



KARTA TECHNICZNA

INFORMACJE PODSTAWOWE

Materiał

ABS (Akrylonitryl butadien styren)

Atest Higieniczny

Obrzeża posiadają Atest Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie

Zastosowanie

Zalecane składowanie w opakowaniach producenta w pozycji poziomej - max. 5 kartonów. Miejsce przechowywania powinno być zabezpieczone przed wilgocią, światłem UV oraz pyłem. Temperatura przechowywania powinna mieścić się w przedziale 17-25°C i nie powinna się zbyt wahać.

UWAGA! Magazynowanie w zbyt niskiej temperaturze może negatywnie wpłynąć na właściwości fizyczne obrzeża.

Klejenie

Przed przystąpieniem do pracy obrzeże i elementy oklejane powinny znajdować się minimum 24 godz. (w okresie jesienno-zimowym nawet 72 godz.) w temperaturze pokojowej. Temperatura powietrza pomieszczenia, w którym odbywa się proces oklejania powinna mieć $\approx 18^{\circ}\text{C}$. Obrzeże od strony roboczej (spód) z naniesioną warstwą środka adhezyjnego (Primera) umożliwia przyleganie obrzeża do klejów termotopliwych, tj. EVA, PUR (Zapoznaj się z ofertą produktową kleju). Ilość naniesionego kleju jest uzależniona od zaleceń producenta okleiniarki oraz kleju. Zaleca się wykonanie próby przyczepności obrzeża do oklejanej powierzchni.

Uwagi do klejenia

Temperatura kleju używanego do łączenia obrzeży i płyt meblowych uzależniona jest od rodzaju kleju i prędkości posuwu, dlatego bezwzględnie należy stosować się do zaleceń i norm podanych przez producentów maszyn i klejów. Dla uzyskania optymalnego efektu przyczepności do płyty, zarówno obrzeże jak i płyty meblowe powinny być suche i wolne od zanieczyszczeń. Wilgotność oklejanych elementów nie powinna być większa niż 7-10%.

Czyszczenie

Obrzeże ABS jest tworzywem ekologicznym, dlatego nie wolno używać rozpuszczalników NITRO (Zapoznaj się z ofertą produktową środków czyszczących). Obrzeża odporne są na wilgoć - do czyszczenia można używać wilgotnej szmatki wraz z ogólnie dostępnymi środkami czyszczącymi przeznaczonymi do mebli.

Primer

Z dodatkiem środka UV. Chronić materiał przed wodą, wilgocią, środkami chemicznymi i wszelkimi płynnymi zabrudzeniami. Obrzeże od strony primera, po wyschnięciu, nie uzyska swoich pierwotnych właściwości.

Światłotrwałość

Światłotrwałość jest optyczną i fizyczną odpornością materiału na promieniowanie UV, mierzona za pomocą skali niebieskiej. Zależy ona od stopnia ekspozycji materiału na promieniowanie UV, jak i źródła i natężenia promieniowania. Na odporność materiału na fotodegradację wpływają dodatkowo obciążenia mechaniczne, zmiany temperatury i wilgotności oraz kontakt z substancjami chemicznymi, a także interakcje tych czynników.

Obrzeża ABS odznaczają się przeciętną światłotrwałością na stopniu >6 wg DIN EN ISO 4892-2 (w skali od 1 do 8). W procesie produkcji obrzeży stosowany jest stabilizator w postaci warstwy wykończeniowej lakieru UV.



Grubość (tolerancja)

Grubość:
0,4 - 1,0 mm
1,1 - 2,0 mm
2,1 - 3,0 mm

Tolerancja:
- 0,10/+0,10 mm
- 0,20/+0,10 mm
- 0,30/+0,10 mm

Długość (tolerancja)

Grubość:
0,5 mm
0,8 mm
2 mm
inne

Długość:
300 mb
150 mb
100 mb
niestandardowe

Tolerancja:
+/-1 %
+/-1 %
+/-1 %
+/-1 %

Szerokość (tolerancja)

Niezależnie od rozmiaru

+0,1/-0,1 mm

Składowanie

MAX. 2 lata

Atest Higieniczny

Obrzeża posiadają Atest Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie

NAJCZĘŚCIEJ SPOTYKANE PROBLEMY	DIAGNOZA PROBLEMU I PROPONOWANE ROZWIĄZANIE
Obrzeże można łatwo oderwać od płyty Termotopliwy klej pozostaje na obrzeżu meblowym	Zbyt niska temperatura płyty i/lub obrzeża Zbyt duża różnica temperatur pomiędzy obrzeżem płytą bądź klejem. Za wysoka temperatura płyty Za mały docisk rolki nanoszącej klej
Obrzeże można łatwo oderwać od płyty. Termotopliwy klej pozostaje na płycie wiórowej.	Należono zbyt mało kleju Zbyt niska temperatura pomieszczenia Zbyt niska temperatura tworzywa obrzeża (przechowywane na zewnątrz) Zbyt niska prędkość posuwu Zbyt niska temperatura termotopliwego kleju Należy sprawdzić rodzaj termotopliwego kleju
Widoczne ślady frezowania	Zbyt duża prędkość posuwu Zbyt mała prędkość pracy noży Należy zastosować frezowanie i polerowanie w obróbce końcowej Należy zastosować konwencjonalne frezowanie Należy zwiększyć liczbę noży na frezarce
Łamanie się obrzeża	Zbyt niska temperatura składowania
Odkształcanie się obrzeża	Zbyt wysoka temperatura oklejania Zbyt wysoka temperatura składowania obrzeża
Rozjaśnienie na zaokrągleniach podczas obróbki	Zbyt mała prędkość frezowania Inne ustawienie funkcji wygładzania i/lub polerowania. Nieprecyzyjne ustawienie cykliny. Każdą utratę barwy powstałą po frezowaniu można zniwelować używając tarcz polerskich.

Do czyszczenia obrzeży ABS nie stosować środków zawierających NITRO.
Sugerowane środki chemiczne:

