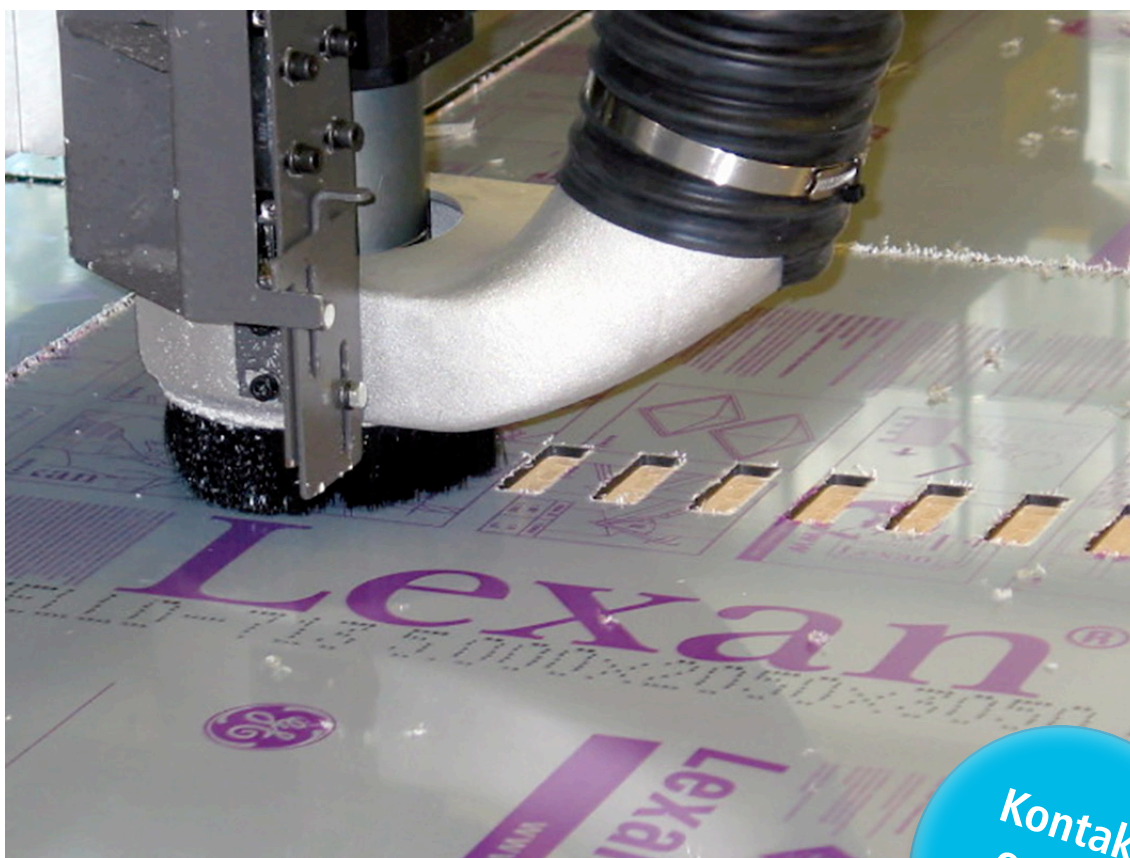


Plast bearbeiding

fra eget bearbeidingscenter



**Kontakt
oss for
et tilbud!**

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

Plast bearbeiding

Format- og figurskjæring

Det vanligste standard plateformatet 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.

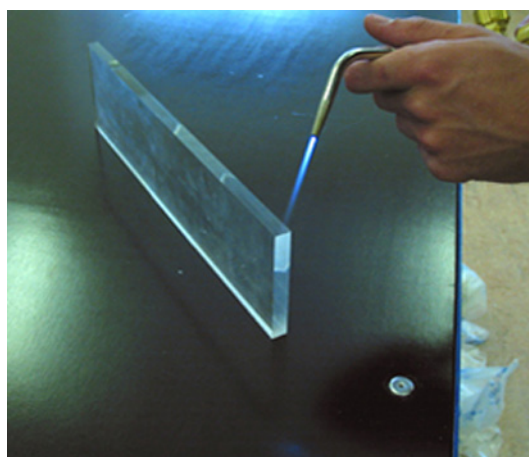
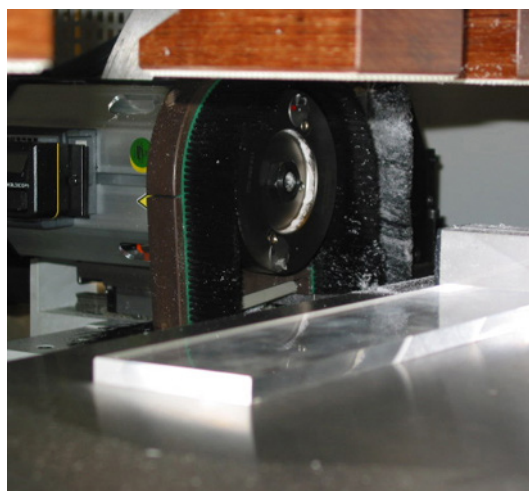
Fordelen ved maskinpolering er at materialet ikke utsettes for høy temperatur. Dette er viktig dersom platen senere kan komme i kontakt med væsker som kan inneholde løsemidler. Resultatet av dette vil kunne føre til at kanten/platen krakelerer. Maskinens begrensning er at kun rette flater kan poleres - maksimal lengde er inntil 3000 mm.

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 herdeprosessen starter forholdsvis raskt.

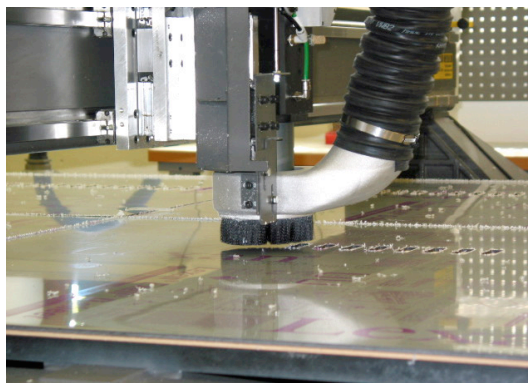
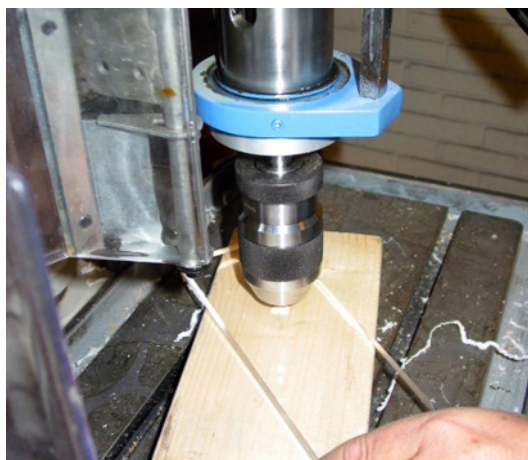
Et par gode råd ved liming er at kanter/fugen tapes med en klar tape så nær inntil limfugen som mulig. For påføring av limet benyttes det gjerne en doseringsenhet. Etter at limet har tørket fjernes den klare tapen og man sitter igjen med en pen limfuge uten å ha sølt for mye.

Fresing

Ofta 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 i Oslo. Her tilbyr vi forskjellige former for bearbeiding av PMMA, PC, PVC og PETG. Her ser du bare noen forskjellige eksempler på jobber vi har utført. Ta kontakt for et tilbud!



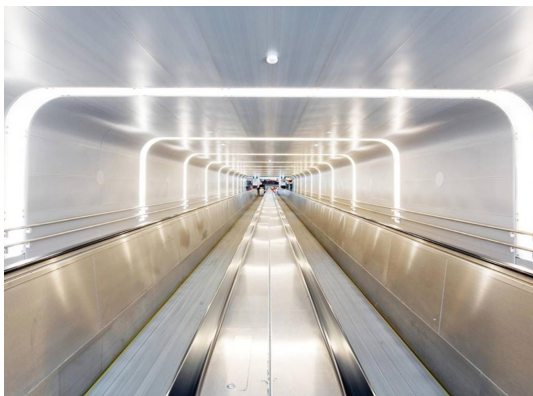
Viel Bjerkeset Andersen « Et øyeblikks stillstand »



EM fotballstudio NRK



Talerstol i frostet PMMA



LED belysningsdeksler Oslo S



Brosjyrestativ i klar PMMA

HOVEDKONTOR OG LAGER

ASTRUP AS, Oslo

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

Salgskontorer

ASTRUP AS, Bergen

Leirvikflaten 3, N-5179 Godvik
Postboks 2434 Drottningsvik, N-5828 Bergen
Telefon: 55 50 61 80
E-post: bergen@astrup.no

ASTRUP AS, Skien

Rødmyrlia 13, N-3735 Skien
Telefon: 48 99 88 95
E-post: skien@astrup.no

ASTRUP AS, Stavanger

Luramyrvæien 40, N-4313 Sandnes
Tel. 51 85 46 46
E-post: stavanger@astrup.no

ASTRUP AS, Ålesund

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

ASTRUP AS, Trondheim

Vestre Rosten 85, N-7075 Tiller
Telefon: 92 67 96 05
E-post: trondheim@astrup.no



Besøk vår nettside
astrup.no



Astrup AS er sertifisert i henhold til NS-EN ISO 9001: 2015