

CONSEILS DE TRAITEMENT

» Choix des outils



SCIER & TRONÇONNER

On obtient une découpe optimale avec des scies à bande ou circulaires à vitesse rapide avec des dents légèrement avoyées, de préférence en carbure de tungstène. Pour éviter un colmatage du plastique, il est recommandé d'avoir une évacuation rapide des copeaux. Il est aussi possible d'utiliser une tronçonneuse pour raccourcir des longueurs. Dans ce cas, il faut prendre en compte une perte de précision.



FRAISER

Il faut aussi choisir une section de copeaux la plus grande possible pour que la chaleur d'usinage soit relativement faible. La profondeur de coupe et l'avance doivent être grandes, la vitesse de découpe, faible. Pour augmenter la durée de vie des outils, nous recommandons d'utiliser des fraises avec des plaquettes au carbure de tungstène.



PERCER

Les forets de perçage avec un angle d'hélice de 20 à 30° et un angle de pointe de 110 à 120° peuvent presque toujours être utilisés. Afin d'éviter les chaleurs de frottement élevées, surtout pour les grandes profondeurs de perçage, il faut soulager le foret de temps en temps.



RABOTER

Les rabots standards conviennent aussi aux matières plastiques. La surface dépend fortement de l'avance, de la vitesse de coupe, de la dépouille et de l'angle de coupe ainsi que de l'état de la lame.



ÉBAVURER

En raison de leur grande vitesse de rotation, les disqueuses ne conviennent pas aux travaux de découpage. Les pièces en plastique présentant des bavures ou des arêtes après leur usinage peuvent être traitées avec la disqueuse.

» Conseils pour le traitement des profils en plastique recyclé



Si les profils de recyclage doivent être vissés, il faut prépercer le profil à fixer (p. ex. planches, planches antidérapantes, profils carrés). Le trou doit être plus gros que la vis, il est recommandé de faire des trous longs pour tenir compte de la dilatation du matériel due à la température.



Les profils de recyclage ne peuvent être peints que dans certaines conditions. En utilisant des peintures synthétiques à élasticité permanente (peinture toutes saisons) en combinaison avec une surface rugueuse et un apprêt, il a été possible d'obtenir de bons résultats. Cependant, sur les bords et les arêtes, la peinture peut éclater. Il n'est pas possible de garantir une adhérence durable de la peinture.



Les produits hanit® peuvent être cloués à la main ou avec un pistolet cloueur. Du fait de sa surface compacte, la pénétration dans les profils est plus difficile que dans le bois. Veuillez en tenir compte lors de la fixation.



Contrairement aux produits en bois ou en métal, le plastique présente une plus faible rigidité avec une plus grande souplesse. Il faut particulièrement tenir compte de ces propriétés pour les portées lors de la construction de passerelles, de clôtures et de terrasses.



Pour planter des poteaux, nous recommandons d'utiliser un bélier ou une protection d'arêtes pour éviter les dommages sur le produit.



Les planches, les seuils et les profils carrés ne doivent pas être compressés. En fonction de la température, les profils peuvent présenter des variations de longueur de +/- 1,5 %. Pour cette raison, lors de l'installation, il faut respecter une distance de dilatation (joint de dilatation).



Les rayons du soleil agissent sur l'alignement des profils et ceci peut provoquer, par exemple, une inclinaison des poteaux de clôture. Pour éviter le cintrage dû aux rayons du soleil, il ne faut pas stocker les profils séparément.



Pour de nombreux produits et de nombreuses applications, nous possédons des certificats de statique, des recommandations de pose et des notices de montage. Vous trouverez plus d'informations sur le site : www.hahnfrance.fr sous l'onglet téléchargement.

Les produits hanit® peuvent, si nécessaire, être usinés avec des outils et des machines utilisés dans l'usinage du bois et du métal. Cependant, en raison des propriétés du matériel, il faut tenir compte de quelques particularités :

- » En général, l'usinage des profils provoque une plus grande usure des outils. Pour cette raison, nous recommandons d'utiliser des outils au carbure de tungstène.
- » Les produits de recyclage ont une surface fermée. L'âme possède parfois une structure à grille qui devient visible lors de l'usinage mécanique. Ce sont des propriétés dues au matériel qui ne donnent pas lieu à réclamations.
- » Certains produits hanit® sont dotés d'une armature métallique supplémentaire que vous reconnaîtrez grâce à la mention « avec armature » ou « armé ». Il convient d'éviter les coupes (longueur/largeur) dans ces produits.
- » Les copeaux susceptibles de s'accumuler pendant le traitement doivent être aspirés. Ces derniers peuvent être collectés pour être recyclé par la suite.