

**Rótulos y señales**

**Lámparas y plafones de iluminación**

**Barreras acústicas**

**Juguetes**

**Piezas de regalo y decoración**

**Vitrinas Acristalamientos**

**Filtros de televisores, ordenadores y monitores**

**Displays y demás elementos de publicidad**

**Gran transparencia, con una transmisión de luz en un 92%**

**Dureza elevada**

**Brillantes e incoloras**

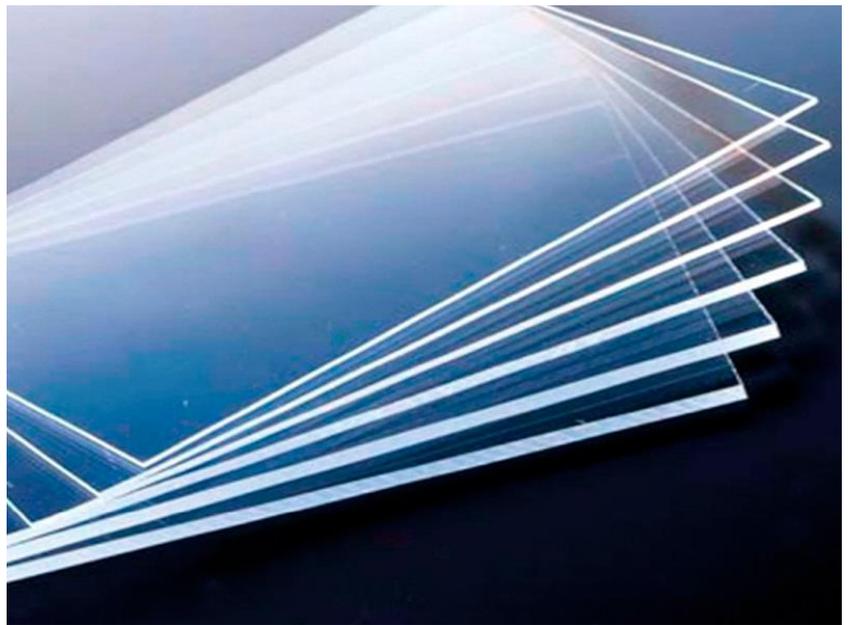
**Pueden moldearse**

**Rigidez elevada**

**Resistencia a la intemperie**

**Resistencia mecánica media**

**Superficie apta para pulir**



**PROPIEDADES FISICAS**

PROPIEDAD	Norma ASTM	Valor	Unidad
Absorción de agua, 24 hrs. de inmersión en 3,2 mm. de espesor	D-570	0,6-0,8	%
Materia soluble en agua luego de inmersión	-	0,0	%
Olor	-	No tiene	-
Peso específico D-792	D-792	1,19	
Sabor	-	No tiene	-

**PROPIEDADES ELECTRICAS**

PROPIEDAD	Norma ASTM	Valor	Unidad
Constante Dieléctrica	D-150	4,0	-
Factor de pérdida	-	0.24	-
Factor de potencia (60 ciclos)	-	0,06	-
Resistencia a la perforación (valor a 5 minutos, espesor 3 mm.)	-	40	-
Sabor	-	No tiene	-

**PROPIEDADES ELECTRICAS**

PROPIEDAD	Norma ASTM	Valor	Unidad
Dureza a la penetración BARCOLL	D-2583	50-52	-
Dureza a la penetración ROCKWELL	D-785	M 100	-
Elongación a la rotura	D-638	2	%
Módulo de elasticidad a la tracción	D-638	30.000-32.000	kg/cm <sup>2</sup> -
Módulo de flexión	D-790	28600	kg/cm <sup>2</sup>
Módulo de la resistencia a la compresión	D-695	21420	kg/cm <sup>2</sup>
Resistencia a la abrasión	D-1044	4	-
Resistencia a la compresión	D-695	D-695	kg/cm <sup>2</sup>
Resistencia a la flexión	D-790	1020	KG/CM <sup>2</sup>
Resistencia al rayado , Opacidad máxima	D-673	4	-

**PROPIEDADES TÉRMICAS**

PROPIEDAD	Norma ASTM	Valor	Unidad
Autoignición	D-1929	420	°C
Calor específico	-	0.35	cal./g.°C
Coefficiente de dilatación lineal	D-696	7,10-5	cm/cm°C
Conductividad térmica	D-177	5,10-4	cal cm/cm <sup>2</sup> . °C.seg.

Deformación interna máxima (encogimiento)	D-4802	2,8	%
Estabilidad térmica	D-4802 (7.1.7.1)	Sin defectos Superficiales	-
Punto de ablandamiento VICAT	D-1525	120-124	°C
Punto de inflamación	D-1929	280	°C
Temperatura continua máxima recomendada para hoja plana	-	80-85	°C
Temperatura continua máxima recomendada para hoja termoformada	-	75-80	°C
Temperatura de combustión	-	500	°C
<b>Temperatura de deflexión bajo carga (264 psi; 2°C/min) para espesores:</b>			
menores de 12,7 mm.	D-648	87	°C
Entre 12,7 y 25,4 mm.	D-648	88	°C
Entre 25,4 y 101,6 mm.	D-648	93	°C
Temperatura de moldeo	-	150-170	°C
Velocidad de propagación de llama (flamabilidad)	D-635	25-30	mm/min.

#### PROPIEDADES OPTICAS

PROPIEDAD	Norma ASTM	Valor	Unidad
Índice de refracción	D-542	1,48-1,50	---
Opacidad máxima	D-1003	3	%
Transmisión de la luz en el espectro ultravioleta, entre 290 mm. y 330 mm.	D-4802 (7.1.12)	5	%
<b>Transmisión de la luz en el espectro visible para espesores:</b>			
menores o iguales a 4,7 mm. Mínimo valor	D-1003	91	%
entre 4,7 mm y 31,8 mm. Mínimo valor	D-1003	89	%
entre 31,8 mm y 50,8 mm. Mínimo valor	D-1003	87	%

#### PROPIEDADES QUÍMICAS

<b>Resistente a:</b>	Agua Agua clorada de pileta. Agua de mar Agua oxigenada Aguarrás Alcalis y ácidos diluidos	Soluciones diluidas de Sales Alcohol al 50% en agua Detergentes diluidos Aceites minerales Aceites naturales Amoníaco diluido Glicerina
<b>No Resiste:</b>	Ácidos concentrados Alcohol concentrado	Tolueno Cloroformo

	Cetonas Esteres Thinners. Benceno	Tetracloruro de carbono Solventes orgánicos en general
--	--	---

## Como trabajar el acrílico:

### Aserrado

Se lo puede realizar con el mismo herramental con que se cortan los metales blandos, aunque algunas herramientas para madera también son recomendables. El tipo de sierra a utilizar está en función del espesor del acrílico, lo habitual para espesores medios o finos en sierras circulares de 3 a 4 dientes por centímetro o caladoras de dientes finos, preferentemente sin traba. Debe mantenerse cuidado en el avance de la sierra para evitar la generación de temperatura que perjudique la pieza. Esto puede corregirse lubricando el corte con agua, aceite soluble o aire comprimido.

### Destensionado

El trabajo del acrílico produce acumulación de tensiones que pueden ocasionar con el tiempo alteraciones en su aspecto, por lo cual recomendamos que una vez finalizada la pieza, sea sometida a un tratamiento de destensionado en un horno a 60°C durante una hora y media, con un enfriamiento lento de aproximadamente tres horas dentro del horno apagado. Estos tiempos conviene adecuarlos al tamaño de la pieza. El destensionado puede repetirse, siendo sumamente eficaz no solo para prevenir la aparición del cuarteamiento, sino también para mejorar la transparencia del objeto.

### Manipuleo

Las planchas Interwall se entregan protegidas con un film de polietileno de baja adhesividad que no deja residuos luego de su desprendimiento. Esta protección debe mantenerse mientras se lo trabaja para evitar el rayado. No obstante, en caso de producirse, el mismo es subsanable tal como se explica en el párrafo "pulido y lustrado".

### Moldeado

Pueden ser moldeado fácilmente en diseños simples, calentándolo a 160°C - 170°C, según el espesor, en un horno común sin llama directa, en lo posible, suspendido o sobre una plancha de metal cubierto con lámina de amianto, hasta que su consistencia se encuentre en estado gomoso; manipularlo con guante de amianto y en estas condiciones colocarlo en un molde de curvatura simple, para obtener la forma por copiado. No debe ser movido del molde hasta que su temperatura baje a 50°C en forma natural, sin acelerar el enfriamiento para evitar la generación de tensiones internas en el acrílico.

Para formas de moldes más complejas se utiliza vacío, presión por aire comprimido, presión por molde macho o combinación de dos de estas técnicas.

### Pegado

Antes del pegado es conveniente asegurarse que las piezas concuerden con una tolerancia de +/- 0,5mm. Las superficies a pegar deben estar ligeramente lijadas y limpias. Recomendamos el uso de adhesivos especiales para acrílico. En aristas o uniones a tope es conveniente aplicarlo con un pincel fino o jeringa hipodérmica.

### Perforado

Se puede realizar con brocas o mechas espirales comunes asegurando firmemente el material para evitar vibraciones y en consecuencia cachaduras en los bordes de la perforación. Las consideraciones sobre temperatura son similares a las indicadas en el aserrado.

### Pintado

Recomendamos para su decoración pintura especial para acrílico, pudiéndose aplicar directamente sobre la superficie. Las pinturas comunes de uso doméstico son también satisfactorias siempre que la superficie de NORGLAS este previamente lijada.

**NO UTILIZAR PINTURAS DE BASE CELULÓSICA BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA.**

Pulido y lustrado

Para obtener el mejor acabado, luego del corte, se debe realizar la siguiente secuencia:

- Una lima de corte mediana o rasqueta con filo bien asentado.
- Papel abrasivo fino o lija al agua.
- Pasta de pulir gruesa.
- Pasta de pulir fina para obtener el brillo final.

Recomendamos para su mantenimiento el uso periódico de pasta de lustrar del tipo lustra-autos para mantener el brillo y eliminar las pequeñas rayas producidas por el uso.

### Cláusula de responsabilidad

Interwall SAC suministra sus productos de acuerdo a las indicaciones realizadas por el comprador en cuanto al material y calidad solicitados. En este sentido Interwall SAC proporciona a sus clientes toda la información profesional y técnica de la que dispone derivada del análisis de sus productos.

Una vez realizada la entrega del material por parte de Interwall S.A.C. el comprador es plenamente responsable de la aplicación, tratamiento, uso y/o utilización posterior de dicho material, ya sea por él mismo o por terceros, con entera indemnidad para Interwall SAC.

El comprador será el único responsable de realizar las pruebas, tests o análisis de cualquier naturaleza que sean necesarios para verificar que el producto puede aplicarse efectivamente a la finalidad perseguida por el comprador o por los terceros a quienes el comprador suministre o instale el producto.

Interwall SAC quedará eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación inadecuada o defectuosa de sus productos por parte del comprador o terceros, asumiendo únicamente los daños derivados directamente de posibles defectos de sus productos en origen.

### Transporte



La suciedad y los ángulos cortantes pueden perjudicar la superficie en caso de frotamiento. Durante el transporte usar siempre palets planos y estables, bloqueando las placas contra los deslizamientos. En las operaciones de carga y descarga evitar que las placas se deslicen una encima de otra. Levantarlas a mano sin arrastrar o mediante elevadores de ventosa.

### Almacenamiento



Una posición incorrecta durante el almacenamiento puede producir deformaciones a veces permanentes. Almacenar las placas en locales cerrados que garanticen condiciones climáticas normales. Colocar las placas una encima de otra en superficies horizontales planas, apoyándose sobre toda su área. Tapar el último panel de cada pila con una placa o con una hoja de polietileno, cartón, etc. No almacenar las placas directamente a la luz solar o en condiciones de elevada humedad o temperatura ya que puede afectar negativamente a la adhesión del film de protección.