

TERMOFORMADO

Dalian[®] puede ser curvado con calor para crear formas atendiendo a las siguientes pautas:

Las planchas **Dalian**[®] se deberán calentar entre 160 °C y 175 °C para doblar, a temperaturas inferiores la plancha puede romperse y a superiores se podrían formar grietas o burbujas.

El tiempo de calentamiento depende del tipo de horno y de las dimensiones de la pieza.

Si la temperatura del horno excede de 175 °C, la superficie podría calentarse demasiado antes de que el centro de la plancha alcance la temperatura de moldeo.

Haga primero una prueba para asegurarse de los resultados, y preparar el horno para así determinar los valores óptimos de tiempo y temperatura.

El siguiente cuadro le orientará sobre los tiempos y temperatura de calentamiento de **Dalian**[®].

Espesor Dalian [®]	Temperatura °C	Tiempo minutos
6 mm.	175	15'- 30'
12,3 mm.	175	25'- 45'

*Tiempos aproximados

El siguiente cuadro le orientará sobre los radios mínimos de curvatura de **Dalian**[®].

Espesor Dalian [®]	Radio interior mínimo
6 mm.	35 mm.
12,3 mm.	85 mm.

*En algunas condiciones se consiguen radios menores se aconseja hacer pruebas antes de doblar la pieza.