

Горячая гибка вспененного ПВХ

В принципе можно использовать любое стандартное оборудование для гибки термопластиков. Зачастую предпочтительно оборудование для гибки, сделанное самим пользователем.

Равномерная температура и предварительно определенная зона постоянного нагревания — это важные условия для аккуратной гибки. Лучшая температура гибки для, например, для Fogex от 115-130°C. Если температура слишком высокая, есть опасность появления трещин и расколов ячеистой структуры, в частности это относится к более толстым листам. При температурах ниже 115°C материал будет подвергаться большому напряжению и, скорее всего, вернется к своему первоначальному виду.

Для вспененных материалов односторонний нагрев будет иметь успех до определенной степени и гибка не всегда будет визуально удовлетворительна.

В таких случаях помогает V-образный разрез на внутренней стороне гибки.

Во всех случаях радиус гибки должен превышать 1,5–2 толщины материала, в частности, когда требуется визуально удовлетворительная гибка.

Важно, чтобы изделие, которое было согнуто, оставалось зафиксированным в таком положении, пока не остынет.