Varmbøying / -knekking

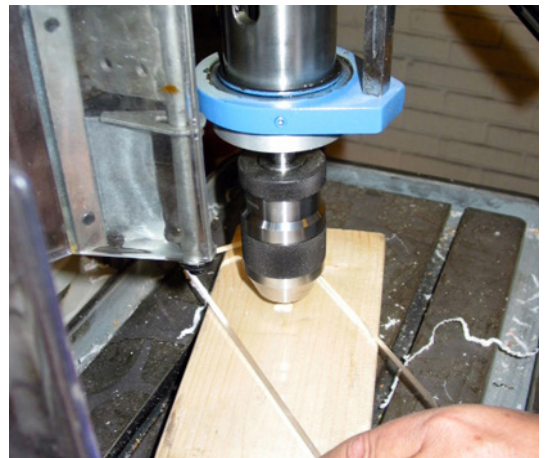
Ønskes plater knekket i vinkler vil en av mulighetene være varmbøying. Her legges platen på en maskin med varmetråder både over og under. Det er viktig platen har en riktig kjernetemperatur før den bøyes. Etter bøying legges platen i en "jigg" som har ønsket form/vinkel for av-kjøling. Platen kan varmes med folien på. Vi kan bøye/knekke lengder helt opp til 2950 mm.

Enkelte plater kan også kaldknekkes med en mekanisk knekke. Dette gjelder særlig materialer som polycarbonat (PC) i standard og UV-kvaliteter, og også tilsvarende i PETG. Ripefast polycarbonat kan kun benyttes ved rette innglassinger, ellers vil det ripefaste belegget kunne sprekke og delaminere.



Hullboring

Tradisjonell hullboring kan gjøres i de fleste materialer. Det er viktig med et stabilt underlag og at boret som benyttes helst er slipt for boring i plast. Mange har sikkert erfart et utslag på undersiden med hakkede kanter. Dette skyldes ofte feilslipte bor, for høy hastighet samt for mye trykk på platen ved boring.



Liming

Det finnes to forskjellige limsystemer: 1 og 2-komponent lim. Et 1-komponent lim benyttes til enklere former for liming. Limet må også benyttes i små kvanta da det ikke inneholder herder.

Ved liming med 2-komponent lim blandes basen med en herder i et gitt forhold. Det er viktig det ikke blandes for store kvanta da herde-prosessen forholdsvis raskt begynner.

Et par gode råd ved liming er at kanter/fugen tapes med en klar tape så nær inntil limfugen som mulig. For påføring av limet benyttes det gjerne en doseringsenhet. Etter at limet har tørket fjernes den klare tapen og man sitter igjen med en pen limfuge uten å ha sølt for mye.



Fresing

Ofte mottar vi tekniske tegninger fra våre kunder med ønske om fresing av plater. Her kan maks plateformat 2050 x 3050 mm legges på fres for best utnyttelse av emner (nesting). Fresen kan formatfres og hullbore med stor presisjon i de fleste termoplastiske materialer.

Maskinen kan også produsere polerte snittflater (PMMA).



Plast bearbeiding

Astrup AS har etablert et bearbeidingscenter for plastmaterialer på Rommen i Oslo. Her kan vi tilby forskjellige former for bearbeiding av PMMA, PC, PVC og PETG.

Noen eksempler på bearbeiding vi har utført



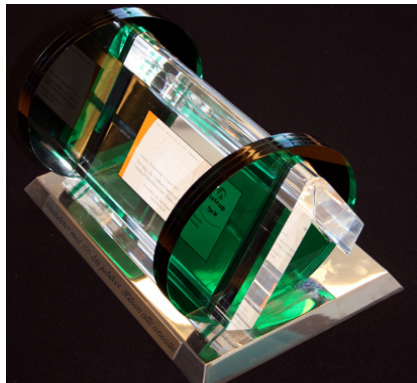
Talerstol i frostet PMMA



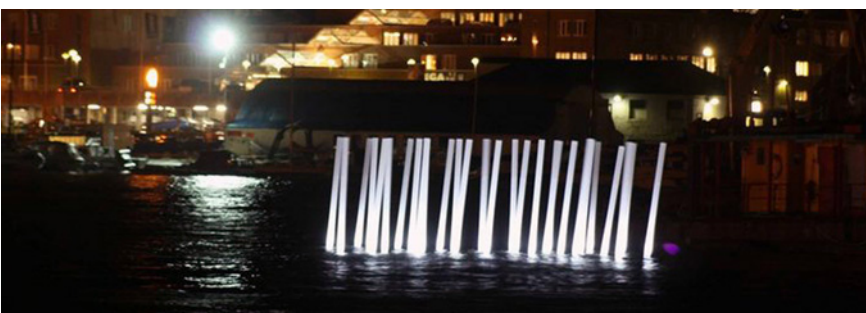
Brosjyrestativ i klar PMMA



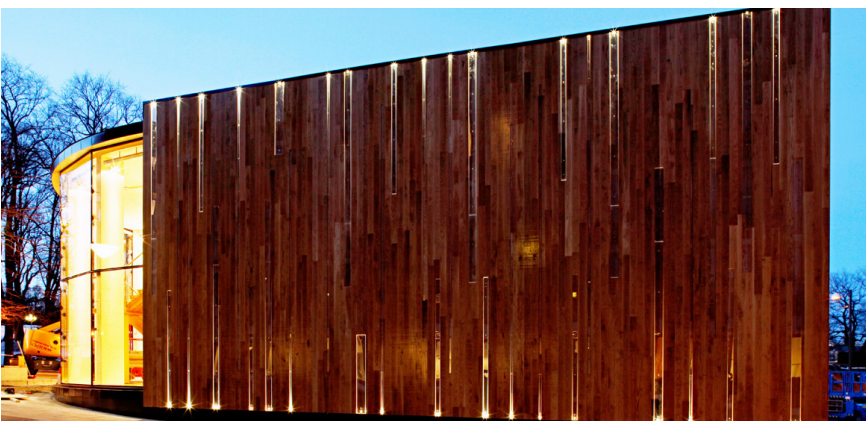
Studiodekor i frostet PMMA



Spesialdesign i klar og farget PMMA



24 Lysstaver i frostet klar akryl til Watercolour-prosjektet i Sandnes



Fasadedetaljer til VM Paviljongen i Oslo

HOVEDKONTOR / LAGER

ASTRUP AS, Oslo

Postboks 8 Haugenstua, N-0915 Oslo
Haavard Martinsens vei 34, N-0978 Oslo
Tlf.: 22 79 15 00 Fax: 22 10 72 93
E-post: astrup@astrup.no

SALGSKONTOR / LAGER

ASTRUP AS, Bergen

Postboks 83 Godvik, N-5882 Bergen
Leirvikflaten 3, N-5179 Godvik
Tlf.: 55 50 61 00 Fax: 55 50 61 90
E-post: bergen@astrup.no

SALGSKONTORER

ASTRUP AS, Skien

Postboks 8 Haugenstua, N-0915 Oslo
Tlf.: 47 47 17 84 Fax: 35 60 18 74
E-post: jni@astrup.no

ASTRUP AS, Stavanger

Verksgt. 62, N-4013 Stavanger
Tlf.: 51 85 46 46 Fax: 51 85 46 47
E-post: stavanger@astrup.no

ASTRUP AS, Ålesund

Pb. 7941 Spjelkavik, N-6022 Ålesund
Tlf.: 70 15 36 60 Fax: 70 15 36 61
E-post: aalesund@astrup.no

ASTRUP AS, Trondheim

Ingvald Ytsgaards v. 23, N-7047 Trondheim
Tlf.: 73 82 96 10 Fax: 73 82 96 11
E-post: trondheim@astrup.no

INDUSTRIUTIKK / LAGER

TOOLS Astrup, Oslo

Tlf.: 22 90 07 60 • Fax: 22 90 07 70
E-post: post@astrupmaskin.no

TOOLS Astrup, Bergen

Tlf.: 55 50 61 00 • Fax: 55 50 61 90
E-post: bergen@astrup.no

TOOLS Astrup, Mongstad

Tlf.: 47 06 20 96 • Fax: 56 36 20 90
E-post: mongstad@astrup.no

TOOLS Astrup, Odda

Tlf.: 53 64 15 17 • Fax: 53 64 12 27
E-post: odda@astrup.no

TOOLS Astrup, Ulsteinvik

Tlf.: 70 03 92 50 • Fax: 70 03 92 55
E-post: ulsteinvik@astrup.no