

SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™



RESUMEN TÉCNICO DE TERMOFORMADO EN ACRÍLICO

INTRODUCCIÓN

La Superficie Sólida Everform™ de acrílico es más termoplástica a comparación de nuestro producto de poliéster termoestable convencional, por lo que puede termoformarse (o postformarse al calor) más fácilmente y con un radio más ajustado.

El termoformado o postformado al calor de la Superficie Sólida Everform™ consiste en calentar el material hasta que sea flexible, doblando a la forma deseada y permitiéndole enfriar y mantener su forma.

Este resumen técnico recomienda métodos y proporciona pautas específicas para termoformar de forma exitosa el producto de acrílico. Formica Corporation no expresa ni implica ninguna garantía o idoneidad del equipo que pueda utilizarse durante el proceso de termoformado.

Adicionalmente, Formica Corporation no puede controlar ni regular el cumplimiento de un fabricante individual a los métodos recomendados enlistados en este documento. En consecuencia, Formica Corporation no garantiza la condición de termoformado de la Superficie Sólida Everform™ o de dicho material que se termoforme sin éxito. Sin embargo, cuando el material se incorpora con éxito en un ensamblaje terminado, tiene la misma garantía que otras instalaciones de Superficie Sólida Everform™.

Formica Corporation recomienda que solo los fabricantes que tengan experiencia con las técnicas, métodos y equipo descritos en esta guía sean quienes realicen el termoformado o postformado al calor.

PRÁCTICAS DE SEGURIDAD

Al trabajar con Superficie Sólida Everform™, Formica Corporation recomienda que siga las prácticas estándar de trabajo seguro descritas en este resumen técnico. Debido a que el termoformado implica trabajar con equipos y materiales extremadamente calientes, se deben usar guantes, ropa y gafas que puedan soportar altas temperaturas.

PROCEDIMIENTOS DE TERMOFORMADO

Para termoformar (o postformar al calor) la Superficie Sólida Everform™ de acrílico, siga los pasos en esta sección.

1. Prepare el molde, las prensas y tenga todas las herramientas necesarias disponibles.
2. Precaliente el horno y mantenga una ventana de temperatura del producto constante entre 275°F (135°C) y 325°F (163°C). Mantenga el horno por debajo de 400°F (204°C). Una temperatura más baja puede agrietar y blanquear la superficie, mientras que temperaturas más altas pueden ampollar, blanquear o agrietarla. Los tiempos de calentamiento variarán según el tamaño del horno, el tipo de horno y el tamaño del material. Consulte el resumen técnico de termoformado de Superficie Sólida Everform™ estándar para mayor información sobre equipos de calefacción y moldes para termoformado.
3. Corte las barras de material más grandes que los requisitos de medida terminada.
4. Caliente las barras hasta que estén uniformemente calientes.

NOTA: La Superficie Sólida Everform™ de acrílico puede doblarse a un radio mínimo de 6".

Tamaño del Material	Tiempo*
Hasta 2 pies cuadrados	15 minutos
Más de 2 pies cuadrados	30 minutos

*Tiempo aproximado en horno de convección/aire caliente con calentador de ducto de 15kw. Soplador de 1,400CFM y 64 pies cúbicos de espacio de cavidad.

5. Retire del horno una vez que haya alcanzado la temperatura deseada y se haya vuelto flexible. Tendrá entre 2 y 3 minutos para trabajarlo antes de que vuelva a ser muy rígido; inmediatamente comience a doblar la superficie sólida calentada sobre el molde apropiado, demorando entre 15 y 20 segundos para inducir la curva. Si la curva se induce demasiado rápido, el producto se agrietará, blanqueará o se volverá demasiado quebradizo.
6. Fíjelo en el molde para permitir que se enfríe a por lo menos 170°F (76.7°C). Dependiendo del tamaño del molde, la medida de la pieza y la temperatura ambiente, este proceso tomará de 15 a 60 minutos. El enfriamiento gradual funciona mejor.