FICHE TECHNIQUE
ALTUGLAS® COULÉ (CN)

QUALITY PLEXIGLASS
CN
GUARANTEED

FICHE TECHNIQUE ALTUGLAS® COULÉ

INTRODUCTION

Définition : Le polyméthacrylate de méthyle (PMMA), plus connu sous son premier nom commercial Plexiglas, est un matériau thermoplastique transparent et rigide.

Altuglas® coulé CN : Saponine a choisi de travailler avec Altuglas® qui est une marque déposée de produits à base de PMMA. Les plaques de Plexiglas de la marque Altuglas® sont disponible sous deux qualités, l'extrudé (EX) et le coulé (CN). Nous réalisons nos moules à savons avec du Plexiglas coulé (CN) de la marque Altuglas® qui est plus qualitatif et mieux adapté à cet usage. Attention à ne pas confondre l'Altuglas® Coulé (CN) et le Plexiglas Extrudé qui lui ne résiste pas à la soude !!!

La référence : Inerte face à de nombreux agents chimiques agressifs, le Plexiglas coulé de la marque Altuglas® est le matériau plastique de référence. Les caractéristiques indiquées dans cette fiche technique sont valables uniquement pour le Plexiglas coulé (CN) de la marque Altuglas®.

Les plaques d'ALTUGLAS® CN sont conformes aux normes suivantes : ISO 7823.1 - 1998.
Les plaques d'ALTUGLAS® CN sont certifiés ISO 9001.

PROPRIETES GENERALES

Résistance dans le temps : l'Altuglas® coulé a une excellente résistance au vieillissement naturel qui est de l'ordre de moins de 5% de variations sur une période de 10 années d'exposition. Maintient de la rigidité et de la résistance mécanique en traction, pas de jaunissement ni de fragilisation. Mesure effectuée dans un climat d'Europe Central.

Stabilité thermique : La masse molaire moyenne de l'Altuglas® coulé (CN) est élevé (3 000 000) et comporte beaucoup de motifs monomères ce qui lui confère une plus grande stabilité thermique et une meilleure résistance.

Propriété de surface : Altuglas® coulé (CN) possède des propriétés de surface et une pureté optique incomparables.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES - VALEURS INDICATIVES

		ALTUGLAS® CN			ALTUGLAS® CN
PROPRIETES MECANIQUES					
Module d'élasticité	Traction 23°/ epp 4mm	3300 Mpa	Résistance	compression/epp 4mm	130 Mpa
Contrainte de rupture	Traction -20°/ epp 4mm	102 Mpa	Choc Charpy	Sans entaille/epp 4mm	12 KJ/m2
Contrainte de rupture	Traction 80°/ epp 4mm	24 Mpa	Dureté Rockwell,	Échelle M	100
PROPRIÉTÉS THERMIQUES					
T° de déformation sous	charge 1,80 N/mm2	109°C	T° étuve de formage		130-190 °C
T° maxi de chauffage		200°C	T° maxi en continue		85°
INFLAMMABILITÉ					
Indice d'oxygène	450°C	18 %	Taux d'azote	450°C	<0,02%
Taux de chlore	450°C	0	Comportement au feu	450°C	B2/Class3/HB

NA - Non Attaqué
LA - Attaque Limitée
SA - Attaque Franche

ATTENTION : Les normes citées ne sont pas toutes strictement équivalentes, les valeurs communiquées sont les moyennes des essais réalisés en laboratoire par la société Arkema et n'ont qu'un caractère indicatif.

GARANTIE : Les informations données dans cette documentation sont basées sur les résultats des recherches extraites de la fiche technique d'Alutglas®. Elles ont été conçues pour servir de guide général pour l'utilisation de nos produits et ne sauraient être considérées comme des spécifications contractuelles. Ces informations ne sauraient en aucun cas engager la responsabilité de Saponine.

FICHE TECHNIQUE ALTUGLAS® COULÉ

RESISTANCE CHIMIQUE

Excellente résistance chimique : l'Altuglas® coulé (CN) offre une bonne résistance à l'eau, aux alcalis, à certains acides et aux solutions aqueuses à base de sels minéraux.

Méthode utilisée : le tableau ci-après rend compte de la résistance de l'Altuglas® coulé (CN) lors de la mise en contact avec différents fluides à température ambiante pendant des durées variables pouvant atteindre un an ou plus.

Les essais ont été pratiqués sur des plaques incolores. Les résultats sont considérés satisfaisants si les pièces testées ne montrent pas de modification apparente (gonflement, dissolution, microfissure, fendillement ou fragilisation).

RÉACTION D'ALTUGLAS EN PRÉSENCE DE DIFFÉRENTES SUBSTANCES CORROSIVES

	%	ALTUGLAS® CN		%	ALTUGLAS® CN
BASES					
Soude	10	NA	Carbonate de sodium	saturé	NA
Potasse	10	NA			
HUILES ET CORPS GRAS					
Oleate de sodium		NA	Lanoline		NA
Huile de noix de coco		NA	Stearate de butyle		NA
Huile d'olive		NA	Huiles minérales		NA
ACIDES					
Acide citrique	saturé	NA	Acide tartrique	saturé	NA
Acide lactique	20	NA	Acide peracétique		SA
Acide chlorydrique	10	NA	Acide acétique	10 %	NA
ALCOOLS					
Alcool éthylique	10	NA	Alcooil méthylique	10	NA
Alcool éthylique	30	LA	Alcool Benzyl	Pur	SA
PRODUITS ALIMENTAIRES					
Vinaigre		NA	Jus de fruit		NA
Vin		NA	Lait		NA
SELS MINÉRAUX EN SOLUTION					
Eau de mer		NA	Alun	Solution saturée	NA
Chlorure de Sodium		NA	Chlorure de Potassium	Saturé	NA
PRODUITS DÉSINFECTANTS ET NETTOYANTS					
Hydrogen Peroxyde	40 volumes	NA	Eau oxygénée	40	NA
Eau de Javel	10° chlorine	NA	Ammoniaque Solution	Densité 0,88	NA

NA - Non Attaqué
LA - Attaque Limitée
SA - Attaque Franche

ATTENTION : Les normes citées ne sont pas toutes strictement équivalentes, les valeurs communiquées sont les moyennes des essais réalisés en laboratoire par la société Arkema et n'ont qu'un caractère indicatif.

GARANTIE : Les informations données dans cette documentation sont basées sur les résultats des recherches extraites de la fiche technique d'Alutglas®. Elles ont été conçues pour servir de guide général pour l'utilisation de nos produits et ne sauraient être considérées comme des spécifications contractuelles. Ces informations ne sauraient en aucun cas engager la responsabilité de Saponine.

FICHE TECHNIQUE ALTUGLAS® COULÉ

LES POSSIBILITES DE RECYCLAGE

Le traitement des chutes
Les chutes de plaques coulées peuvent être recyclées sans causer le moindre dommage à l'environnement. L'Altuglas® est un matériau facilement recyclable.

Les déchets d'Altuglas® coulé CN peuvent être soumis à un procédé de « crackage ». Ce procédé permet de retrouver le monomère d'origine (méthacrylate de méthyle).

Le PMMA peut être fondu puis remoulé, mais c'est surtout par dépolymérisation qu'on peut le recycler facilement. Par chauffage, le PMMA redonne son monomère de départ, le MAM. Celui-ci peut alors être réutilisé pour une nouvelle polymérisation.

NETTOYAGE ET DESINFECTION

L'utilisation de solvants (produits méthylés, térébenthine,white spirit, nettoyant pour vitres, etc.) est déconseillée.

L'utilisation d'alcool à moins de 10% est possible.

Pour l'entretien de vos moules en Altuglas® coulé (CN) :

Nous vous conseillons un nettoyage à l'eau savonneuse et une désinfection au vinaigre blanc (pur ou dilué).
En désinfection, l'utilisation d'une solution d'acide acétique à 10% ou de peroxyde d'hydrogène à 10% est également possible.

Source : http://www.altuglas.com/

NA - Non Attaqué
LA - Attaque Limitée
SA - Attaque Franche

ATTENTION : Les normes citées ne sont pas toutes strictement équivalentes, les valeurs communiquées sont les moyennes des essais réalisés en laboratoire par la société Arkema et n'ont qu'un caractère indicatif.

GARANTIE : Les informations données dans cette documentation sont basées sur les résultats des recherches extraites de la fiche technique d'Alutglas®. Elles ont été conçues pour servir de guide général pour l'utilisation de nos produits et ne sauraient être considérées comme des spécifications contractuelles. Ces informations ne sauraient en aucun cas engager la responsabilité de Saponine.