

LAMINA PETG CRISTAL

Clave:
0176-0010-1000 AL 0176-0010-1050

DESCRIPCION

La lamina de PETG Cristal es satisface tanto las elevadas exigencias en cuanto a la calidad del material como los requisitos de diseño según criterios creativos ya que es fácil de perforar y trabajar; su sencilla conformabilidad a bajas temperaturas economiza energía y acorta a la vez los ciclos de producción, aumentando la productividad, permitiendo la producción en serie mediante moldes sin necesidad de secado previo.

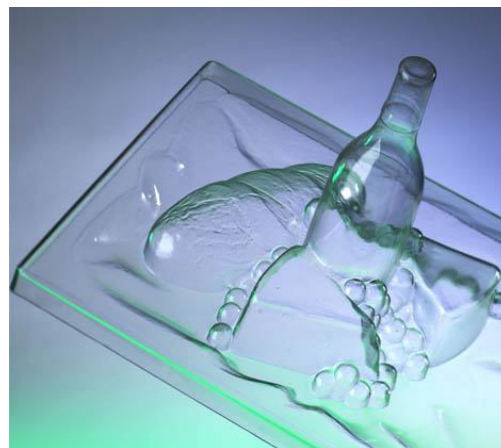
- Ligera y de gran transparencia (excelente claridad óptica).
- Muy resistentes a los impactos y bajas temperaturas.
- Termo formable.
- Elasticidad extrema.
- 100% reciclable.
- Grado alimenticio.
- Características superiores que el acrílico.
- **Color:** transparente cristal.
- **Espesor:** 0.50, 0.75, 1.00, 1.50, 2.00 y 3.00 mm.
- **Ancho:** 1.20 mts.
- **Largo:** 2.40 mts.



APLICACIONES

Ideal para uso en interiores en la elaboración de:

- Puntos de venta (expositores, soportes de etiquetas de precios, divisores de estanterías).
- Señales y marcas publicitarias.
- Recipientes y bandejas para alimentos.
- Aplicaciones farmacéuticas.
- Cubiertas planas y conformadas para maquinaria.
- Elementos de compartimentación.
- En el campo médico: prótesis y equipos especiales.



MERCADO

- Industria mueblera.
- Industria maquiladora.
- Industria automotriz.
- Transformadores.
- Imagen grafica.
- Rotulistas.
- Serigrafistas.

ALMACENAMIENTO

Almacenar de manera horizontal en un área ventilada, alejada de fuentes de calor, ignición o flama directa.

PROPIEDADES

Características.	Descripción.
Composición.	PETG Copolyester.
Numero CAS.	025640-14-6.
Estado físico.	Solido.
Temperatura de auto ignición ASTM E659.	454°C.
Punto de fusión.	> 100°C (>212°F)
Gravedad especifica.	>1 (agua = 1).
Sistema de información de materiales peligrosos (E.U.A.)	Salud: 1. Flamabilidad: 1. Reactividad: 0.

MANEJO

Identificación de riesgos.

- **Reseña general de emergencia:** No se espera que la lámina de PETG Cristal produzca algún riesgo de inhalación en condiciones normales de proceso. Si el material se procesa bajo exposición prolongada a llamas o altas temperaturas, pueden ocurrir quemaduras y producción de gases irritantes para el sistema respiratorio.
- **Efectos potenciales sobre la salud:** La vista, piel y tracto respiratorio pueden verse afectados debido a la exposición a las llamas (plástico fundido).
- **Vías principales de exposición:** Las vías principales de entrada son los ojos, piel y tracto respiratorio debido a la exposición a las llamas (plástico fundido).
- **Posibles efectos ambientales:** Si los desechos del proceso son debidamente controlados, no se esperan efectos ecológicos negativos.

Primeros auxilios.

- **En caso de contacto accidental con los ojos:** Inmediatamente lavar los ojos bajo el chorro de agua durante 15 minutos. Mantener los parpados abiertos durante el lavado y después buscar atención medica.
- **En caso de contacto accidental con la piel:** Inmediatamente lavar la parte del cuerpo afectada bajo el chorro del agua y retirar las prendas que también estuvieron en contacto con la tinta y lavarlas antes de volver a usarlas, en caso de irritación en la zona afectada buscar atención médica.
- **En caso de inhalación accidental:** La persona afectada debe trasladarse a un lugar con aire fresco, si se dificulta la respiración usar oxígeno, si no respira se le deberá dar respiración artificial, y en cualquiera de estos dos últimos casos inmediatamente buscar atención medica.

Medidas de lucha contra incendios.

- **Medios adecuados de extinción:** Extintor seco, agua, dióxido de carbono y espuma.
- **Equipo de protección para lucha contra incendios:** Los bomberos deben estar equipados con un aparato de respiración autónomo.
- **Productos de combustión peligrosos:** Dióxido de carbono y monóxido de carbono.

<p>1. ELABORÓ: DESARROLLO DE DOCUMENTOS TECNICOS. 2. FECHA: 18 / 03 / 2015</p>
--