

RECOMMANDATIONS DE STABILISATION DES DIFFÉRENTS THERMOPLASTIQUES

	Taux de chauffage commençant de (10 °C/h)	Directive de stabilisation (°C)	Taux de refroidissement jusqu'à (°C)
GEHR PVC-U®	-	60	-
GEHR PVC-C®	-	90	-
GEHR PE-HD®	-	90	-
GEHR PP-H®	-	100	-
GEHR PP-30GF®	90	150	90
GEHR ABS®	-	70	-
GEHR PMMA®	50	80	50
GEHR PA®	90	150	90
GEHR POM-C®	90	150	90
GEHR PET®	90	150	90
GEHR PBT®	90	150	90
GEHR PC®	90	140	90
GEHR PVDF®	90	150	90
GEHR E-CTFE®	80	105	80
GEHR PSU®	145	165	145
GEHR PPSU®	140	200	140
GEHR PEI®	140	200	140
GEHR PPS®	150	200	150
GEHR PEEK®	140	200	140

Calcul :

$$^{\circ}\text{F} = \left(\frac{9}{5} \times ^{\circ}\text{C}\right) + 32$$

$$^{\circ}\text{C} = \frac{5}{9} \times (^{\circ}\text{F} - 32)$$

En dépit de toutes les mesures de précaution, une vitesse de refroidissement inégale qui cause des tensions internes, est non évitable dans le procédé de production du semi-fini. De même des tensions sont enregistrées par le processus d'usinage dans la pièce. Ces tensions peuvent mener à la déformation et dans le pire des cas même à la cassure de la pièce. Afin de réduire le danger de déformation ou casse, il est recommandé de procéder à un recuit par exemple en air ou en azote, avec comme temps de recuit au min. 2 heures (4 heures idéalement) pour chaque 10 millimètres d'épaisseur de plaque. Pour éviter des tensions supplémentaires dans la pièce de par le réchauffement et/ou le refroidissement, ces processus doivent être effectués très lentement. Nous conseillons d'utiliser 3 fois plus de temps pour le refroidissement que pour le chauffage. Ce temps ci venant bien entendu s'ajouter au temps d'étuvage.