

INSTRUCȚIUNI DE PRELUCRARE

CANTURI EGGER ABS



Cantul EGGER ABS este un produs termoplastic cu proprietăți de protecție și decorative pentru finisarea laturilor panourilor pe bază de lemn. Cantul EGGER este realizat din ABS (Acrilonitril-Butadienă-Rășină stirenică) și este colorat uniform. Pe spate este aplicată o soluție universală de îmbinare (grund).

Utilizare / Arii de aplicare

Cantul EGGER ABS se aplică pe laturile panourilor pe bază de lemn: PAL, MDF, HDF și plăci ușoare oferind finisarea perfectă pentru toate suprafețele decorative. Acesta poate fi utilizat într-o gamă variată de domenii: mobilier pentru bucătării, băi, birouri, dormitoare și camere de zi, camere pentru adolescenți, standuri de expoziție și sisteme de montaj. De asemenea, cantul EGGER ABS este adecvat pentru finisarea pieselor de mobilier cu forme neregulate.



Prelucrare

Cantul EGGER ABS poate fi prelucrat pe mașini convenționale de cântuire, utilizând tehnologia de lipire la cald cu adeziv, precum și pe mașini automate de procesare. Etapele individuale de prelucrare precum adezivarea, tăierea, frezarea, șlefuirea sunt simple. Cantul EGGER ABS nu este adecvat pentru aplicarea la rece a adezivului OVA.

ADEZIVI / APLICAREA ADEZIVULUI

Stratul de grund de pe cantul EGGER ABS este configurat pentru utilizarea adezivilor termofuzibili EVA, PA, APAO și PUR. Adezivii care sunt rezistenți la temperaturi înalte trebuie să fie utilizați în situațiile în care este posibil ca produsul să fie expus la temperaturi ridicate, de exemplu în bucătării sau când mobilierul este exportat în containere de transport. Adezivul termofuzibil poliuretanic este adecvat în special pentru utilizarea în mediul umed. Respectați întotdeauna instrucțiunile furnizorului de adezivi. Cantitatea necesară de adeziv variază în funcție de tipul acestuia (consultați specificațiile producătorului), densitatea plăcii, tipul de cant și viteza de avans. Adezivul trebuie aplicat uniform și în cantitate suficientă, astfel încât să fie acoperite toate spațiile goale dintre așchiile de lemn. Este esențial ca agentul inițial de topire să conțină o cantitate suficientă de adezivi, pentru a se asigura că atât adezivul împrăștiat cât și temperatura să rămână constante. Datorită pretensionării și planeității cantului EGGER ABS, se obține o îmbinare fină, aproape invizibilă. Pretensionarea asigură lipirea optimă, prin înlăturarea oricărui surplus de adeziv de la jumătate, de pe spatele cantului și din punctele de ancorare a adezivului pe placă.

TEMPERATURA DE PRELUCRARE

Procesarea trebuie efectuată la temperatura camerei. Înainte de prelucrare, rola de cant și suportul trebuie aclimatizate la temperatura camerei (18-24°C). Dacă plăcile sau canturile sunt prea reci (de exemplu din cauza depozitării în spații neîncălzite), adezivul termofuzibil utilizat se va întări înainte de a fi aplicat cantul. Din acest motiv, este esențială aclimatizarea, precum și evitarea curenților de aer. Temperatura de prelucrare a adezivilor variază de la 90 la 230°C, în funcție de tipul acestora. Vă rugăm să consultați specificațiile producătorului pentru mai multe informații privind temperaturile de prelucrare. Atunci când este măsurată temperatura adezivului, pot apărea erori și valoarea măsurată poate diferi de temperatura reală a rolei de aplicare. Se recomandă ca temperatura să fie măsurată pe rola de aplicare.

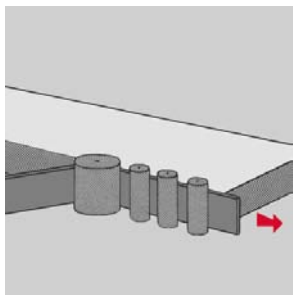
UMIDITATEA LEMNULUI

Umiditatea optimă a lemnului pentru procesarea plăcilor este între 7 și 10%.

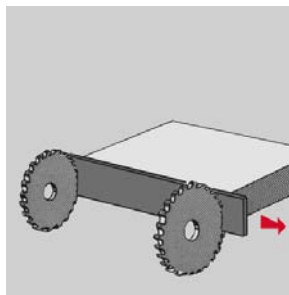
VITEZA DE AVANS

Viteza de avans este definită de caracteristicile de procesare ale adezivului termofuzibil și metoda de aplicare (dusă de pulverizare sau rolă). Vă rugăm să respectați indicațiile furnizorului de adezivi. Dacă viteza de avans este prea mare, adezivul poate deveni cleios în consistență, împiedicând impregnarea completă a materialului. Mai mult, aceasta poate face ca rola să sară și poate cauza vibrații în timpul procesului de cântuire. Dacă viteza de avans este prea mică, intervalul dintre aplicarea adezivului și fixarea cantului este prea lung. În acest caz, temperatura coboară sub valoarea necesară de prelucrare și adezivul se va întări înainte de îmbinarea celor două suprafețe.

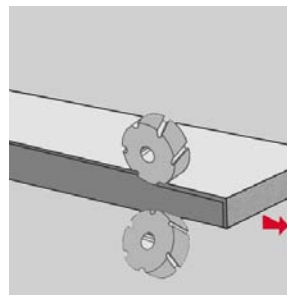
ETAPELE PRELUCRĂRII CANTULUI



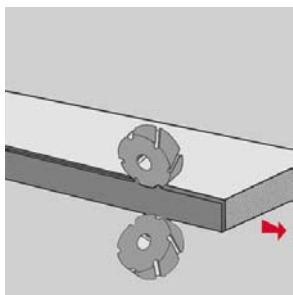
Adezivare



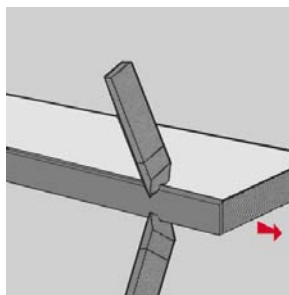
Debitare



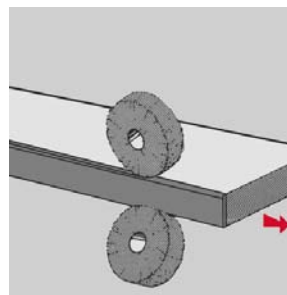
Pre-frezare: Capul de pre-frezare la unghi de 15-20°



Raze / Frezare pe teșitură



Finisare



Șlefuire

ROLE DE PRESIUNE

Luând în considerare specificațiile mașinii, pentru a obține un aspect optim al îmbinării, trebuie să existe un număr adecvat de role de presiune, care sunt ajustate pentru a obține setarea corectă.

DEBITARE

Debitarea se face cu ferăstraie standard cu dinți ascuțiți standard. Ferăstraiele cu dinți alternativi se pot utiliza limitat, putând cauza așchiera, în mod special atunci când se lucrează cu cant subțire.

FREZARE

Trebuie utilizate cuțite cu patru-șase lame și un diametru de aproximativ 70 mm și viteză de rotație 12.000 și 18.000 rpm. Alegerea exactă depinde de caracteristicile cuțitelor și ale mașinii. Utilajele uzate care rulează la viteze incorecte pot deteriora cantul. În cazul în care apar pete, fie se reduce viteza de frezare, fie se mărește viteza de avans. Pentru a facilita extragerea deșeurilor, pre-frezarea poate fi efectuată în sens invers. Frezarea de precizie trebuie să fie întotdeauna efectuată în sensul obișnuit.

RĂZUIRE

Deoarece ABS-ul, ca material, tinde să capete o culoare ușor estompată, lama de finisare nu trebuie să depășească 0,1 - 0,2 mm. Procesul necesită o acuratețe a frezării („fără urme”), care poate fi realizată cu unelte de frezat de mare concentricitate. Instrumentele de frezare DIA (cuțitele cu cap diamantat) s-au dovedit a fi deosebit de eficiente. Pot fi folosite unități cu aer cald pentru a optimiza prelucrarea ulterioară finisării, în special în cazul în care culoarea este esențială.

ȘLEFUIRE

Cantul EGGER ABS poate fi șlefuit ușor cu ajutorul rolor de șlefuire. Orice estompare a culorii care rezultă din finisaje poate fi înlăturată folosind aceste role. În plus, acestea elimină posibila contaminare (reziduuri de adezivi) de pe suprafețele și/sau marginile canturilor. Resturile de adeziv pot fi îndepărtate cu ușurință cu ajutorul unui agent de pulverizare controlat electronic; acesta reduce, de asemenea, uzura lamei.

EXTRACȚIE

Resturile termoplastice pot genera încărcătură statică și pot fi atrase de materiale și componentele mașinii. Comparativ cu alte materii prime termoplastice, încărcătura statică a ABS-ului este foarte scăzută. Prin urmare, este necesară o putere de absorbție de aprox. 2.5 m³/s.

PRELUCRARE MANUALĂ

Prelucrarea manuală a canturilor EGGER ABS poate fi realizată ușor prin utilizarea clemelor pentru adezivi sau a preselor pentru canturi. Cu toate acestea, procesul necesită utilizarea unui adeziv special, precum adezivi de dispersie, adezivi de contact, adezivi pentru suprafețe lăcuite sau vopsite sau adezivi PU. Tipurile relevante sau caracteristicile acestora trebuie obținute de la furnizor. Alternativ, canturile pot fi prelucrate pe unități mici de cântuire sau cu dispozitive portabile de aplicare a cantului.



Ilustrare: Utilizarea mașinii de cântuit „Kantenknirps” www.kantenknirps.de

Bandă cant cu folie de protecție

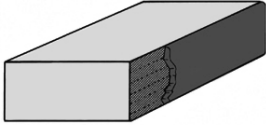
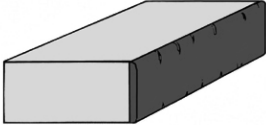
Banda cant EGGER ABS ST30 este acoperită cu folie de protecție a suprafeței lucioase. În general, finisajul (structura) este singura diferență între banda de cant ST30 și cantul standard EGGER ABS. Canturile ABS ST30 pot fi prelucrate fără dificultăți pe linii de cântuire continue precum și pe mașini automate. Folia de protecție nu este afectată de utilizarea de agenți convenționali de separare, răcire și curățare. În cazul în care folia de protecție se desprinde în timpul procesării pe o linie continuă, se recomandă verificarea și curățarea pantofilor de copiere, precum și utilizarea unui lubrifianț pentru a reduce frecarea dintre folia protectoare și pantoful de copiere. Pentru a proteja banda cant de influențe externe pentru cât mai mult timp posibil, este recomandat să nu se elimine folia de protecție decât după montarea mobilierului.

Pentru a proteja și a menține rezistența UV a foliei de protecție, ambalajul original ar trebui să fie utilizat atunci când se stochează cant pentru o perioadă de mai multe luni.

Folia protectoare poate fi reciclată și eliminată în conformitate cu reglementările oficiale.

RECTIFICAREA PROBLEMELOR DE PRELUCRARE

<p>1. Banda cant poate fi îndepărtată cu ușurință cu mâna. Adezivul termofuzibil rămâne pe PAL. Structura grilă a adezivului aplicat este vizibilă pe rolă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura ambientală prea scăzută sau curenți de aer în zona situată între adezivul termofuzibil și rolele de presiune. ■ Cant prea rece (depozitare în aer liber) sau fără aclimatizare ■ Adeziv termofuzibil cu temperatură prea scăzută ■ Viteza de avans prea mică ■ Presiune de contact a rolelor de aplicare prea mică ■ Adeziv aplicat insuficient
<p>2. Banda cant poate fi îndepărtată cu ușurință cu mâna. Adezivul termofuzibil rămâne pe PAL. Suprafața adezivului termofuzibil este complet omogenă (cantul alunecă).</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Placă și/sau cant prea rece ■ Agent de lipire inadecvat sau tip neadecvat de adeziv termofuzibil
<p>3. Banda cant poate fi îndepărtată cu ușurință cu mâna. Cea mai mare parte a adezivului termofuzibil rămâne pe banda de cant.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Placa stochează în continuare energie termică excesivă (ex: laminarea subsecventă sau furniruirea suprafețelor plăcii)

<p>4. Eroare la lipirea cantului pe marginea plăcii, respectiv câțiva milimetri de cant au fost ciopliți pe margine.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rola de aplicare cu adeziv nu este corect aliniată cu marginea plăcii. Acțiunea puternică de ricoșare a rolei împiedică aplicarea de adeziv la marginea frontală a plăcii. ■ Crește cantitatea de adeziv aplicată
<p>5. Semne vizibile de vibrații</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viteza de avans prea mare ■ Viteza de tăiere prea mică ■ Utilizarea modului de frezare în sens invers ■ Creșterea numărului de cuțițe ale instrumentului de frezare ■ Mărirea vitezei de rotație ■ Finisaj cu răzuire și role de șlefuire
<p>6. La marginea cantului, culoarea s-a șters în zona frezată.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viteza de tăiere prea mică ■ Optimizarea stației de răzuire (max. 0.1 - 0.2 mm) ■ Lustruire în stația de șlefuire ■ Încălzire a zonei frezate în stația cu aer cald
<p>7. Apar semne de albire în zona de rază atunci când se utilizează un centru de prelucrare BAZ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Banda cant prea rece pentru procesare. ■ Creșterea căldurii sau reducerea vitezei de avans ■ Creșterea geometriei sau folosirea unui cant mai subțire

CURĂȚARE

Cantul EGGER ABS este ușor de curățat folosind agenți de curățare convenționali, adecvați pentru suprafețele de plastic. Utilizarea de benzină, diluanți, acid acetic, acetonă sau substanțe similare, pe bază de solvenți sau pe bază de alcool pot dizolva parțial suprafața și, prin urmare, ar trebui să fie evitate.

ELIMINARE

Având în vedere valoarea calorică ridicată, este posibilă utilizarea termică a produsului. Deșeurile de la canturile EGGER ABS pot fi incinerate împreună cu deșeurile de așchii de lemn în sisteme aprobate în acest scop. Nu există compuși ai clorului și sunt îndeplinite condițiile TA Luft în limite stricte. (TA Luft: Instrucțiuni Tehnice de Control al Calității aerului). Chiar și deșeurile de plăci lemnoase cu canturi ABS pot fi eliminate în condiții de siguranță în fabrici autorizate. Nu este nevoie de sortarea deșeurilor sau de separarea canturilor de plăci.

Mai multe informații despre canturile EGGER ABS pot fi găsite în Fișele Tehnice ale produsului.

Aceste instrucțiuni de procesare au fost atent elaborate pe baza cunoștințelor noastre. Informațiile furnizate se bazează pe experiența practică, precum și pe teste interne și reflectă stadiul actual de informații. Acestea sunt destinate doar pentru informare și nu constituie o garanție în ceea ce privește proprietățile produsului sau aplicațiile specifice. Nu ne asumăm responsabilitatea pentru eventuale erori, standarde sau printare. Conținutul acestei broșuri tehnice nu ține loc de instrucțiuni de utilizare și nu are valoare juridică. Cu excepția cazului în care se prevede altfel, se aplică Termenii și Condițiile noastre Generale.