

Novembre 2004

POLYSITE™

COMPOSITION

Le PolySite™ est composé à 100 % de polyéthylène haute densité (PE-HD) provenant d'emballages recyclés après consommation comme les bouteilles de lait. Ce PE-HD récupéré est purifié et broyé en petites granules. Il est ensuite chauffé et additionné de pigments et d'inhibiteurs UV avant d'être en forme par extrusion et refroidi. Le produit obtenu contient plus de 90 % de matière recyclée en poids.

RÉSISTANCE AUX CONTRAINTES ENVIRONNEMENTALES

Parce qu'il se compose de PE-HD, le PolySite™ offre une résistance exceptionnelle à l'humidité, aux substances corrosives, aux insectes et aux autres contraintes environnementales. Parce qu'il n'absorbe pas l'humidité, il ne pourrit pas, ne se fend pas et ne se craquelle pas. Il ne nécessite pas d'hydrofugation, de teinture ou de traitement similaire.

Le PolySite™ offre une excellente résistance aux intempéries ; cependant, comme les autres polyoléfinés, il peut se décolorer légèrement au cours de sa durée de vie. Les essais de vieillissement accéléré exécutés selon la norme ASTM E838 indiquent que la coloration du PolySite™ est très stable, avec une variation de réflectance de 0,91 sur une échelle de 0 à 100 après exposition à environ un million de langley (qui correspond à 3 ans environ dans la plus grande partie de l'Amérique du Nord). Cette stabilité est obtenue par l'utilisation de systèmes de pigmentation qui résistent à la dégradation par l'énergie rayonnante.

LE POLYSITE™ EST LENT À S'ENFLAMMER ET À FONDRE

Le PolySite™ a une température de fusion d'environ 270 °F (132 °C) et un point d'éclair d'environ 620 °F (326 °C). Ce point d'éclair est supérieur à celui du bois et le PolySite™ doit être exposé à une source de combustion intense plus longtemps que le bois pour

s'enflammer. Comme le bois, le PolySite™ finit par brûler lorsqu'il est exposé assez longtemps à une source de combustion.

ENTRETIEN

Le PolySite™ résiste à la plupart des substances corrosives, n'absorbe pas l'humidité et ne favorise pas la croissance bactérienne. Pour maintenir le fini original, il suffit de nettoyer le PolySite™ au savon et à l'eau. En règle générale, la peinture n'adhère pas au PolySite™, si bien que l'étanchéisation et la peinture ne sont ni nécessaires, ni recommandées. La plupart des types de graffitis s'effacent de la surface du PolySite™ à l'aide d'un nettoyeur tous usages ordinaire.

ÉCHANTILLONS

Pour recevoir un échantillon de PolySite™, veuillez prendre contact avec le service des ventes de Landscape Forms au 1-800-521-2546.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Propriétés	Méthode de test	Valeur type
Densité (lb/pi ³)	ASTM D792	0,025 à 0,028
Résistance à la compression	ASTM D695	psi à 0,2 po de déformation
		2540 à 2560
		psi à 0,4 po de déformation
3040 à 3120		
Résistance à la traction (psi)	ASTM D638	psi à 0,6 po de déformation
		5130 à 5350
		2160 à 2630
Module de flexion (psi)	ASTM D790	97 900 à 103 300
Résistance au cisaillement (psi)	ASTM D732-90	1850 à 2050
Coefficient de dilatation thermique (po/po/°F)	ASTM D696	0,00007
Vieillessement accéléré (> 1 million de langley)	ASTM E838	Variation de couleur de 0,91 %