

Directives de mise en œuvre
**Conseils pour la mise en œuvre
du PLEXIGLAS®**



PLEXIGLAS® – et ses avantages

PLEXIGLAS® est notre **marque déposée pour le premier verre acrylique** jamais produit dans le monde, un polyméthacrylate de méthyle (PMMA), fabriqué pour la première fois en 1933.

Depuis cette époque, ce plastique de qualité supérieure ne répond pas seulement aux besoins de l'industrie (vitrage de bâtiments, enseignes lumineuses, comptoirs de vente, éléments sanitaires, verrières d'avions, mobilier etc.), mais il est aussi à la disposition de **l'artisan et du bricoleur pour d'innombrables applications.**

Du petit bricolage jusqu'à l'objet d'art en passant par le vitrage de cadres. De l'habillage de balcon à la couverture de terrasse en passant par l'abri de voiture. Les qualités, coloris, épaisseurs, formats et découpes des nombreuses familles de produits PLEXIGLAS® que propose le fournisseur de proximité de PLEXIGLAS® sont pour l'utilisateur créatif la source d'une inspiration sans limite et les garants de la réussite de sa création individuelle.

PLEXIGLAS® GS (comme GusS, „coulé“ en allemand) se trouve sous la forme de plaques massives et de blocs de 2 à 160 mm d'épaisseur, ainsi que de tubes jusqu'à 650 mm de diamètre et de bâtons jusqu'à 100 mm de diamètre.

PLEXIGLAS® XT (comme eXTrudé) existe en plaques massives (jusqu'à 25 mm d'épaisseur), plaques structurées, plaques miroir, tubes, bâtons ainsi que plaques à profil sinusoïdal et plaques alvéolaires.

Les plaques ont une surface brillante, mate, ou structurée, elles sont incolores ou bien en divers coloris. Les tubes et bâtons sont incolores ou blancs et brillants ou polis.

Les plaques alvéolaires en PLEXIGLAS® existent en incolore ou blanc, sous forme de plaques double paroi alvéolaires (SDP) en 8 et 16 mm d'épaisseur, ou de plaques quadruple paroi alvéolaires (S4P) en 32 mm d'épaisseur, et en plusieurs largeurs.

Pour la mise en œuvre, notre programme de livraison propose des produits auxiliaires spéciaux tels que les colles ACRIFIX®.

Les plaques massives PLEXIGLAS®

- possèdent une transparence élevée (transparence lumineuse de 92% pour les qualités incolores en 3 mm d'épaisseur);
- ont une très longue durée de vie et une très grande résistance aux intempéries;
- ne jaunissent pas et ne se fragilisent pas;
- sont très peu sujettes à l'encrassement grâce à leur surface lisse;
- sont très légères (1,2 kg/m² par mm d'épaisseur);
- sont résistantes à la rupture et même résilientes (qualités RESIST), avec une faible fragmentation;
- existent avec surface lisse d'un brillant éclatant, ou structurée, ainsi que mate (qualités SATINICE);
- s'usinent facilement par enlèvement de copeaux, comme le bois, et se collent bien

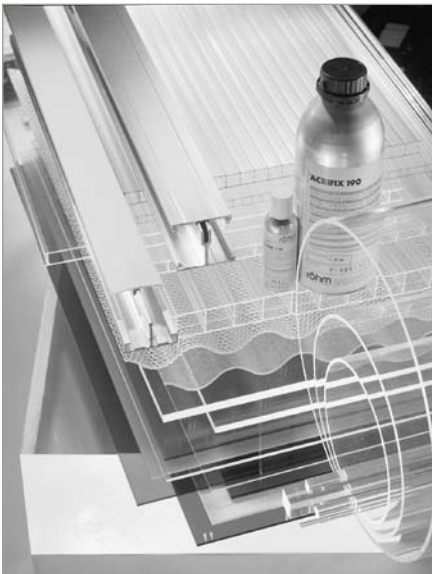




- se forment également facilement à chaud de diverses manières;
- peuvent aussi se monter cintrées à froid à des rayons minima

Les plaques miroir PLEXIGLAS® MIROIR XT

- existent en Incolore, Bronze et Or;
- sont légères, résistantes à la rupture, avec une faible fragmentation;
- s'usinent par enlèvement de copeaux et se collent.



Les plaques alvéolaires PLEXIGLAS® SP

- sont des plaques à profil alvéolaire légères et cependant à grande rigidité propre;
- offrent des avantages d'utilisation et un montage facilité;
- existent en incolore, en coloris antiso-laires ou en blanc, ainsi qu'en structure décorative;
- possèdent un bon à très bon pouvoir isolant thermique;
- en cas de revêtement NO DROP une face, ne produisent pas de gouttes en présence de condensation et sèchent plus proprement;
- existent en PLEXIGLAS RESIST®¹ SDP 8 et SDP 16, résilientes et faciles à poser ou en PLEXIGLAS ALLTOP®³ SDP 16 transparentes aux UV, présentant un effet tensioactif sur toutes les faces et à l'intérieur des alvéoles, de sorte que la condensation devient pratiquement invisible;
- ainsi qu'en PLEXIGLAS RESIST®¹ S4P 32 résilientes avec un énorme pouvoir isolant thermique;
- en PLEXIGLAS HEATSTOP®² SDP 8, SDP 16 et S4P 32 (hautement iso-lantes) qui protègent de la chaleur du soleil;

- se posent simplement

Les plaques à profil sinusoïdal PLEXIGLAS® WP

- issues du système PLEXIStyle® pensé pour l'utilisateur, existent en trois profils;
- résistent aux chocs (RESIST) et sont faciles à poser;
- existent également en version protégeant de la chaleur du soleil (HEATSTOP);
- entrent dans le profil 177/51 pour plaques de fibrociment, ce qui permet de les poser en combinaison avec celles-ci.

¹⁾ Brevet européen EP 733 754

²⁾ Brevet européen EP 548 822

³⁾ Brevet européen EP 530 617

PLEXIGLAS® – et sa facilité de mise en œuvre

Préparation

Protection pour le transport:

Lorsque l'on procède à un usinage par enlèvement de copeaux, il est recommandé de laisser le film de protection sur la plaque jusqu'à la dernière opération de travail, afin d'éviter les rayures. Si ce n'est pas possible, utiliser comme support une matière propre et douce (feutre par exemple).

Marquage:

Le marquage se fait au crayon ou au crayon feutre résistant à l'eau sur le film de protection. Pour effectuer un marquage directement sur la plaque, utiliser un crayon feutre.

On se servira d'une pointe à tracer uniquement sur les parties destinées à être supprimées ou cachées. N'utiliser de pointe qu'avec beaucoup de précaution, et si les endroits marqués sont appelés à être supprimés ou percés.

Découpe

Les outils qui conviennent sont:

- les scies circulaires de table;
- les scies circulaires portatives avec des lames au carbure, choisir des lames dites „à pas très court“; les lames de scie doivent toujours être parfaitement affûtées et servir exclusivement au PLEXIGLAS®;
- les scies sauteuses;
- les scies à chantourner
- les scies à archet; étant donné que les lames de ces scies sont généralement à denture avoyée, elles ne permettent pas d'obtenir des découpes de bonne qualité (éclats); n'utiliser par conséquent que des lames parfaitement affûtées, et procéder à des essais pour déterminer la course et l'avance qui produisent les conditions de coupe recherchées;

- les cutters pour faciliter le sciage des qualités PLEXIGLAS® GS et XT, mais pas pour le PLEXIGLAS RESIST® résilient.

Scies circulaires portatives et de table:

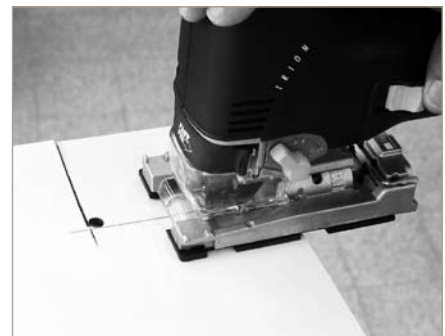
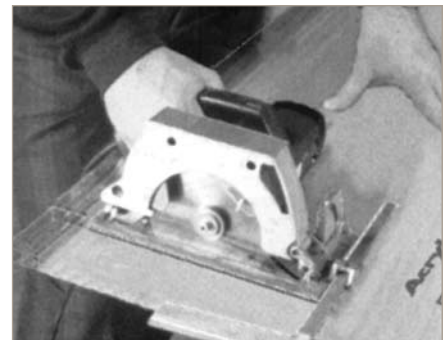
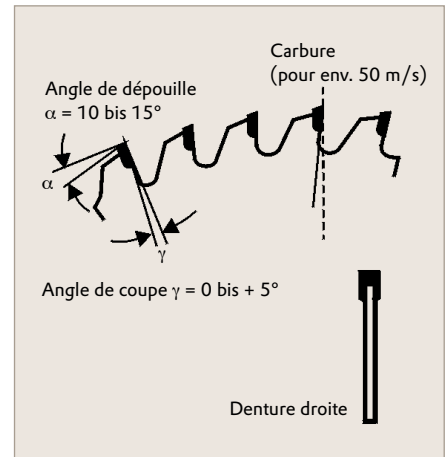
- la lame doit juste dépasser la plaque de PLEXIGLAS®;
- utiliser une butée;
- mettre la scie en marche avant d'attaquer la plaque avec précaution;
- veiller à faire une découpe très précise et à ne pas coincer la lame;
- bien fixer la plaque pour l'empêcher de vibrer;
- choisir une avance moyenne;
- lorsque l'on découpe du PLEXIGLAS®, en particulier du PLEXIGLAS® XT, refroidir si possible à l'eau ou à l'air comprimé à partir de 3 mm d'épaisseur.

Scies sauteuses:

- toujours mettre la scie en marche avant d'attaquer la pièce;
- appuyer fermement la semelle de la scie sur le film de protection de la plaque;
- régler sur une vitesse de coupe moyenne, avance pendulaire sur zéro;
- choisir une avance moyenne;
- lorsque l'on découpe du PLEXIGLAS®, en particulier du PLEXIGLAS® XT, refroidir si possible à l'eau ou à l'air comprimé à partir de 3 mm d'épaisseur.

Scies à chantourner et petites scies à archet:

ne peuvent être utilisées que pour une épaisseur de plaque jusqu'à 4 mm.



Découpe par entaille:

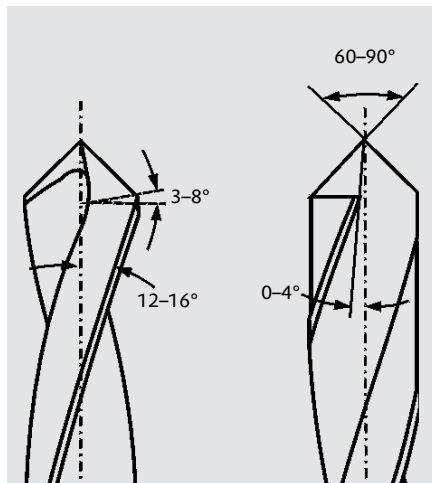
- possible uniquement pour les plaques de PLEXIGLAS® (sauf le PLEXIGLAS RESIST® résilient) jusqu'à 3 mm d'épaisseur et environ 500 mm de longueur;
- répéter l'entaille plusieurs fois de suite dans la pièce (épaisseur en mm = nombre d'entailles à réaliser);
- utiliser un couteau à lame en faucille;
- réaliser la cassure en appuyant la plaque au bord d'une table (mains protégées par des gants ou un chiffon doux) ou en appuyant les pouces à partir de la ligne de coupe;
- les arêtes ainsi séparées qui sont destinées à être collées doivent ensuite être poncées à l'eau, à angle droit, sur une surface plane.



Éviter autant que possible d'employer pour d'autres matériaux un foret qui a servi pour PLEXIGLAS®.

Lors du perçage, respecter les règles suivantes:

- utiliser si possible une colonne de perçage;
- à partir d'une profondeur de perçage de 5 mm, refroidir à l'eau ou à l'air comprimé;
- pour les perçages profonds, relever plusieurs fois le foret, de préférence tous les mm;
- une bonne vitesse de coupe et une avance correcte donnent un débit régulier de copeaux continus;
- réduire l'avance au moment de l'attaque et un peu avant le débouché;



Perçage

Les forets qui conviennent pour PLEXIGLAS® sont:

- tous les forets hélicoïdaux courants présentant un angle de pointe de 60 à 90°; modifier l'angle de coupe ou les deux arêtes de coupe afin que l'action du foret **soit de raser et non de couper** (pour éviter fissures et cassures);
- les forets coniques (forets à pointe de centrage, „forets carrosserie“) produisent un perçage conique, mais évitent les cassures conchoïdales;
- les forets aléseurs spéciaux pour l'ébarbage;
- les forets étagés.

- pour le découpage de cercles jusqu'à 60 mm environ, on peut utiliser une scie à percer ou scie à cloche. Réaliser éventuellement un avant-trou au centre avec un foret approprié. Pour le refroidissement, utiliser de l'eau ou de l'air comprimé

Pour **fileter et tarauder** PLEXIGLAS®, utiliser des filières et des tarauds courants. Attention! Il existe un **risque de rupture par effet d'entaille**. Ne choisir ce mode d'assemblage que lorsqu'il n'en existe pas d'autre (trou débouchant, collage, serrage).

Tournage

L'angle de coupe est de 0 à -4° pour PLEXIGLAS®, l'angle de dépouille de 5 à 10°, la vitesse de coupe recommandée est d'environ 250 m/mn.

Les meilleures surfaces s'obtiennent avec :

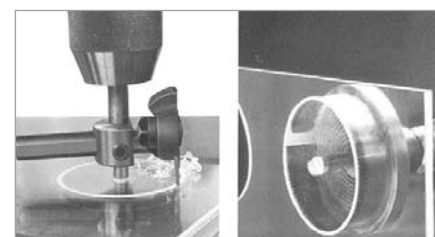
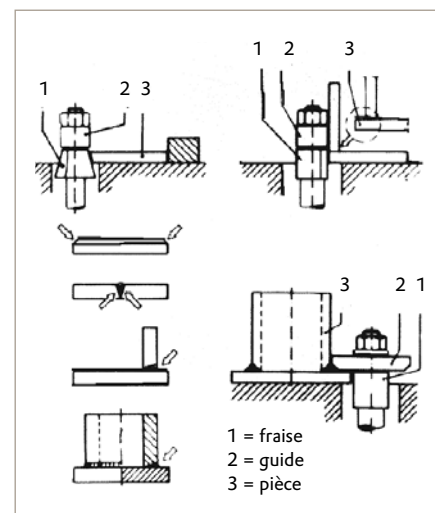
- un outil à grand rayon de pointe;
- une vitesse de coupe élevée avec
- une faible avance.

Les conditions de coupe sont idéales lorsque l'on obtient un débit continu de copeaux.

Fraisage

Pour PLEXIGLAS®, on peut utiliser :

- toutes les fraiseuses courantes: fraiseuses universelles, de table, défonceuses et fraiseuses à copier. Attention ! Les fraiseuses non professionnelles ne s'utilisent qu'avec une colonne de perçage et une butée;
- toutes les fraises à fine denture ou à grosse denture, mais avec une vitesse périphérique élevée;
- pour la gravure à la main, on peut également utiliser des fraises de bricolage ou de dentiste avec entraînement par flexible.



PLEXIGLAS® – et sa facilité de mise en œuvre

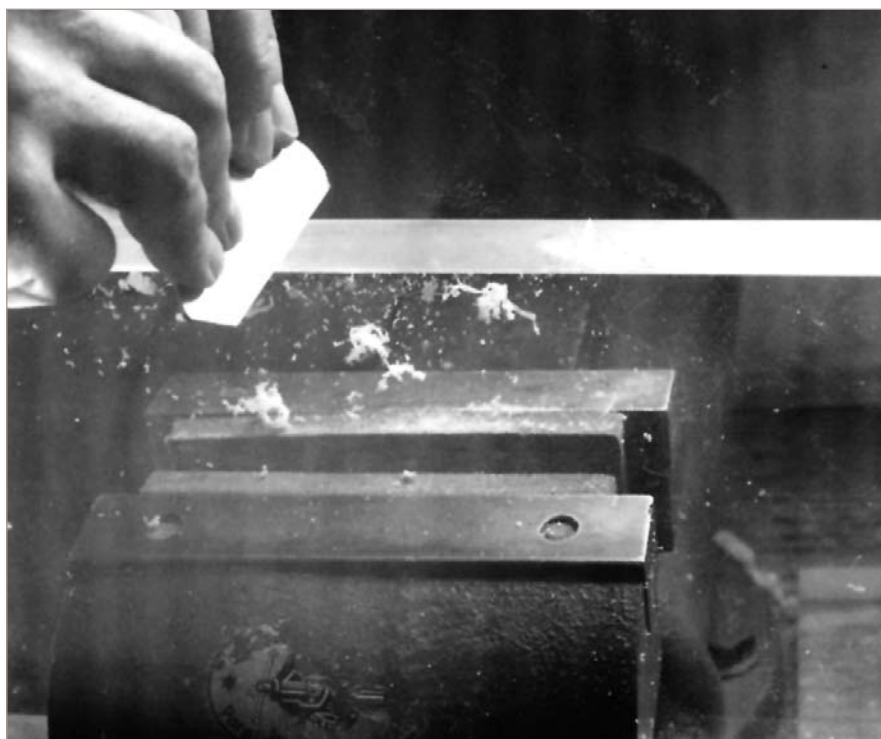
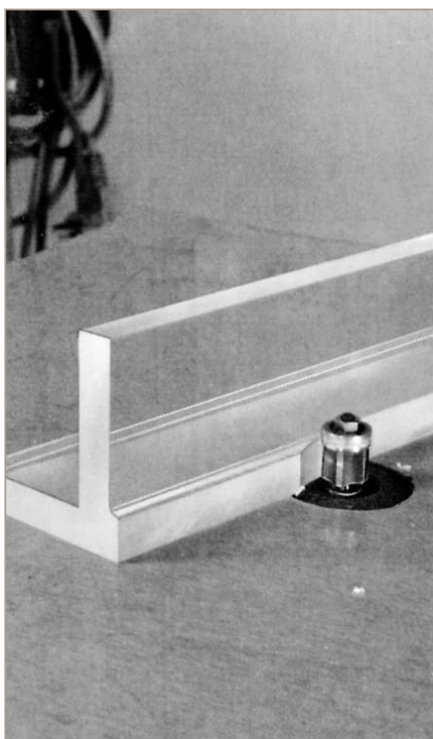
Raclage, limage, ponçage

- Les chants coupés de PLEXIGLAS® sont simples à poncer au grattoir et à ébarber.
- Pour limer, toutes les limes courantes conviennent, ainsi que les râpes pas trop grosses.
- Pour poncer, toutes les ponceuses conviennent: ponceuses à bande, rota-

2. abrasif moyen (grain de 220), à sec ou à l'eau;
3. abrasif fin (grain de 400 à 600) à l'eau **exclusivement** (pour éviter la fissuration sous contrainte).

Il ne doit rester aucune trace des opérations précédentes.

Lorsque l'on réalise un ponçage mécanique, ne pas soumettre la pièce à une pression trop longue ou trop importante; la chaleur résultant du frottement pourrait provoquer des tensions (et ultérieurement des microfissures).

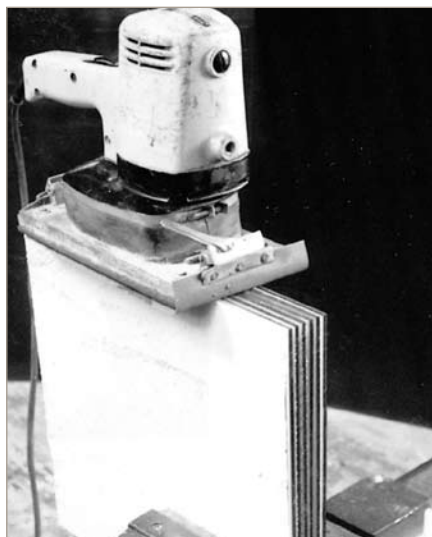


tives et vibrantes, ainsi que le ponçage manuel.

Pour le serrage de la pièce, il est indispensable d'intercaler une matière souple (feutre), même si le film de protection de la plaque PLEXIGLAS® constitue une protection supplémentaire. Veiller lors du serrage à ce que le porte-à-faux soit minimal (effet de ressort/vibrations).

Lors du ponçage, le mieux est de procéder en trois étapes :

1. abrasif grossier (grain de 60), à sec ou à l'eau;



Polissage

PLEXIGLAS® GS et PLEXIGLAS® XT sont simples et faciles à polir sur les faces et sur les chants.

- N'employer que des tissus très doux (feutre, disque coton, suédine);
- se utiliser des pâtes et des cires compatibles avec PLEXIGLAS®: pâte à polir le verre acrylique POLIER & REPAIR, UNIPOL®, polish pour voiture REX®.

Appliquer tout d'abord le produit de polissage sur le tissu; on peut ensuite polir à la machine, en évitant un échauffement trop fort. On peut polir à la main, mais il est certain que c'est un peu fastidieux.

Pose et montage

Montage de plaques PLEXIGLAS® massives et structurées (plaques planes):

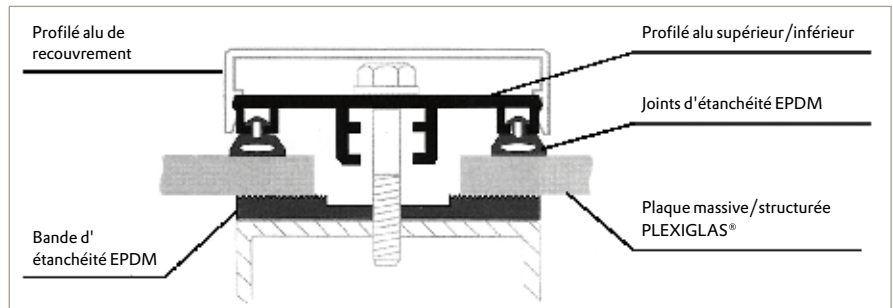
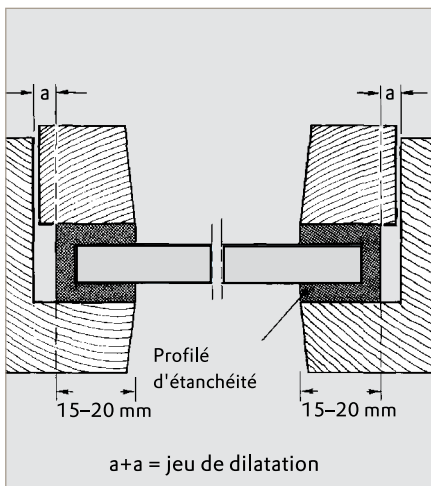
Lors du montage, il faut prendre en compte le jeu de dilatation thermique et hygrométrique des plaques à l'usage. Pour PLEXIGLAS® GS et XT, ce jeu est de 5 mm par mètre en longueur et en largeur, et pour PLEXIGLAS RESIST®, de 6 à 8 mm.

C'est pourquoi le mode de fixation par perçage et vissage n'est qu'une solution de **deuxième choix**. La préférence doit toujours aller au montage avec profilés de fixation.

Les profilés et vis de maintien doivent être serrés juste assez pour que les plaques puissent encore travailler. Pour l'étanchéité, il faut utiliser – dans la mesure où ils ne font pas partie du profilé de serrage correspondant – des profilés d'étanchéité en caoutchouc EPDM ou en mousse de polyéthylène, ou bien en caoutchouc au silicone à élasticité permanente (pour les dimensions inférieures à 2 m) dont on a vérifié la compatibilité avec PLEXIGLAS®.

Règles de base pour le montage dans châssis en bois, en métal ou en plastique

- tenir compte de la dilatation;
- tenir compte de la profondeur de feuillure du châssis (minimum 15 à 20 mm);
- choisir la bonne épaisseur de plaque (voir tableau).



Dimensions du vitrage pour PLEXIGLAS® GS et XT longueur x largeur (mm)	Profondeur de feuillure mini 15 mm	Profondeur de feuillure 20 mm	Profondeur de feuillure 25 mm
500 x 300	4	3	3
1000 x 700	8	5	5
1500 x 1000	10	8	6
2000 x 1200	12	10	8
1700 x 1700	12	12	10

Pour le serrage des plaques PLEXIGLAS® massives et structurées à partir de 4 mm d'épaisseur, la parclose universelle

SYSTÈME DE SERRAGE „PRO“ par exemple, convient bien. Son profilé alu (voir figure) se fixe sur les lisses déjà installées dans le sens de la pente et fixe les plaques de manière optimale entre les joints EPDM supérieurs et la bande d'étanchéité EPDM inférieure. Des équerres alu maintiennent les plaques sur le bas de pente, et des profilés de recouvrement clipsables masquent les têtes de vis, améliorant ainsi l'aspect du vitrage.

Épaisseur de plaque recommandée:

Ce tableau donne des valeurs indicatives en mm (pour une flèche de 1/50 maxi

de la largeur, c'est à dire 2 % pour une surcharge due au vent de 1000 N/m² par exemple).

Il est également possible de fixer les plaques PLEXIGLAS® GS et XT à coloris chargé avec de la bande adhésive (SCOTCH MOUNT® par exemple). Il faut alors veiller à ce que le support soit propre et lisse.

Le montage de plaques miroirs PLEXIGLAS® MIROIR XT requiert des dispositions particulières (voir tableau). Pour de plus amples renseignements à cet égard, s'adresser à son fournisseur PLEXIGLAS®.

Dimensions des découpes pour PLEXIGLAS® MIROIR XT longueur x largeur (mm)	Épaisseur de la bande adhésive	ex. : SCOTCH MOUNT® type	Distance entre les bandes adhésives
300 x 300	1 bis 2 mm	4016	100 mm
1200 x 900	ca. 3 mm	4008	300 mm

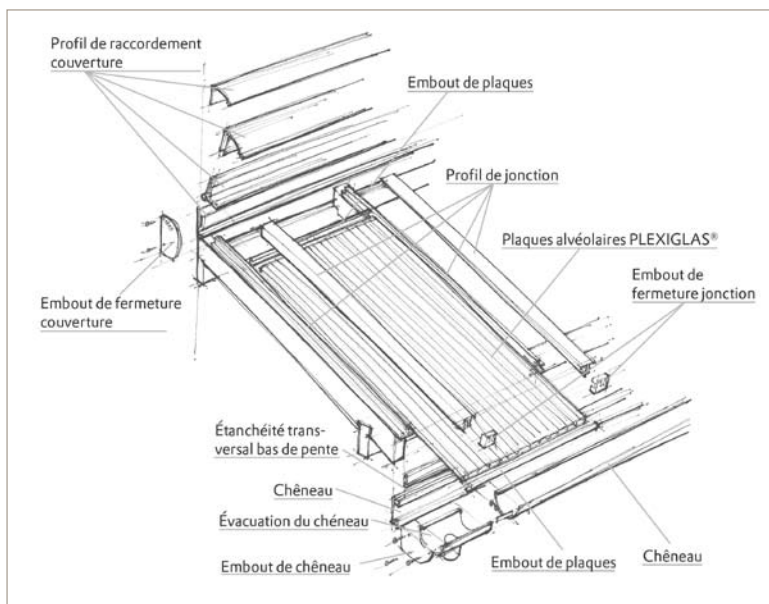
PLEXIGLAS® – et sa facilité de mise en œuvre



Montage de plaques alvéolaires PLEXIGLAS®:

Les **SYSTÈME DE SERRAGE «PRO»** et **SYSTÈME THERMOPROFIL «PRO»** avec le **SYSTÈME DE RACCORDEMENT MURAL «PRO»** offrent des solutions simples. Vous pourrez à l'avenir vous procurer les systèmes auprès de notre distributeur König Kunststoffe GmbH.

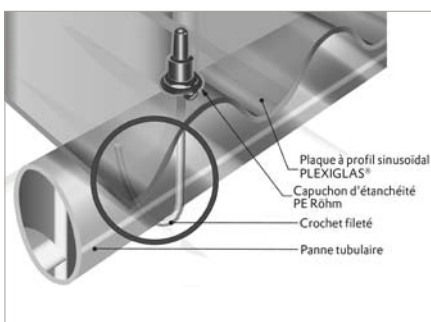
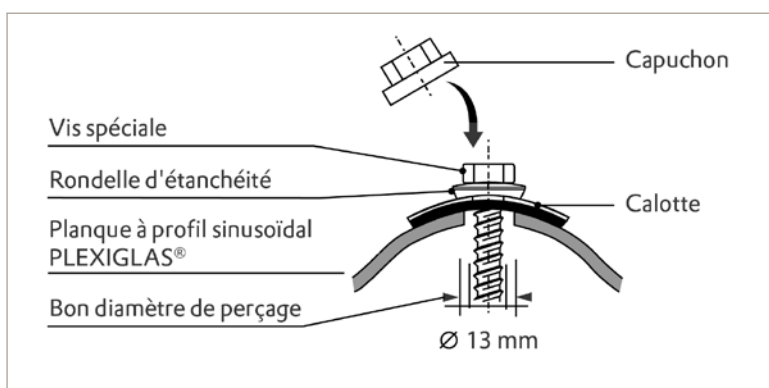
Innovant, confortable et simple – surtout pour l'utilisateur privé – tel est le système de montage qui se pose par le bas **PROStyle®** (voir croquis). Pour une pose adéquate, il importe de respecter les conseils importants que renferment les documentations PROStyle® ainsi que les imprimés «Exemple de pose en couverture» et «Conseils de pose de plaques alvéolaires». Vous pourrez à l'avenir vous procurer les systèmes de montage auprès de notre distributeur Otto Wolff Kunststoffvertrieb GmbH.



Aux clients intéressés par un toit en plaques alvéolaires et qui désirent une solutions toute faite, nous proposons des **Roof-Sets PROStyle®**.

Montage de plaques à profil sinusoïdal PLEXIGLAS®:

La «Notice de pose» correspondante du fournisseur PLEXIGLAS® renferme les informations importantes sur le sujet. La pratique courante avec les plaques à profil sinusoïdal – à la différence des plaques massives ou alvéolaires – est la fixation par point sur pannes (= profilés inférieurs transversaux porteurs). On utilise ici soit des crochets filetés, soit des vis avec calotte. Le montage est similaire à celui des plaques ondulées de fibrociment, en combinaison avec lesquelles on peut d'ailleurs poser le PLEXIGLAS® profilé WP 177/51 comme ouverture d'éclairage.



Formage

Chauffage:

Les plaques massives en PLEXIGLAS® se prêtent au formage, mais pas les plaques alvéolaires ou les plaques à profil sinusoïdal. Avant formage, il vaut mieux retirer le film de protection de la plaque PLEXIGLAS®.

Pour PLEXIGLAS® XT, la température de formage est d'environ 150°C, pour PLEXIGLAS® GS d'environ 160°C.

Comme sources de chaleur pour un **réchauffement partiel** – par exemple pour pliage ou cintrage linéaire – on utilise:

- bâton chauffante (éventuellement aussi plaque de cuisson recouverte d'un tissu de fibre de verre sauf au milieu);
- radiateur IR (lampe infrarouge puissante).

Comme sources de chaleur pour le **réchauffement de toute la découpe de plaque:**

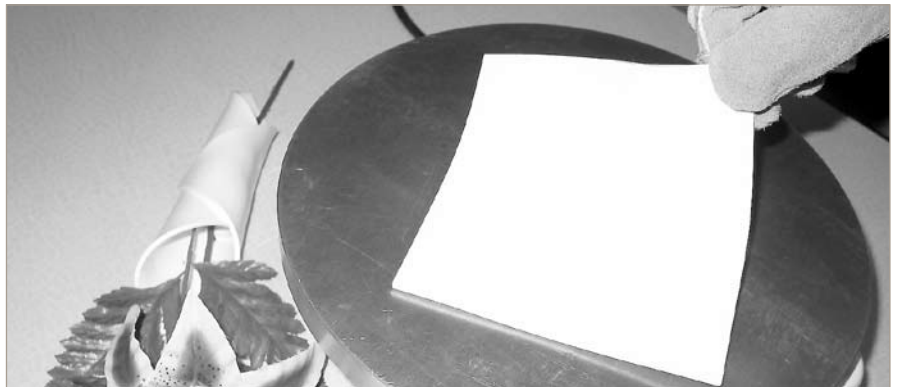
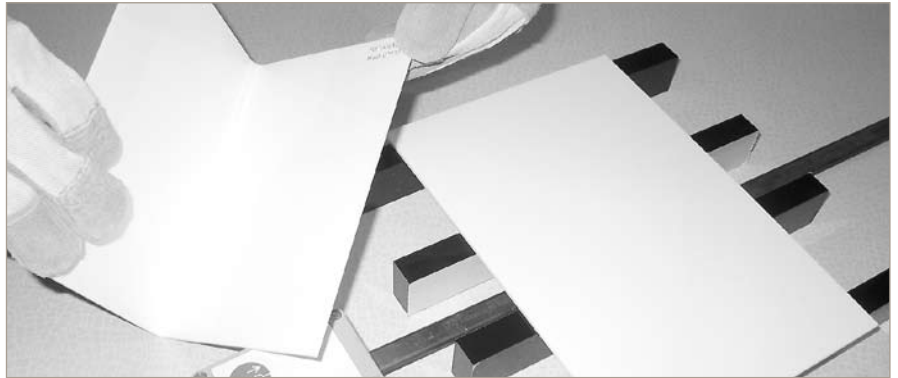
- étuve industriel,
- étuve de cuisine,
- plaque de cuisson recouverte d'une plaque d'aluminium.

Le temps de chauffage dépend de l'épaisseur du matériau. A partir de 4 mm d'épaisseur, il faut réchauffer le matériau des deux côtés, ou le retourner plusieurs fois.

Poser la plaque de PLEXIGLAS® à réchauffer sur un support plan, non brillant, et éviter le contact direct de la plaque avec l'élément chauffant, au moyen d'une plaque d'aluminium ou en laissant un vide d'air d'au moins 1 cm. Il faut surveiller le matériau pendant le réchauffement, la surchauffe étant à éviter.

Préparation:

Si l'on veut des chants polis, cette opération doit être effectuée avant le formage.



Formage à chaud:

Immédiatement après réchauffement, donner à la pièce la forme voulue et la maintenir dans cette position à la main ou au moyen d'un dispositif approprié, jusqu'à ce qu'elle ait refroidi (approximativement au-dessous de 60°C).

Le formage ne devrait pas demander de force particulière (sinon, c'est que la matière n'a pas été chauffée à la température optimale).

Pour le pliage, il est recommandé de plier les deux ailes de la plaque un peu plus fort que nécessaire, celles-ci pouvant s'écarter à nouveau légèrement après refroidissement par effet de ressort. Si les ailes sont courtes, il faut réchauffer la totalité de la plaque, sinon elle risque de se voiler.

Les moules à poser doivent être garnis de suédine (pour éviter les empreintes sur la

pièce) et de réglettes de maintien pour la plaque réchauffée. Les formages compliqués nécessitent un poste de formage avec moule convexe/concave entre les deux parties duquel sera fixée la plaque. Il existe d'autres possibilités de formage, mais qui requièrent en fait un investissement technique plus important : il s'agit de l'emboutissage et du soufflage.

Il vaut mieux confier ce genre d'opérations à des transformateurs de PLEXIGLAS® professionnels.

Après formage, on peut poursuivre l'usinage de la pièce PLEXIGLAS® formée de la manière habituelle.

PLEXIGLAS® – et sa facilité de mise en œuvre

Collage

Collage à l'aide de colles à solvants et de colles réactives:

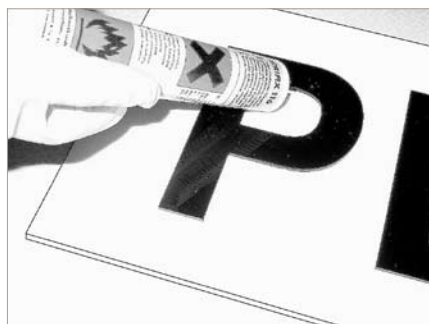
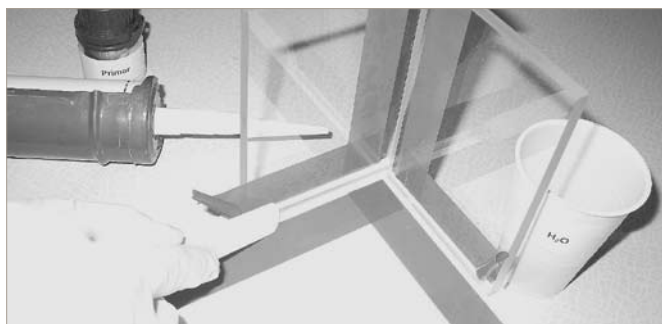
En général, le PLEXIGLAS® – surtout le matériau teinté – se colle le plus simplement à l'aide de ACRIFIX® 1S 0116 (ACRIFIX® 116), similaire à une colle universelle. Pour un collage précis, il faut des chants à coller finement poncés, c'est à dire des surfaces parfaitement planes. Avant d'appliquer la colle, nettoyer les zones à coller à l'essence pour briquet. Bien aérer le local, ne pas fumer et éviter tout contact avec la peau.

Appliquer ACRIFIX® 1S 0116 (ACRIFIX® 116) au tube (ou avec une burette de PE) en couche mince sur une pièce en PLEXIGLAS®. Assembler immédiatement les deux parties et les fixer avec du ruban adhésif par exemple. On peut manipuler les pièces au bout de 1 à 2 heures, même si le durcissement total n'est atteint qu'après plusieurs jours.

Le moyen le plus sûr pour coller les découpes de PLEXIGLAS® incolore est ACRIFIX® 1R 0192 (ACRIFIX® 192), que l'on applique également directement à partir du tube, qui présente un effet de

remplissage et durcit à la lumière naturelle ou sous lampes fluorescentes.

Pour les ajustages très précis, les „colles à prise instantanée“ à base de cyanoacrylate (colle miracle K-Tel® par exemple) conviennent également, ou aussi, pour un matériau à coloris chargé, les colles par contact (UHU® CONTACT 2000 par exemple). On peut aussi obtenir pour le PLEXIGLAS® des collages incolores présentant dans certains cas une très bonne adhérence avec UHU® Allplast. La mise en œuvre est la même qu'avec ACRIFIX® 1S 0116 (ACRIFIX® 116).



Collage avec du caoutchouc au silicone:

On peut ici utiliser les types de produits convenant au PLEXIGLAS® tels que SILPRUF®, PRENNATOR® V 23-11, 43-9, BOSTIK® 3050 etc. Respecter les indications du fabricant et éviter toute pénétration dans les alvéoles de plaques alvéolaires du caoutchouc au silicone ou des vapeurs qui s'en échappent. Ne pas utiliser le caoutchouc au silicone sur du verre acrylique cintré à froid (risque de fissures sous contrainte).

Mode opératoire:

- nettoyer les surfaces de contact, les dépoussiérer et les sécher;
- délimiter étroitement les zones à coller (avec de la bande adhésive, TESAFILM® par exemple);
- traiter la surface ou le chant avec un apprêt/primaire (respecter les indications du fabricant);
- fixer les pièces;
- appliquer sous pression le caoutchouc au silicone;
- lisser la surface encollée en passant un outil humecté (eau savonneuse);

- retirer les bandes adhésives avant formation d'une pellicule en surface;
- préférer une grande surface de joint;
- respecter aussi les indications du fabricant pour le durcissement.

Le collage ainsi réalisé jouit d'une élasticité permanente.

Types de colles utilisables pour coller le PLEXIGLAS® avec d'autres matières:

PLEXIGLAS®	Métaux	Pierre	Céramique	Plastiques rigides (PS, ABS, PVC rigide)	Caoutchouc
A S (C)		S (C)	S (C)	S (C)	A S (C)
PLEXIGLAS®					C K

A = ACRIFIX® 1S 0116 ou 1R 0192 (ACRIFIX® 116 ou 192)
S = caoutchouc au silicone
C = cyanoacrylate (colle instantanée)

K = colle par contact
() = pour petites surfaces à coller sous faibles fluctuations de températures



Nettoyage et entretien

PLEXIGLAS® possède une surface lisse sur laquelle la saleté ne peut pratiquement pas adhérer.

Laver les parties empoussiérées à l'eau, avec un chiffon doux ou avec une éponge. Ne jamais frotter à sec!

Les rayures éventuelles peuvent s'enlever par polissage (voir "Polir").

Pour un nettoyage en profondeur, les produits recommandés sont des produits nettoyants tels que le détergent intensif pour plastiques de BURNUS, DER GENERAL®, PLASTABELLA® ou UNI-GLANZ®³. Le produit antistatique de nettoyage et d'entretien pour plastiques AKU de BURNUS, en vente chez tous les fournisseurs et transformateurs de PLEXIGLAS®, offre encore d'autres avantages:

- il empêche l'accumulation d'électricité statique, avec l'attraction toujours renouvelée; de la poussière qu'elle entraîne
- l'entretien du PLEXIGLAS® s'en trouve grandement facilité;
- il convient aussi aux autres plastiques.

Imbiber un chiffon de produit et nettoyer la surface en effectuant des mouvements croisés. Laisser sécher le film ainsi obtenu, ne pas frotter à sec.

® = marque déposée

PLEXIGLAS,
PLEXIGLAS ALLTOP,
PLEXIGLAS HEATSTOP,
PLEXIGLAS RESIST,
PLEXIGLAS SATINICE et
ACRIFIX sont des marques déposées de
Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Allemagne.

Certifié selon DIN EN ISO 9001 (qualité)
et DIN EN ISO 14001 (environnement)

Ces informations ainsi que toute recommandation y afférent reflètent l'état des développements, connaissances et expériences actuels dans le domaine visé. Toutefois, cela n'entraîne en aucun cas une quelconque reconnaissance de responsabilité de notre part et ce, y compris concernant tous droits de tiers en matière de propriété intellectuelle. En particulier, il ne saurait être déduit ou interprété de cette information ou sa recommandation le bénéfice de quelles que garanties que ce soit, expresses ou tacites, autres que celles fournies au titre des articles 1641 et suivants du Code civil, et notamment celles afférentes aux qualités du produit. Nous nous réservons le droit d'apporter tout changement utile justifié par le progrès technologique ou un perfectionnement interne à l'entreprise. Le client n'est pas dispensé de procéder à tous les contrôles et tests utiles au produit. Il devra en particulier s'assurer de la conformité du produit livré et des caractéristiques et qualités intrinsèques de ce dernier. Tout test et/ou contrôle devra être effectué par un professionnel averti ayant compétence en la matière et ce sous l'entière responsabilité du client. Toute référence à une dénomination ou à une marque commerciale utilisée par une autre société n'est qu'une indication et ne sous-entend en aucun cas que des produits similaires ne peuvent également être utilisés.

No. de réf 311-5 Avril 2008
xx/0408/09573 (fr)



Domaine d'activités
Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH
Kirschenallee
64293 Darmstadt
Allemagne
info@plexiglas.net
www.plexiglas.net
www.evonik.com

Evonik. Power to create.