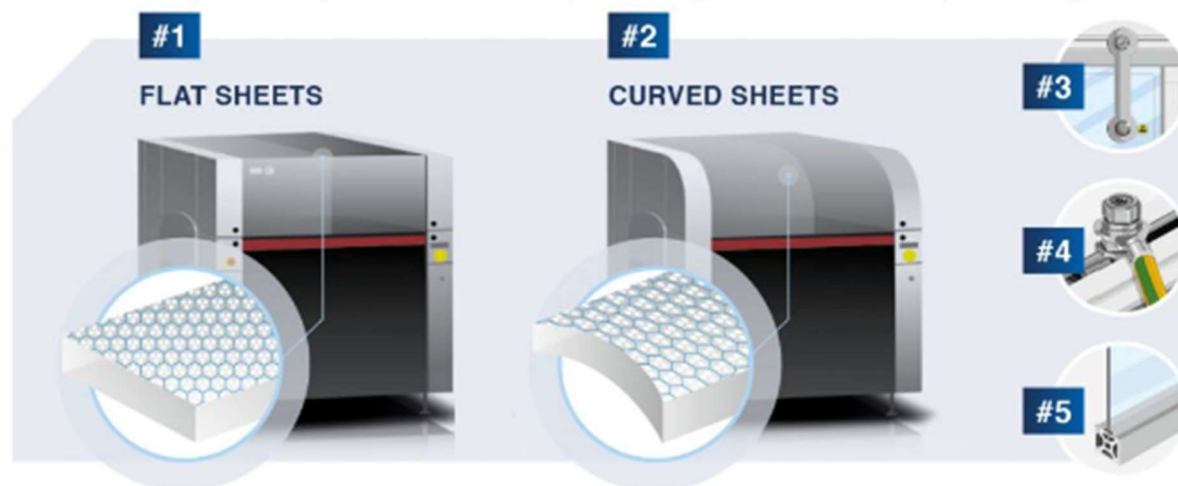


INSTALACE

Pro dosažení optimálního rozptylu elektrostatických nábojů by měly být plastové desky ESLON® -DC ESD na horní straně uzemněny. Doba tlumení při uzemnění je kratší než jedna sekunda, povrchový potenciál zůstává na hodnotě mezi 0 a cca. 25 voltů. Bez uzemnění může být ztráta statické elektřiny zpožděna o několik sekund. K uzemnění stačí pevný kontaktní bod.

METODY UZEMĚNÍ



- šroubové spojení s kabelem nebo zemnicí páskou (v případě potřeby s podložkou)
- mechanický kontakt s elektricky vodivým kovem (např. profilový rám)
- použití elektricky vodivého těsnícího tmelu nebo např. vodivého stříbrného nátěru
- spojení kovovou svorkou

ČIŠTĚNÍ A PÉČE

Pro čištění standardních plastových desek ESLON® -DC ESD doporučujeme čisticí prostředky jako isopropylalkohol (IPA), čisticí kapaliny na bázi alkoholu a vodu. Nepoužívejte čisticí prostředky na bázi organických rozpouštědel (např. aceton, keton, benzen nebo toluen) nebo abrazivní čisticí prostředky.

Plastové desky ESD Hard Coat ESLON® -DC lze čistit na povrchu organickými rozpouštědly.

OPOTŘEBENÍ DESEK

Po nějaké době se v každém výrobním procesu mohou objevit škrábance na antistatických plastových deskách ESLON®-DC ESD. Jednotlivé škrábance nemají vliv na antistatický rozptyl. Velké množství škrábanců zvyšuje povrchový odpor – avšak rozptylový účinek se ztrácí, pokud je viditelně více poškrábaných oblastí než těch, které zůstaly průhledné. Pokud je materiál silně poškrábaný, nelze již zaručit výkon antistatického povlaku!

MECHANICKÉ ZPRACOVÁNÍ DESEK ESLON-DC

ESD plastové desky ESLON[®] -DC lze zpracovávat běžnými metodami. Základní materiálové kvality zůstanou při zpracování zachovány, ale je třeba dodržovat některá doporučení.



OBRÁBĚNÍ



TVÁŘENÍ A OHÝBÁNÍ



LEPENÍ

OBRÁBĚNÍ

ESD desky ESLON[®] -DC lze řezat buď **pásovou pilou**, nebo **kotoučovou pilou** při normální rychlosti.

Vysokorychlostní stroje dosahují čistých řezných hran.

Během obrábění nesnímejte **ochrannou fólii**, aby nedošlo k poškrábání povrchu desky.

Pro ESLON[®] -DC ESD PMMA a ESLON[®] -DC ESD PC používejte neomezené pilové kotouče nebo pilové kotouče s karbidovým hrotem.

Při vrtání otvorů spirálovými vrtáky nebo kuželovými vrtáky pracujte s mírně sníženou rychlostí, abyste předešli vzniku vlasových trhlin. Vyvarujte se přílišnému zahřátí materiálu kolem vrtaného otvoru, aby nedošlo k jeho vytvrzení.

TVÁŘENÍ A OHÝBÁNÍ

Chcete-li zjistit optimální zpracování, proveďte předem **počáteční zkoušky s testovacími proužky**.

Při **ohýbání** plastových desek ESLON[®] -DC ESD používejte nižší teploty než obvykle, aby okraje nezbělely. Bělení může indikovat přehřátí, ale statický rozptylový výkon desky nebude ovlivněn.

ESLON[®] -DC ESD Standardní desky lze ohýbat až do úhlu 90° (ESLON[®] -DC ESD Hard Coat až do 70°). Pokud je hrana ohnuta na 90°, povrchový odpor se obvykle zvýší na cca. 108 – 109 Ω. Antistatický účinek zůstává zachován.

ESLON[®] -DC ESD PC lze obecně **ohýbat za studena**, pokud je deska dostatečně tenká.

ESLON[®] -DC ESD PMMA by měl být **před zpracováním žihán**, aby se snížilo vnitřní pnutí a dosáhlo se lepší rozměrové stability materiálu.

Pouze desky ESLON[®] -DC ESD Thermoform jsou vhodné pro **tepelné tvarování** (hluboké tažení), **ohýbání** a všechny další **procesy, které zahrnují silné zahřátí a protažení** materiálu.

LEPENÍ

Povrchy určené k lepení, musejí být předem ošetřeny:

- 1.** Odstraňte povlak ESLON[®] -DC ESD Standardní verze hadříkem namočeným v acetonu; u ESLON[®] -DC ESD Hard Coat je nutné vodivý povlak odstranit mechanicky. Šířka odstraněného povlaku by měla být o 2-3 mm širší než tloušťka desky protějšku.
- 2.** Části, které se nelepí, zakryjte lepicí páskou nebo podobně.
- 3.** Pro lepší přilnavost zdrsňte povrch desky a zkoste hrany, které se mají lepit, aby se zvětšila kontaktní plocha.

Pro nanášení lepidla se doporučuje přesné stříkací zařízení nebo jemný štětec.

VHODNÁ LEPIDLA

PVC: ESLON[®] Solvent Cement pro PVC, Tetrahydrofuran, Cyklohexanon

PMMA: methylenchloridová lepidla na bázi rozpouštědla, 2složková polymerová lepidla. Žíhejte PMMA před a po lepení.

Polykarbonát: methylenchloridová lepidla na bázi rozpouštědla. Nutné následné pečení.

Menší díly lze v případě potřeby slepit kyanoakrylátovými lepidly.