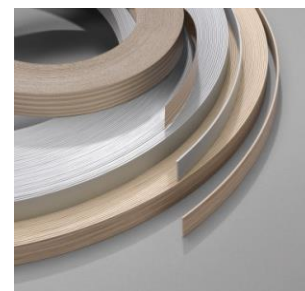


## RECOMENDAÇÕES DE APLICAÇÃO

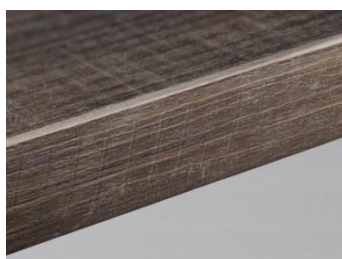
### Orlas termoplásticas ABS EGGER pré -encoladas



As orlas termoplásticas ABS EGGER pré-encoladas estão concebidas para o revestimento decorativo dos topos de qualquer tipo de painéis derivados da madeira e têm uma função simultaneamente de proteção e design. As orlas termoplásticas EGGER são fabricadas em ABS (acrilonitrilo-butadieno-estireno) e tingidas na massa. O verso da orla está coberto com uma cola termofusível.

### Domínios de aplicação

As orlas termoplásticas ABS EGGER são utilizadas para o revestimento dos topos dos produtos derivados da madeira, tais como os painéis de partículas em bruto, os painéis MDF e HDF e os painéis alveolares. São o acabamento adequado para todos os painéis decorativos. Os domínios de aplicação são muito variados: móveis de cozinha, casas de banho, escritórios, quartos, salas de estar e quartos de criança, mas também arrumação de stands e armazéns. Além destes domínios de aplicação, as orlas termoplásticas ABS EGGER são igualmente indicadas para o revestimento das formas mais variadas (convexas, côncavas, etc.).



### Aplicação

As orlas termoplásticas ABS EGGER pré-encoladas estão concebidas para a aplicação por tecnologia de ar quente. Podem ser aplicadas em instalações estacionárias ou móveis (por exemplo: Hebrock, Brandt, Kantenkniips, etc.) ou com encoladoras de orlas, tais como as pistolas térmicas (por exemplo: Virutex, Wegoma, etc.). A temperatura de aplicação oscila entre 180 e 200 °C; para uma colagem ideal, é necessário ativar a cola termofusível sobre toda a superfície. Convém exercer uma forte pressão, ou mesmo apoiar com um calço de modo a obter uma boa aderência sobre o painel de suporte.



Orladora para peças arqueadas, Hebrock AKV 88 F



“Kantenknirps” [www.kantenknirps.de](http://www.kantenknirps.de)



Encoladora de orlas, Wegoma AG 200N

### Análise das anomalias aquando da aplicação por ar quente

Anomalia	Causa possível
A orla descola facilmente à mão. Há cola termofusível na orla. A estrutura da camada adesiva é visível.	Temperatura demasiado baixa Velocidade de avanço demasiado rápida Pressão exercida demasiado baixa Orla demasiado fria
A orla descola facilmente à mão. Há cola termofusível no painel de partículas/orla.	Temperatura demasiado alta Velocidade de avanço demasiado lenta

### Aplicação com um ferro de engomar

Em certos casos, as orlas termoplásticas ABS EGGGER pré-encoladas podem ser aplicadas com um ferro de engomar tradicional. No entanto, é necessário não confundir a sua aplicação com a das orlas melamínicas. A força adesiva atingida é mais baixa do que com os

Gestão da qualidade ISO 9001

Codificação: VH ABSPRE PT  
 Revisão: 00  
 Data: 18/01/2017  
 Página: 3 de 3

sistemas a ar quente, ao passo que a aplicação das orlas ABS com um ferro de engomar requer alguma prática. É por este motivo que lhe recomendamos, na medida do possível, privilegiar os sistemas a ar quente.

Para a aplicação com um ferro de engomar, convém utilizar uma proteção têxtil com uma superfície em PTFE (Teflon) para proteger a superfície das orlas. A orla é colocada com a face decorativa virada para cima, sobre o lado estreito da peça. Aplique o ferro de engomar quente (regulado para “Algodão”, entre 180 e 200 °C) sobre a orla exercendo pressão e com um movimento lento e uniforme. Antes do arrefecimento, pressione a orla ainda quente com um bloco de madeira. Após o arrefecimento das orlas, corte cuidadosamente o excesso de orla restante com um x-ato ou uma faca de aplanar e, em seguida, finalize as arestas de corte com uma lixa de grão fino.

Se as orlas forem entregues com uma película de proteção, convém removê-la antes da aplicação com um ferro de engomar.

### Análise das anomalias aquando da aplicação com ferro de engomar

A orla descola facilmente à mão. Há cola termofusível na orla. A estrutura da camada adesiva é visível.	Temperatura demasiado baixa Velocidade de avanço demasiado rápida Pressão exercida demasiado baixa Orla demasiado fria
Superfície das orlas queimada/derretida, ou alteração do grau de brilho	Temperatura demasiado alta Velocidade de avanço demasiado lenta

### Limpeza

As orlas termoplásticas ABS EGGGER podem ser limpas sem qualquer problema com os produtos para materiais plásticos habituais. A utilização de gasolina, diluente, ácido acético, dissolvente para verniz de unhas ou outras substâncias contendo solventes ou álcool deve ser evitada para não danificar as superfícies.

### Tratamento dos resíduos

Devido ao elevado valor calorífico do material, é possível a eliminação dos resíduos por incineração. Como tal, os resíduos de orlas termoplásticas ABS EGGGER podem ser queimados sem problema com os restos de aparas nas instalações autorizadas. Não há a recear qualquer emissão de compostos clorados. Os valores limites da lei sobre o ar são estritamente respeitados. Desta forma, os painéis de partículas com orlas ABS danificadas podem ser eliminados sem triagem prévia.

Para mais informações, consulte a nossa ficha técnica “Topos termoplásticos ABS EGGGER”.

Nota sobre o carácter provisório do conteúdo:

As presentes recomendações de aplicação foram elaboradas com um cuidado especial. As informações aqui apresentadas baseiam-se na experiência prática, assim como nos testes realizados internamente. As mesmas correspondem ao estado atual dos nossos conhecimentos. Têm um carácter informativo e não servem em caso algum de garantia de características específicas do produto ou da sua adequação para aplicações precisas. Sob reserva de gralhas, erros de impressão ou de normas. Tendo em conta a evolução contínua dos termolaminados EGGGER, assim como as modificações implementadas ao nível das normas e de outros documentos jurídicos, determinados parâmetros técnicos podem evoluir. Por estes motivos, o conteúdo das presentes recomendações de aplicação não pode ser utilizado como manual de utilização nem servir de documento com valor jurídico. As nossas condições gerais de venda aplicam-se a este produto.