

Infos techniques générales

nous transformons des déchets en produits finis



matière

La matière se compose à 100% de plastiques recyclés provenant de chutes et résidus industriels (industrie alimentaire et d'emballage).

Composition:

- LDPE (polyéthylène basse densité)
- HDPE polyéthylène haute densité)
- PP (polypropylène)

production

Les matières sont broyées, fondues à haute température et pressées dans des moules. Un colorant est ajouté afin de colorer les produits dans la masse d'une manière homogène.



finition & look

STANDARD: La surface a un aspect fibreux et légèrement brillant, ne présente ni nœuds, ni échardes et il est homogène de couleur.

IMPRESS: La surface a un aspect bois.

BASIC: la matière et sa surface sont plus rugueuses que la finition 'standard' ou 'impress'.



couleurs disponibles

Govaplast

- Ural Black
- Quartz Brown
- Canyon Brown
- Sand Beige
- Atlas Beige
- Mineral Grey
- Ash Grey
- Andes Green

Govaplast Horse

- Ural Black
- Quartz Brown
- Canyon Brown
- Sand Beige
- Atlas Beige
- Mineral Grey
- Ash Grey
- Andes Green

Govaplast Home +

- Ural Black
- Quartz Brown
- Sand Beige
- Atlas Beige
- Mineral Grey
- Ash Grey

Govaplast Street

- Ural Black
- Quartz Brown
- Sand Beige
- Mineral Grey
- Andes Green

Govaplast Play

- Quartz Brown
- Sand Beige
- Andes Green

Govaplast Technic

- Ural Black

tolérance

Tolérances Les produits en plastique recyclé peuvent présenter des tolérances aux dimensions de +/- 2%

utilisation

Le produit se travaille comme le bois. Il peut être vissé, cloué, scié, foré, raboté, fraisé, riveté, etc. Le produit peut courber en coupant dans le sens de la longueur.

Conseils :

forer à faible vitesse

préforer avant de visser ou clouer

scier de préférence avec une scie circulaire à faible vitesse

propriétés

la qualité recyclée



100% de déchets plastiques



Complètement recyclable



Coloré dans la masse



Coeur dense (non creux)

conçu pour l'extérieur



Résistant aux intempéries



Résistant UV



Pas absorbant



Matière antidérapante



Longue durée de vie

impérissable



Sans entretien



Graffiti s'enlève facilement



Aspect naturel



Imputrescible



Griffes s'enlèvent facilement

plus fort que jamais



Légèrement flexible



Facile à travailler



Ne se fend pas



Résistant aux chocs

Résultats essais d'extrction de vis :

dimensions vis* : 4 x 50 mm
 vitesse traction : 10 mm / min (trous pas ébauchés)

Force traction moyenne : 4365 N +/- 14% deviation

* Essais avec 5 vis

1. Essai de tracti on conforme ISO 527

Modulus	147,40	Mpa
Contrainte de rupture	2058,90	N
Allongement à la rupture par traction	27,72	%
Résistance à la traction maximale	2118,30	N
Allongement à la traction maximale	25,80	%
Tension de traction à la rupture	14,15	N/mm ²

2. Essai sous flexion conforme ISO 178

Module de flexion en MPa	à 20° C	492,00
	à 40° C	357,30
	à 60° C	240,50
Contrainte de flexion à 15mm de flexion	à 20° C	232,80
	à 40° C	179,30
	à 60° C	128,30

3. Mesure de dureté conforme ISO 2039-2 32,09 HB

4. Essai de flexion par choc sur entail Charpy conforme ISO 179 7,62 kJ/m²

5. Température Vicat conforme ISO 306/A50 115,20 °C

6. Absorption conforme ISO 62 0,29 %

7. Densité conforme ISO 1183-1 0,8710 kg/dm³

8. Module de dilatation linéaire 0,109 mm/m/°C

9. Inflammabilité

conforme DIN 4102 deel 1	classement au feu B2
conforme EN ISO 13501-1: 2007+A1: 2009	classement au feu E _{fl}

10. Slipweerstand terrasplanken

conforme EN 1341 essai pendulum (à sec) en PTV*	86 - 96
conforme EN 1341 essai pendulum (mouillé) en PTV*	29 - 47
* PTV 25-35 (moderate slip potential)	
* PTV 36+ (low slip potential)	
conforme DIN 51130 essai sur plan incliné (mouillé) classement R	R10

11. Essai de pression

à partir de 1700 N/cm ²	impression légère
à partir de 3100 N/cm ²	impression
à partir de 6300 N/cm ²	plus aucune résistance

Produits commercial (à titre d'information)	Produit chimique (du test)	Resultat
eau de Javel	NaOCl (min. 36°)	pas de décoloration ou altération
huile lubrifiante	huile de moteur synthétique	pas de décoloration ou altération
huile alimentaire	huile de maïs	pas de décoloration ou altération
détertif	aceton / butanon perchloroéthylène acide sulfurique dilué soda dilué	pas de décoloration ou altération
eau de piscine	solution saturée d'acide trichloro-isocyanique	pas de décoloration ou altération
white spirit	mélange hydrocarbures aliphatiques	pas de décoloration ou altération
antimousse	solution saturée de sulfate de fer et disodique – EDTA	pas de décoloration ou altération
graissesde friture	graisse de friture solide, chauffée à 180°C	légère décoloration par la fusion superficielle du plastique. remarque : Essai avec graisse bouillante. Dans la pratique la graisse éclaboussante les planches n'a pas 180°C.

température essai : 20° C (température ambiante)

durée essai : 24 heures

essai visuel

essais avec solutions concentrées ou bien moins diluée que celles vendues aux particuliers

Notes:

1. En dehors des analyses internes, la matière a été testé par:

Hogeschool Gent (CPMT), DMT (Fachstelle für Brandschutz), FGK (Forschungsinstitut für anorganische Werkstoffe, Glas/Keramik), Geos (constructive testing), VKC (Vlaams Kunststof Centrum).

2. Les résultats des essais mentionnés dans les document se rapportent uniquement aux objets testés. Communication des rapports peut être demandée.