

Norma ISO – ABNT nº 7823-1

Placas de acrílico producidas por el proceso de colada

5.2.1 Defectos de superficie

Las superficies de las placas deben ser lisas, sin arañazos, marcas o cualesquier otros defectos superficiales que superen los 3 mm² cada uno, en cualquier posición en la superficie de las placas.

5.2.2 Defectos incrustados

Las placas no deben tener burbujas, contaminación o cualquier otro defecto que pueda dañar el material durante su aplicación. Los defectos no deben exceder 3 mm² en cualquier área de la hoja.

5.2.3 Clasificación de defectos

El área de cualquier defecto en la hoja está clasificado como se describe en la tabla 1. Cada defecto tiene que ser considerado aislado.

5.2.4 Distribución de defectos

5.2.4.1 No debe haber un número significativo de pequeños defectos, aunque su clasificación sea insignificante, al igual que en la tabla 1, en un área de 1 m² en cualquier punto de la placa de acrílico.

5.2.4.2 Ningún defecto aceptable, tal como se define en la tabla 1, puede estar a una distancia inferior a 500 mm lejos de otro en cualquier punto de la placa de acrílico.

Tabla 1 – Clasificación de defectos

Clasificación	Área del defecto superficial	Área del defecto incrustado
Insignificante	Más pequeño que 1 mm ²	Más pequeño que 1 mm ²
Aceptable	1 mm ² a 3 mm ²	1 mm ² a 3 mm ²

5.4.2 espesores

La tolerancia del grueso de las placas entre 2 y 25 mm y hasta 6 m² de área se debe calcular por la ecuación $\pm (0,1 \times E + 0,4)$, donde "E" es el espesor nominal de la placa en milímetros (ex: una hoja de: 2000 x 1000 x 3,0mm, tiene límites de espesor de 2,3 a 3,7 mm). Las tolerancias son iguales en una sola hoja, así como en todas las hojas de un determinado lote.

Cuidados especiales

Para limpiar las hojas de acrílico usar solamente jabón neutro con un paño limpio y suave. Nunca utilice alcohol, thinner o cualesquier otros solventes.