

Une place au soleil pour le Hyzod® SL

Résistant à l'impact et aux rayons UV

L'exposition prolongée au soleil peut affecter plusieurs surfaces. Le polycarbonate **Hyzod® SL*** (SL pour Sun Life) offre la protection à l'impact et la résistance aux rayons UV procurant ainsi un produit supérieur et durable.

Le polycarbonate **Hyzod® SL** est un choix parfait pour une durée de vie prolongée et il possède une excellente résistance à la décoloration. Ce produit est garanti par le fabricant contre le jaunissement, le blanchissement dû à l'usure, le bris et la perte de transmission de lumière pour une période de 5 ans.



Disponibilité:

Dimensions: Longueurs: 96" et 120"
Largeurs: 48", 60", 72" et 96"
Épaisseurs: 1/8" à 1/2"

Couleurs: Clair, Gris et Bronze

*Hyzod® SL est une marque de commerce de Sheffield Plastics inc., filiale de Bayer Company.

Horaire d'été



Veillez prendre note qu'à compter du **1er juin jusqu'au 31 août inclusivement**, nos heures d'ouverture seront comme suit:

Lundi au jeudi: 8h00 à 12h00
13h00 à 17h00

Vendredi: 8h00 à 12h00
13h00 à 16h00*

*Un service de dépannage est toutefois disponible le vendredi entre **16h00 et 17h00**.



Durant la période estivale, nous serons à votre service avec un personnel réduit du 9 juillet au 3 août inclusivement.
Merci.



Visitez notre site internet:
www.plastiquealto.com

À LIRE: ● Fabrication sur mesure Page 2 ● L'acrylique cell cast (coulée) Page 3
● Vinyle en rouleau Page 4

*Fabrication - Distribution
(gros et détail)
Des produits de
plastiques pour tous
vos projets!*

ABS
Acrylique (feuille, pré-coupé
miroir, etc)
Adhésifs
Agromur
Alpolic® LT
Bande d'aréna (HDPE)
Bannières
Contre-fenêtre Confort Plus
Coroplast®
Duraflex®
Duraplast I
Encres
Extrusions
Fabrication
Foamboard®
Gatorfoam®
Gréca
Mousse de PVC
(Intecel, Intefoam®)
Miroir de sécurité
Quincaillerie
Panneau de fibre de verre
Panneaux d'affichage:
Alumalite®, Econolite®, Crézon,
Luster Board®, Sign Board®,
Sign Ply®
Peintures vinyle One Shot®
PETG Vivak®
Polycarbonate Hyzod®
Porte-feuillets
Produits d'éclairage
Produits de nettoyage
Produits de sérigraphie
Sous-chaise
Systèmes d'affichage
Stylite®
Styrène
Tiges et tubes
Vinyles: rigide, souple,
autocollant, magnétique,
en rouleau

Fabrication sur mesure

Plastique Alto possède une des meilleures expertises dans la transformation des plastiques architecturaux et de design. Nous utilisons des équipements à la fine pointe de la technologie pour l'analyse de vos projets, le traitement et la réalisation de vos commandes tant en distribution qu'en fabrication.



Nous utilisons des équipements à la fine pointe de la technologie



Du simple présentoir à une structure plus élaborée

De la conception à la réalisation finale, du simple présentoir à une structure plus élaborée, nous sommes en mesure de réaliser vos projets de fabrication, prototypes et pièces en série. Coupe sur mesure, machinage, découpe à l'emporte-pièce ne sont que quelques-uns des services disponibles chez Plastique Alto. Profitez de notre expertise et de notre support technique offerts par notre personnel qualifié.



Le bulletin l'Alto est une publication bimestrielle non officielle, publiée et distribuée gratuitement par Plastique Alto Inc. Dans le présent document, le générique masculin est utilisé sans aucune discrimination et uniquement pour alléger le texte. Les renseignements et suggestions donnés dans ce bulletin sont basés sur des informations que nous croyons sûres et dignes de foi. Nous les offrons de bonne foi mais sans les garantir, car les conditions et les méthodes d'utilisation de nos produits sont hors de notre contrôle.

Tél.: (418) 687-9041/ Ligne sans frais: 1-800-463-4710
Fax: (418) 687-5942 ou sans frais 1-888-298-5348

TIRAGE BIMESTRIEL: 2500

CONCEPTION ET RÉALISATION:
Sylvie Dubord Communications

INEOS Acrylics

FEUILLES D'ACRYLIQUE LUCITE®

FEUILLE DE COULÉE CONTINUE LUCITE® L
FEUILLE DE COULÉE CONTINUE LUCITE® UTRAN
FEUILLE D'EXTRUSION LUCITE® CP
FEUILLE D'EXTRUSION LUCITE® ANTI-REFLET

Plus sur la fabrication de l'acrylique en Feuille

Nous vous présentons le ***dernier article d'une série de trois*** sur les procédés de fabrication de l'acrylique en feuille. L'acrylique est communément fabriqué avec un des trois procédés qui sont expliqués dans cette série d'articles. Tous offrent des avantages uniques en passant par les coûts, les propriétés physiques jusqu'à la diversité des couleurs. Selon les besoins du fabricant, un procédé peut être plus approprié qu'un autre. Nous vous présentons donc ***l'acrylique cell cast (coulée)***:

L'ACRYLIQUE CELL CAST (COULÉE)

Le cell cast peut être fabriqué d'une des trois méthodes suivantes :

La première étant la technique bain d'eau. Le " sirop " d'acrylique est coulé dans un moule construit de deux feuilles de verre trempé séparées afin de produire l'épaisseur de la feuille désirée. Le moule est ensuite submergé dans un bain qui maintien / contrôle la température du séchage et disperse la chaleur générée durant la transformation du monomère en polymère.

NOTE : Le monomère n'est pas utilisé dans le cell cast. La viscosité du pré-polymère doit être élevée pour éviter les fuites du moule.

La deuxième méthode est de placer le moule contenant le " sirop " dans un four à circulation d'air, dans lequel l'air à une température contrôlée passe à une vitesse modérément élevée au-dessus du moule.

La troisième méthode est une amélioration sur le bain d'eau. Cela implique l'utilisation d'équipement sensiblement similaire à une presse à filtre. Les sections qui servent comme moule pour la feuille sont configurées alternativement avec les sections entre lesquelles l'eau circule à une température régularisée, afin de promouvoir la polymérisation et la cuisson de la feuille.

Le cell cast devrait être assujetti à une post-cuisson ou un trempage. Les feuilles sorties du four, du bain ou de l'appareil à coulée, auront habituellement une haute quantité résiduelle de monomère. La polymérisation n'est alors pas complétée. La post-cuisson réduit le degré résiduel de monomère et ainsi assure la non-formation de bulles dans les feuilles lors du thermoformage.

Lors de l'utilisation de " sirop ", pour la fabrication de cell cast, un changement en densité des ingrédients survient et on note alors un rétrécissement de 20 %. Dans la fabrication du cell cast le rétrécissement affecte généralement l'épaisseur. La surface du moule (verre trempé) empêche la feuille de rétrécir en longueur et en largeur. Lors du thermoformage, le fait que la feuille soit chauffée jusqu'à ce qu'elle ramollisse aide à la feuille à relaxer ou rétrécir.

FABRICATION

Le cell cast est le meilleur choix pour la fabrication car il offre une précision optimale et une plus grande dureté aidant ainsi à la coupe sans éclats. Il est offert en plusieurs couleurs, finis et épaisseurs. Cependant, due à sa variation en épaisseur, le thermoformage est plus difficile car les appareils de thermoformage demandent une épaisseur uniforme.

Le cast continu offre une bonne précision, des épaisseurs plus uniformes et un rétrécissement limité durant le thermoformage. Il n'est cependant pas aussi dur que le cell cast. Celui-ci est alors plus enclin aux égratignures et à être moins net à la coupe.

L'extrudé est le plus uniforme et habituellement le plus économique. Il offre une quantité de couleurs, finis et épaisseurs toujours grandissantes.

Source: *Plastic distributor and fabricator magazine*
 Georges Graf, Graf Entreprise Inc.
 November/December 2000
 Traduit par Mélanie Soucy, Plastique Alto

Vinyle en rouleau

Depuis quelques semaines le vinyle (film) en rouleau est maintenant disponible chez Plastique Alto. D'une excellente durabilité à l'extérieur, choisissez parmi une multitude de couleurs opaques, translucides ou métalliques.

Le vinyle en rouleau est enduit d'un adhésif permanent ou amovible et c'est un produit idéal pour les enseignes, les autocollants produits par ordinateur, les décalques pour automobiles et véhicules récréatifs, la signalisation et l'affichage promotionnel.

Communiquez avec nos conseillers pour connaître tous les films de vinyle et couleurs disponibles pour répondre à vos besoins.

RAPPEL - CONGÉS - RAPPEL

En raison de la fête de la Saint-Jean-Baptiste et de la Fête du Canada, nos bureaux seront fermés aux dates suivantes:

Lundi le 25 juin 2001
et
Lundi le 2 juillet 2001

Bons congés!



CoroplastTM

Sheffield
Plastics Inc.

A Bayer Company

VIVAK
SHEET

PETG



Polycarbonates



1285, St-Vallier Ouest
Québec (Québec)
G1N 1H4

POSTE MAIL

Société canadienne des postes - Canada Post Corporation
Port payé Postage paid
Nbre Bik
05291380
QUÉBEC