

# OPTIFORM® GUIDE de SÉLECTION des MATÉRIAUX

## ➤ DONNÉES TECHNIQUES

Matériau	Couleur	Température de Service		Thermique Conductivité (k)		Densité		Résistance en Flexion (ASTM D790)		Finition de Polissage (Ra)		Coef. Dilatation Thermique	
		°F	°C	BTU/hr-ft-°F	W/m.K	lb/ft3	kg/m3	Psi	kPa	µin	µm	10-6 in/in°F	10-6 m/m/°C
<b>F2X</b>	Blanc	356	180	0,10	0,17	44	720	9,8	67,3	67	1,7	36	66
<b>SLX</b>	Rose	356	180	0,09	0,16	49	800	10,9	75,1	35	0,9	30	55
<b>FXT</b>	Vert	356	180	0,09	0,17	50	820	10,8	74,2	39	1,0	32	59
<b>B2X</b>	Bleu	356	180	0,11	0,18	45	740	11,9	82,1	43	1,1	33	60

## ➤ PROPRIÉTÉS DES MATIÈRES

		F2X	SLX	FXT	B2X
<b>COUT</b>	Coûts directs	2	3	4	5
<b>USINABILITÉ</b> Avantages pour l'outilleur	Pas de poussière à l'usinage	5	5	5	5
	Finesse de sortie usinage	3	4	4	5
	Polissage	3	5	4	4
	Inserts & Taraudage	5	5	5	5
	Répartition Matière	4	4	4	5
<b>APPLICATIONS de THERMOFORMAGE</b> Avantages pour le Thermoformeur	Détails fins	4	4	4	5
	Multicouches	2	3	5	3
	Thermoformage profond	3	4	3	5
	Clarté	3	4	4	5
	Durabilité	4	4	4	5
<b>MATÉRIAUX SUBSTITUTS</b>	Syntac ® / Hytac ®	W - WF - S350	FLX	FLXT - WFT	B1X - XTL

## ➤ POLYMÈRES

	F2X	SLX	FXT	B2X
PP	●	●	●	●
APET	●	●	●	●
CPET	●	●	●	●
RPET	●	●	●	●
PETG	●	●	●	●
PLA	●	●	●	●
HDPE	●	●	●	●
HIPS	●	●	●	●
OPS	●	●	●	●
PS	●	●	●	●
PVC	●	●	●	●
MULTILAYER	●	●	●	●

● Préféré  
 ● Accepté  
 ● Non Recommandé

Vidéo usinage sur youtube:

