

Biplex[®]

Biplex[®] : Technische gids



I.P.B. nv/sa, Steenovenstraat 30, B-8790 Waregem, Belgium
Tel : + 32.56.60.79.19 - Fax : + 32.56.61.08.85
e-mail : info@iplast.be - URL : www.iplast.be

Biplex[®] technische gids - Index

- *Snijden*
- *Stansen*
- *Lassen*
- *Bedrukken*
- *Verlijmen*
- *Steriliseren*
- *Recyclage*
- *Stockage*
- *Reinigen*

Biplex[®] - Versnijden

Versnijden van Biplex[®] platen :

Biplex[®] platen worden op de produktielijn met een kapmes (guillotine) tot de gewenste afmeting geproduceerd.

Biplex kan versneden worden met een kapmes (guillotine) of met de hand met een scherp cutter mes.

Als er grote hoeveelheden zijn wordt er soms geopteerd om deze uit te stanzen, daar dit een meer economische oplossing is.

Voor grillige vormen en zeer kleine afmetingen wordt er ook geopteerd om deze te stanzen.

Biplex kan eveneens op een plotter-tafel versneden worden.

*Alle bovenstaande informatie is gebaseerd op grondstoffen zonder additieven (kleur, AS of UV,...).
De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.*

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Stanzen

Stanzen van Biplex[®] platen :

Biplex[®] kan eenvoudig gestansd worden op kartonstansmachines.

Voor grote hoeveelheden is stanzen meestal de meest economische oplossing.
Vooraf voor grillige vormen en kleine stukken verkiest men stanzen.

De druk die men op het stansmes uitoefend is afhankelijk van de dikte, het gewicht/m² en de afstand van de kanalen van de plaat.

Ook het aantal meter mes op het stansmes heeft daar een directe invloed op.

Hoe lager de gebruikte druk op een stansmes, hoe langer de levensduur van dit mes.

Wij raden aan stalen messen te gebruiken. Hoe scherper de stalen messen, hoe minder druk nodig is om door de plaat heen te snijden.

Uitvoerig testen voor het stanzen van Biplex platen wordt aangeraden.

*Alle bovenstaande informatie is gebaseerd op grondstoffen zonder additieven (kleur, AS of UV,...).
De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.*

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel. +32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Lassen

Biplex[®] kan men op verschillende manieren lassen :

- thermisch lassen
- ultrasoon lassen
- continue warme luchtlas

De lasmethode is afhankelijk van het ontwerp of de toepassing.

Enkele richtlijnen voor het lassen van Biplex :

- De te lassen oppervlaktes moeten vrij zijn van vuil en vet
- Een corona-behandeling van de platen voor het lassen wordt aanbevolen
- Sommige additieven in de platen kunnen een nadelige invloed hebben op het lassen (Segregatie naar het oppervlak van bvb. anti-staticum)
- De ideale temperatuur voor thermisch lassen is tussen 190 & 240°C.
(Schommelingen over de las mogen maximaal 2°C bedragen)
- De druk die gebruikt wordt bij het op elkaar plaatsen moet voldoende zijn om alle lucht uit de las te duwen (+/- 1kg/cm²). Dit voorkomt oxidatie.
Overdruk op de las kan de kwaliteit van de las nadelig beïnvloeden.
- De tijd tussen het opwarmen en aandrukken moet kleiner zijn dan 1 seconde.
- De gelaste delen moeten in positie gehouden worden tot deze volledig zijn afgekoeld.

De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel. +32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Bedrukken

Biplex[®] platen worden bij voorkeur bedrukt door middel van zeefdruk.

Om een goed inktthechting op de platen te bekomen, moeten de platen tijdens de productie corona behandeld worden.

Voor zeefdruk wordt er aangeraden met solvent- of UV-inkten te werken. Water-gebaseerde inkten geven niet zo een goed resultaat.

Let wel, de gebruikte inkten moeten geschikt zijn voor niet-absorberende oppervlakken!

Aangeraden zeven :

Hoe fijner het gaas van de zeef, hoe fijner de bedrukking. Hoe grover de zeef, hoe grover het drukwerk.

Voor bedrukking met solvent-inkten, worden zeven met 120 lijnen/inch aangeraden.

Voor dikkere inktlagen moeten grovere zeven gebruikt worden.

Voor bedrukking met UV-inkten, worden 150 -180 lijnen/inch aangeraden.

Mochten grovere zeven gebruikt worden met UV-inkten, zou deze inkt niet snel genoeg drogen.

Drogen van solvent-inkten :

Het drogen van de platen kan men in droogrekken of een oven uitvoeren.

De droogtijd en -temperatuur is afhankelijk van de dikte v/d plaat, de dikte v/d inktlaag en het type van droogoven. Uitvoerig testen is aangewezen.

Drogen van UV-inkten :

UV-inkten worden gedroogd door middel van UV-straling. Het drogen gebeurt in een fractie van een seconde. De tijd van blootstelling aan deze UV-straling is afhankelijk van de intensiteit van de UV-straling, de dikte van de inktlaag, de kleur, enz...

Bij gebruik van solvent-inkten, moet men opletten dat de inkt niet na verloop van tijd uithardt op de zeef.

Met UV-inkten kan dit niet gebeuren, daar de inkten pas drogen bij UV-straling.

Er zijn verschillende leveranciers van inkten geschikt voor polypropyleen.

Iedere drukker heeft zijn eigen voorkeur van inkten. Uitvoerig testen wordt aangeraden.

We kunnen volgende (niet-gelimiteerde lijst) inkten aanbevelen :

Leveranciers solvent-inkten :

- | | |
|-----------------|---|
| - POLYPRO TPP | <i>SICO Screen inks NV</i>
Koeweidestraat 27
B- 1785 Merchtem België
0032-(0)52.37.11.11 |
| - MASTERFLEX RA | <i>SunChemical NV</i> |
| - UNIVERSAL SE | <i>SunChemical NV</i>
Donkerstraat 63
B-1740 Ternat
0032-(0)2.583.35.46 |

Leveranciers UV-inkten :

- | | |
|-------------|--|
| - PLASTOLUV | <i>SICO Screen inks NV</i>
Koeweidestraat 27
B- 1785 Merchtem België
0032-(0)52.37.11.11 |
| - UV EXCURE | <i>ARETS GRAPHICS</i>
Tunnelweg 3
B-2845 Niel - België
0032-(0)3.880.67.67
www. arets.com |

De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze Kwaliteitsdienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
België
www.iplast.be
technical@iplast.be
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Verlijmen

Door de goede chemische weerstand van Biplex, is verlijmen niet zo eenvoudig. Het is belangrijk dat de te verlijmen oppervlaktes vrij zijn van vet en vuil. De beste resultaten bekomt men met hot-melt types, gebaseerd op atactisch polypropyleen. Ook lijmen gebaseerd op ethyl vinyl acetaat (EVA) geven goede resultaten.

Leveranciers van EVA-lijmen :

*3M
Henkel
Loctite*

Leveranciers van hot-melt types van atactisch PP :

*FA BOTTA
Industriestrasse 39
D-86169 Mannheim
Tel. 0049/621.330.40*

*FA HARDCAST-EUROPE BV
Bloemendalenweg 25-33
NL-1382 KB Weesp
Tel. 0031/294.014.155*

*FA JOWET
Wittekindstrasse 19
D-4930 Detmold
Tel. 0049/523.174.90*

Biplex kan ook geniet worden :

De Biplex platen hebben geen speciale voorbehandeling nodig.

*De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.
Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :*

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Recyclage

Recycleren van Biplex[®] platen :

Biplex[®] platen worden geproduceerd uit een polypropyleen/polyethyleen copolymeer. Beide materialen zijn recycleerbaar.

Na het vermalen van de platen in granulaat, kan het herverwerkt worden (extrusie, injectie, ...)

Polypropyleen is een klasse 5 product :



Biplex[®] platen zijn biologisch inert en zullen dus niet worden afgebroken door de natuur. Een selectieve inzameling en recyclage is dus te verkiezen boven storten van het afval. Indien dit niet mogelijk is, is (volledige) verbranding met warmterecuperatie aangewezen . Indien toegelaten door de lokale instanties. (De calorische waarde van Biplex[®]/PP is groter dan die van hout).

De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Stockage en verhandelen

Stockage van Biplex[®] platen :

Biplex[®] is verkrijgbaar in plaat- of rolvorm en wordt gestapeld op een houten palet.

De palet moet mooi vlak zijn om vervorming van de platen tegen te gaan.

Het is belangrijk dat deze palet op een vlakke ondergrond wordt geplaatst om verschuiving of vervorming te vermijden.

De pallets moeten op zijn minst de afmeting van de te stapelen plaat hebben.

Biplex[®] platen moeten altijd binnen gestockeerd worden, contact met zon en regen moet men vermijden.

Het is aangeraden de platen op kamertemperatuur te stockeren, daar dit de verwerking eenvoudiger maakt.

Verhandelen van Biplex[®] platen :

Het is aangeraden, bij het verhandelen van de platen, deze niet over mekaar te schuiven, om krassen te voorkomen.

De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoording voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Reinigen

Reinigen van Biplex[®] platen :

Biplex[®] platen zijn geproduceerd uit een polypropyleen/polyethyleen copolymeer.

Daar Biplex[®] platen een zeer goede chemische weerstand hebben, kan men een breed gamma producten voor de reiniging gebruiken.

Biplex[®] platen hebben een hoge statische lading, wat stof kan aantrekken, als de platen niet geproduceerd zijn met anti-staticum toevoeging.

Biplex[®] platen absorberen geen water, in sommige toepassingen worden ze gewassen na elk gebruik, in automatische wastunnels.

Enkele producten die geschikt zijn voor het reinigen van Biplex platen :

- Alcoholische substanties (zoals Isopropylalcohol)
- Aceton
- Anti-statische platenreinigingsmiddelen
- White spirit
- PVC-reinigers
- Water-zeep oplossingen

De bovenstaande informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. Onze technische adviezen aangaande onze materialen zijn niet bindend. De verantwoordelijkheid voor de toepassing van onze producten ligt bij de koper, ook met betrekking tot de beschermrechten van derden.

Voor meer specifieke informatie, contacteer onze technische dienst :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85