

## Zpracování

### Trhlinky

PLEXIGLAS® GS a XT trubky se správným nářadím dobře frézují, vrtají, řezou atd. Vyžadují vysokou rychlost řezání a dobré chlazení, protože jejich malá tepelná vodivost způsobuje snadné přehřívání a lokální výskyt trhlinek z tepla. Při větším tření má obzvláště PLEXIGLAS® XT sklony k lepení a mazání se. Při vrtání by vždy mělo být použito vodou rozpustná chladicí emulze. Při odstraňování vnitřního pnutí u trubek PLEXIGLAS® GS a XT je **zapotřebí temperování**.

### Lepení

PLEXIGLAS® GS a PLEXIGLAS® XT může být lepen sám se sebou nebo s jinými materiály. **Před lepením trubek je v každém případě zapotřebí temperování.** Jako lepidlo lze použít např. ACRIFIX® 116 nebo 117 pro PLEXIGLAS® XT sám se sebou a ACRIFIX® 190 (stejně jako ACRIFIX® 192 u čirých dílů) zejména pro PLEXIGLAS® GS příp. XT, právě jako pro oba druhy spolu navzájem. Opětovné temperování po lepení zušlechťuje pevnost a trvanlivost spojů.

### Přetváření

Při adekvátním zahřátí bude PLEXIGLAS® GS (160 ... 170 °C) a PLEXIGLAS® XT (150 ... 160 °C) gumově elastický. Trubky potom mohou být ohnuty do oblouku, protaženy, nataženy nebo vyfouknuty. Ochlazené si potom udrží svoji novou formu. Přehřátý PLEXIGLAS® XT se stává vazký (viskózní). Proto je třeba obzvláště dbát na správnou deformační teplotu - při novém zahřátí se trubky PLEXIGLAS® GS vrátí zpátky do své původní podoby.

Obzvláště trubky PLEXIGLAS® XT se mohou při zahřátí resp. tepelném formování opticky narušit nebo vytvořit vlivem vlhkosti bublinky. Tomu se dá zamezit předsušením ve vzduchové troubě (cirkulačním vzduchem) při ca. 70 °C. Čas sušení by měl být na mm síly stěny ca. 1 hodinu.

Tepelné ohýbání trubek PLEXIGLAS® - výplně obvyklé pro kovové trubky jsou nepoužitelné - je možné jen pro menší průměry a větší poloměry (rádius > 5 x průměr).

### Temperování

Temperování je tepelné zpracování, které je používáno obzvláště u trubek a formovaných částí PLEXIGLAS® GS a XT. Temperování by mělo být v horkovzdušné peci při ca. 80 °C pro GS a ca. 70 °C pro XT. Čas temperování by měl být min. 2 hodiny nebo déle s následným pomalým ochlazením mimo pec.

Temperování slouží k odstranění pnutí uvnitř materiálu a k zabránění vzniku trhlin (u spojů vzniklých lepením).