

加工法

机械加工

切割

使用电圆锯切割时，板材达到一定的厚度以后，切割断面就容易因摩擦热产生气泡，因此需要降低切割速度，必要时进行冷却操作。3mm以内板厚可以用剪板机，1mm以内板厚可以用划线器、剪刀等切割。切割工具和板厚的关系请参考下表。

工具		剪刀	手动押切	剪板机	曲线锯机	划线器
板厚（mm）	1以下	○	○	○	△	○
	2	×	△	○	○	○
	3	×	×	○	○	△
	4以上	×	×	△	○	△

○能够切割 △勉强能够切割，但效果不佳 ×不能切割

车床（NC）加工

可使用标准钢切削车刀加工。请检查需要达到的表面状态和发热状态，调整回转数。
注意：因加工时碎片可能飞溅，请使用防护用具等进行保护。

热弯成型

成型方法

可以真空成型、高压成型、冲压成型。
因流动方向会因加热时间、温度而收缩，请事先确认收缩性后，再进行设计。
注意：请注意不同规格、厚度的收缩特性不同。
普通模的理想温度是90℃～110℃，脱模斜度需3%以上。

预干燥（退火）处理

加热片材时，如果片材吸湿，达到180℃以上时可能会引起发泡现象。
此时需要进行预干燥。预干燥的温度条件是120℃～125℃，时间如下表所示。

板厚	时间
1mm	2小时以上
2mm	4小时以上
3mm	7小时以上
4mm	10小时以上
5mm	13小时以上
6mm	15小时以上

干燥后的“Panlite®”片材放置在空气中，1小时以后就可能会因再次吸湿而在成型时发泡，因此从干燥器中取出后，请立即加工成型。

涂装/印刷

虽然各油墨公司都有自己的推荐产品，但由于聚碳酸酯受产品的室内外规格、有无成型等因素影响，有可能增加裂纹等问题的发生率。因此，请向油墨厂商咨询印刷时的溶剂稀释、干燥方法，在充分进行试验后，再开始生产。

另外，印刷环境湿度的高低，有时会引起印刷的不均匀，需要引起注意。

油墨厂商	类型	主要推荐油墨
Seiko Advance Ltd.	溶剂型	LOV
		PAC
		SG240
		SG75
	UV固化	UVA
		HUG
帝国油墨制造株式会社	溶剂型	VG
		ISX
		VAR
		HAS
		13
	UV固化	FIL383
		SPA
十条化工株式会社	溶剂型	PC 8000
		SNAP 8100
	UV固化	4100 GA
		4200 PF
		6100 SL
东洋油墨制造株式会社	溶剂型	SS2500
		SS8000
		SS8300
	UV固化	TU240FDS