

# ISTRUZIONI PER LA PULIZIA

LASTRE IN POLICARBONATO LEXAN™



**SABIC offre una gamma di lastre e film LEXAN™ in tecnopolimeri ad alte prestazioni e un servizio completo per clienti di numerosi settori, come trasporti di massa, elettronica di consumo, vetrate ed edilizia.**

La società assiste i suoi clienti, fornendo materiali che rispettano le specifiche normative, permettendo loro di trovare nuove soluzioni, in risposta ai mutati requisiti di sicurezza antincendio, come pure alle relative sfide di sostenibilità e di contenimento dei costi.

Le lastre LEXAN di SABIC sono estruse direttamente da resina LEXAN™ ed offrono vantaggi significativi, rispetto a molti altri materiali per vetrate, in termini di libertà progettuale, leggerezza e comportamento al fuoco, protezione UV ed isolamento termico.

Inoltre, la lastra LEXAN unisce elevata resistenza all'urto a trasparenza ottica, offrendo in questo modo una superiore sicurezza contro il vandalismo e le intrusioni.

Si raccomanda una periodica pulizia della lastra in policarbonato LEXAN, adottando le corrette procedure per prodotti per pulizia domestica, per prolungare la vita utile del materiale. Nelle pagine seguenti potrete leggere ed imparare come pulire le lastre LEXAN nel modo migliore e tenerle sempre in buono stato.





Queste raccomandazioni per la pulizia si applicano a tutti i prodotti di polycarbonato LEXAN™ in lastra, tra cui sono compresi, tra gli altri, le lastre solide e per segnaletica in LEXAN, le lastre in LEXAN con coating protettivo MARGARD™ e le lastre LEXAN™ THERMOCLEAR™ (alveolari). Queste tecniche si basano sulle normali pratiche standard del settore.

### PROCEDURA DI PULIZIA MANUALE PER AREE RIDOTTE:

- 1** Lavare delicatamente la lastra con una soluzione saponosa leggera e acqua tiepida, usando un panno morbido privo di reticolatura o una spugna, per sciogliere lo sporco e le incrostazioni.
- 2** Macchie di pittura fresca, grasso e sbavature di prodotti per il fissaggio possono essere rimosse facilmente prima che si asciughino, sfregando leggermente con un panno morbido e usando etere di petrolio (BP65), esano o etano. Quindi lavare la lastra con saponi delicati ed acqua tiepida.
- 3** Graffi e abrasioni leggere possono essere minimizzati, utilizzando un polish delicato per auto. Sugeriamo di sperimentare su un'area ridotta della lastra LEXAN con il polish, seguendo le istruzioni del produttore di questo, prima di usarlo su tutta la superficie della lastra.
- 4** Infine, sciacquare a fondo con acqua pulita per rimuovere ogni residuo del prodotto di pulizia, asciugando la superficie con un panno morbido, per evitare le macchie da acqua.

### PROCEDURA DI PULIZIA AUTOMATIZZATA PER AREE ESTESE:

- 1** Pulire la superficie usando una idropulitrice ad alta pressione (max. 100bar o 1,450psi) e/o una pulitrice a vapore. Sugeriamo di sperimentare su un'area ridotta, prima di pulire l'intera lastra.
- 2** Si dovrebbe evitare l'uso di additivi per acqua o vapore.



## ALTRE IMPORTANTI ISTRUZIONI PER TUTTE LE LASTRE LEXAN:

- Non usare abrasivi o prodotti altamente alcalini sui materiali in polycarbonato LEXAN.
- Non usare mai solventi aromatici o alogenati, come toluene, benzene, benzina, acetone o tetracloruro di carbonio su materiali in polycarbonato LEXAN.
- L'uso di prodotti per pulizia incompatibili con le lastre LEXAN può causare danni strutturali o superficiali. Contattate il vostro rappresentante SABIC in caso di dubbio sui prodotti per pulizia.
- Il contatto con solventi forti come il metiletilchetone (MEK) o l'acido cloridrico possono causare il degrado della superficie o la screpolatura della lastra LEXAN.
- Non grattare mai con spazzole, paglietta d'acciaio o altri materiali abrasivi.
- Non usare spatole tergovetro, lamette di rasoio o altri strumenti acuminati per rimuovere depositi o macchie.
- Non pulite la lastra di polycarbonato LEXAN sotto luce solare diretta o ad alte temperature, perché questo può provocare chiazze.
- Per tutti i prodotti chimici citati, consultate la scheda di sicurezza materiali del produttore (MSDS) per la opportuna sicurezza.



## ALTRE IMPORTANTI CONSIDERAZIONI PER LASTRE ALVEOLARI E CORRUGATE:

- I prodotti per pulizia ed i solventi raccomandati per l'uso con il polycarbonato non sono necessariamente compatibili con le superfici dotate di protezione UV delle lastre alveolari, corrugate e per segnaletica in lastra di polycarbonato LEXAN.
- Non utilizzare degli alcol sulle superfici di lastre LEXAN con protezione UV.
- Non pulire mai la superficie DRIPGARD delle lastre alveolari e corrugate LEXAN.



## RIMOZIONE DI GRAFFITI DA LASTRE LEXAN™ MARGARD™

- Usare 2-butossietanolo con un panno pulito e morbido per rimuovere pittura, inchiostro di pennarello o rossetto. Successivamente lavare la lastra con detergente delicato ed acqua tiepida, quindi sciacquare con acqua pulita per rimuovere i residui, asciugando con un panno morbido.
- Nastri adesivi funzionano bene per distaccare pittura vecchia e degradata.
- Per rimuovere etichette adesive, l'uso di cherosene o etere di petrolio (BP65 ) è generalmente efficace. Se il solvente non penetra nell'etichetta, applicate calore (con un asciugacapelli) per ammorbidire l'adesivo e facilitare la rimozione dell'etichetta. Successivamente, dovrebbe essere seguita la procedura per la pulizia di aree ridotte spiegata nella pagina precedente.





## RIEPILOGO DELLA COMPATIBILITÀ CHIMICA

Questo riepilogo mostra la resistenza chimica della lastra di polycarbonato LEXAN™ non rivestita. La compatibilità chimica dei termoplastici, come la lastra LEXAN™, dipende da tempo di contatto, temperatura e sollecitazione (la sollecitazione esterna a cui l'applicazione è soggetta). L'esposizione a prodotti chimici può avere come conseguenza lo scolorimento, l'ammorbidente, la gonfiatura, la screpolatura, la fessurazione o la perdita di proprietà del termoplastico. I prodotti chimici elencati sono stati valutati per la lastra LEXAN™ in base a metodologie di prova molto restrittive di SABIC.

Queste prove comprendono l'esposizione a prodotti chimici in condizioni predefinite, come le temperature (20 e 80°C) e sforzo (0,5 e 1% deformazione) per un periodo di sette giorni. I risultati sono riportati nel riepilogo, utilizzando i simboli relativi (+ o 0 o -) e sono spiegati qui sotto.

Queste informazioni vanno utilizzate solo a scopo indicativo. La effettiva compatibilità chimica può soltanto essere determinata in condizioni analoghe a quelle dell'applicazione finale. Contattate il vostro rappresentante locale qualora occorrono ulteriori informazioni, per esempio, nel caso di soluzioni in lastre di polycarbonato rivestite.

- <b>Debole</b>	Non raccomandato- può determinare rottura o futuro degrado.
0 <b>Discreto</b>	Risulta marginale – solo per brevi esposizioni, a temperature basse o quando la perdita di proprietà non è essenziale.
+ <b>Buona</b>	Risulta non influente sulle prestazioni quando esposta per durata, temperatura e deformazione in base al metodo di prova SABIC.

### Acido, Minerale

Acido borico	+
Acido fosforico 1%	+
Acido fosforico 10%	-
Acido nitrico 70%	-
Acido perclorico	-
Acido solforico 50%	+
Acido solforico 70%	-
Acido solforoso 5%	-
Anidride fosforica dry	+
Cloruro di idrogeno 20%	+
Cloruro di idrogeno 25%	-
Fluoruro di idrogeno 25%	+
Pentacloruro di fosforo	+

### Acidi, Organici

Acido ammidosolfonico 5%	0
Acido fenolsolfonico	-
Acido fenossiacetico	+
Acido formico concentrato	-
Acido gallico	+
Acido maleico	+
Acido oleico	+
Acido palmitico	+
Acido salicilico	+
Acido tannico	+
Acido tannico 20%	-
Acido tiodiacetico	+
Acido tioglicolico (mercaptoacetico)	-
Acido tricloroacetico 10%	-
Anidride acetica	-
Anidride ftalica	+

### Alcol

2-Cloroetanolo,	-
Alcol 2-feniletilico	-
Alcol allilico	-
Alcol amilico	-
Alcol etilico	-
Alcol nonilico	-
Alcol ottilico	+
Alcool furfurilico	-
Butossietanolo	-
Decanolo	-
Dietilenglicole	+
Dodecanolo	-
Etanolo	-
Etilenglicole 100%	-
Etilenglicole 60%	+
Glicerina	+
Isobutanolo	0
Polialchilenglicole	-
Polietilenglicole	+
Propilenglicole	-
Sorbitolo	+
Tiodiglicole 5%	-
Trietilenglicole	+
Tripropilenglicole	-

### Aldeidi

Acetaldeide	-
Butanale	-
Formaldeide solvente 37%	+
Formalina	+
Propionaldeide	-

### Ammidi

Dimetilformammide	-
<b>Ammine</b>	
Anilina	-
Difenilammia	-
Fenilidrazina	-
Idrossilammia	+
Metilanilina N	-
Metilendianilina	-
Piridina	-
Trietanolammia	+

### Basi

Ammoniaca concentrata	-
Idrossido di alluminio in polvere +	
Idrossido di ammonio 0.13%	-
Idrossido di calcio	-
Idrossido di potassio 10%	-
Idrossido di sodio 10%	-
Idrossido di sodio secco	+
Totalammato di sodio	+

### Chetoni

Metil etil chetone	-
--------------------	---

### Esteri

2 Dodecil fenil carbonato	+
2-Etossietanolo 5%	-
Acetato di butiletossietanolo	-
Acetato di cellulosa	-
Acetato di cellulosa butirato	-

Benzoato di benzile	-	<b>Idrocarburi alogenati</b>		Cloruro di alluminio	-
Dibutil ftalato	-	Bromoacetato di etile	+	Cloruro di argento saturo	-
Didecil carbonato	-	Bromoclorometano	-	Cloruro di bario	+
Diisodeciltalato	-	Cloretanolo 2	-	Cloruro di calcio	+
Diisoniltalato	+	Clorobenzene	-	Cloruro di magnesio	+
Diottil ftalato	-	Clorobutano	-	Cloruro di potassio 15%	+
Diottil sebacato	-	Cloroformio	-	Cloruro di potassio saturo	-
Ditridecil carbonato	-	Dibromoacetilene	-	Dicromato di ammonio	+
Ditridecil ftalato	-	Dibromometano	-	Dicromato di potassio	+
Etil bromoacetato	+	Dicloroetano	-	Ferricianuro di sodio	+
Etil butirato	-	Dicloroidrossibenzene	+	Fluoruro di alluminio	+
Etil cianoacetato	-	Diclorometano	-	Fluoruro di sodio	+
Etil cloroacetato	-	Tetrabromuro di acetilene	-	Fosfato di sodio	+
Etil lattato	-	Tetracloruro di carbonio	-	Ioduro di litio in polvere	+
Etil salicilato	-			Ioduro di potassio	+
Isopropil miristato	-	<b>Metalli e Ossidi metallici</b>		Ipoclorito di sodio 15%	-
Metil acetato	+	Mercurio metallico	-	Ipoclorito di sodio 6%	+
Metil benzoato	-	Ossido di alluminio	+	Nitrato (III) di ferro	-
Metil salicilato	-	Ossido di calcio in pasta	-	Nitrato d'argento	+
Propionato di cellulosa	-	Ossido di rame	+	Nitrato di magnesio	+
Stearato di butile	-	Triossido di arsenico	-	Nitrato di nickel	+
Triacetina (Triacetato di glicerile)-				Nitrato di potassio	+
Tributil fosfato	-	<b>Sali, inorganici</b>		Nitrato di sodio 10%	-
Tributossietilene solfato	-	Allume di ammonio	-	Ossido di zinco	-
<b>Eteri</b>		Allume di sodio	+	Pasta di carbonato di calcio	-
2-Etossietanolo 5%	-	Allume potassico	-	Perborato di sodio	+
Etere	-	Bicarbonato di ammonio	+	Permanganato di potassio	-
Metil etossietanolo	-	Bicarbonato di potassio secco	+	Persolfato di ammonio	+
Ossido di propilene	-	Bicarbonato di sodio 13%	0	Persolfato di potassio	+
Polialchilen glicole	-	Bicarbonato di sodio saturo	0	Silicato di sodio	+
Poli-etilen glicole	+	Bisolfato di potassio	+	Sodio laurilettere solfato	0
Solfuro di polietilene	-	Bisolfato di sodio	+	Solfato (III) di ferro	+
<b>Fenoli</b>		Bromato di potassio	+	Solfato di ammonio (III) ferrico	+
Allil 4metossifenolo	-	Bromato di sodio	+	Solfato di bario	+
Cresolo	-	Bromuro di ammonio	+	Solfato di calcio	+
Fenolo 5%	-	Bromuro di cesio	+	Solfato di potassio	+
P-Fenilfenolo	-	Bromuro di litio	+	Solfato di potassio cromo	-
Pentaclorofenolo	-	Bromuro di magnesio	+	Solfato di zinco	+
<b>Phenoxyacetic</b>	+	Bromuro di potassio	+	Solfito di sodio	+
<b>Gassosi</b>		Bromuro di sodio	+	Solfuro di sodio	-
Ammoniaca concentrata	-	Bromuro di stronzio	+	Tetracloruro di titanio	+
Biossido di zolfo	-	Bromuro di zinco	+	Triossido di arsenico	-
Bromo	-	Carbonato di ammonio	-	Trisodio fosfato 5%	-
Cloracetofenone	-	Carbonato di bario	+	<b>Sali, Organici</b>	
Cloro	-	Carbonato di potassio	+	Acetato di alluminio	+
Esafluoruro di zolfo	-	Carbonato di sodio	+	Acetato di ammonio	-
Iodio	-	Carbonato di sodio solvente	-	Acetato di potassio 30%	-
Isobutano	-	Cianuro di potassio in polvere	+	Acetato di sodio 30%	-
Metano	-	Clorato di potassio	+	Bromuro di valina dl	+
Ossigeno	+	Clorato di sodio	+	Ossalato di ammonio	+
Ozono 2%	-	Cloruro (II) di rame 5%	+	Solfato di anilina	+
Propilene	+	Cloruro (II) ferrico	-	Solfato di chinino	-
		Cloruro (II) stannico	+		
		Cloruro (III) ferrico saturo	+		
		Cloruro (IV) stannico	+		

# CONTATTACI

## SABIC Sede mondiale

PO Box 5101  
Riyadh 11422  
Saudi Arabia  
T +966 (0) 1 225 8000  
F +966 (0) 1 225 9000  
E info@sabic.com

## Americhe

SABIC  
Functional Forms  
2500 CityWest Boulevard  
Suite 100  
Houston, Texas 77042  
USA  
T +1 800 323 3783  
F +1 888 443 2033  
E spinside.sales@sabic.com

## Europa

SABIC  
Functional Forms  
Plasticslaan 1  
4612 PX  
Bergen op Zoom  
The Netherlands  
T +31 (0)164 293684  
F +31 (0)164 293272  
E ff.info@sabic.com

## Asia Pacifico

SABIC  
Functional Forms  
2550 Xiupu Road  
Pudong  
201319 Shanghai  
China  
T +86 21 3222 4500  
F +86 21 6289 8998  
E ff.info@sabic.com



LIBERATORIA: I MATERIALI, I PRODOTTI E I SERVIZI DI SAUDI BASIC INDUSTRIES CORPORATION (SABIC) O DELLE SUE CONSOCIATE E AFFILIATE ("IL VENDITORE") VENGONO COMMERCIALIZZATI SULLA BASE DELLE CONDIZIONI DI VENDITA STANDARD DEL VENDITORE, CHE SONO DISPONIBILI SU RICHIESTA. LE INFORMAZIONI E LE RACCOMANDAZIONI CONTENUTE NEL PRESENTE DOCUMENTO VENGONO FORNITE IN BUONA FEDE. TUTTAVIA, IL VENDITORE NON RILASCI ALCUNA DICHIARAZIONE O GARANZIA, ESPLICITA O IMPLICITA, (i) CHE I RISULTATI DESCRITTI NEL PRESENTE DOCUMENTO SARANNO OTTENUTI ALLE CONDIZIONI DI UTILIZZO FINALE O (ii) RELATIVAMENTE ALL'EFFICACIA O ALLA SICUREZZA DI UN PROGETTO O UN'APPLICAZIONE CHE INCLUDE I MATERIALI, I PRODOTTI, I SERVIZI O LE RACCOMANDAZIONI DEL VENDITORE. SALVO DIVERSE DISPOSIZIONI CONTENUTE NELLE CONDIZIONI DI VENDITA STANDARD DEL VENDITORE, IL VENDITORE NON SARÀ RESPONSABILE PER PERDITE DERIVANTI DA QUALSIASI UTILIZZO DEI SUOI MATERIALI, PRODOTTI, SERVIZI O RACCOMANDAZIONI DESCRITTI NEL PRESENTE DOCUMENTO. Ogni utente si assume la responsabilità di determinare l'idoneità di materiali, prodotti, servizi o raccomandazioni del Venditore per l'uso particolare dell'utente attraverso un adeguato utilizzo finale e altri test e analisi. Nulla di quanto contenuto in qualsiasi documento o dichiarazione orale dovrà essere considerato come alterazione o rinuncia di qualsivoglia disposizione delle Condizioni standard di vendita del Venditore o della presente Liberatoria, se non specificamente concordato in un documento scritto firmato dal Venditore. Le dichiarazioni del Venditore riguardanti un possibile uso di qualsiasi materiale, prodotto, servizio o progetto non costituiscono, non sono considerate né devono essere interpretate come concessione di qualsivoglia licenza di brevetto o altri diritti di proprietà intellettuale del Venditore o come una raccomandazione per l'uso di qualsiasi materiale, prodotto, servizio o progetto in un modo che violi qualsiasi brevetto o altro diritto di proprietà intellettuale.

SABIC e i marchi contrassegnati con il simbolo ™ sono marchi registrati di proprietà di SABIC oppure delle sue consociate o affiliate.

© 2020 Copyright SABIC. Tutti i diritti riservati.