

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

КРОМКИ EGGER



Кромки EGGER – это пластиковые кромки для декоративного оформления изделий из дерева, которые помимо защитной, несут также дизайнерскую функцию. Кромки EGGER изготавливаются из термопластмасс и полностью окрашиваются. На обратную сторону наносится универсальный праймер.

Использование / Области применения

Кромки EGGER используются для окантовки узких поверхностей обработанных деревянных изделий, таких как ДСП, МДФ, лёгкие строительные плиты, и предлагают, таким образом законченное решение для любых декоративных покрытий. Спектр применения обширен: мебель для кухни, ванной, офиса, а также для гостиных, спален, детских комнат, для выставок и торговых павильонов. Помимо традиционного использования кромки EGGER могут быть применены для покрытий любых деталей свободной формы.



Свойства продукта

Материал

АБС (Акрилнитрил-бутадиен-стирол) – это стойкий к механическим и термическим воздействиям, высококачественный искусственный материал, не содержащий хлора, и дружелюбный к окружающей среде. Кромки EGGER толщиной 0,4 мм производятся из АБС. Этот материал стоек против кислот, щелочей, солей, спиртов и масел, но хуже противостоит органическим растворителям и бензину. Высокая сопротивляемость к внешним воздействиям гарантирует длительное время эксплуатации для фрез и других режущих инструментов. Кромки EGGER АБС прекрасно сопротивляются сильным перепадам температур и влажности.

Жёсткий ПВХ (Поливинилхлорид) – это аморфный термопласт, обладающий высокой жёсткостью и твёрдостью, его свойства позволяют с помощью различных добавок оптимально адаптировать его для любого применения. Кромки EGGER толщиной 2,0 мм производятся из жёсткого ПВХ. Этот материал прекрасно сопротивляется воздействию кислот, щелочей, солей, спиртов, бензина и масел, но неустойчив к воздействию таких растворителей, как бензол и ацетон. Высокая сопротивляемость к внешним воздействиям гарантирует длительное время эксплуатации для фрез и других режущих инструментов. Кромки EGGER ПВХ обладают хорошей сопротивляемостью к воздействию света и старения.

ПРОИЗВОДСТВО

Кромки EGGER шириной от 0,8 мм производятся методом экструдирования, а более узкие методом каландера.

ПОВЕРХНОСТЬ

Поверхность кромок EGGER с декоративным нанесением (декором) обрабатывается УФ-отверждающим лаком, придающим им стойкость к царапинам (UV-Coating-процесс) и обладает высокой стойкостью к механическим воздействиям. Они стойки ко всем бытовым очистителям в течение 24 часов, а равно невосприимчивы к пятнам. Поверхности можно мыть, они гигиеничны и стойки к воздействию жидкости.

КЛЕЯЩИЕ СВОЙСТВА

На обратную сторону кромок EGGER наносится универсальный праймер, который в сочетании с общедоступными термоклеями обеспечивает безупречное закрепление кромок к материалу. Праймер рассчитан на использование с *EVA-, PA-, АРАО и PUR-термоклеями. В случае ожидающегося использования при высоких, критических температурах, к примеру, в кухнях, или при последующей перевозке в контейнерах, необходимо использовать клей с высокой термостойкостью. Для использования в областях с высокой влажностью особенно хорошо подходит полиуретановый термоклей. В любом случае вы должны обращать внимание на инструкции соответствующего поставщика клея.

- * EVA - этиленвинилацетат
- PA - полиамид
- АРАО - аморфные полиалфаолефины (основа: полиолефины)
- PUR - полиуретан

КАЧЕСТВО / Технические данные

Отклонения в 0,5 м, вызванные особенностями процесса или материала, не учитываются.

С помощью сильного предварительного натяжения и параллельности кромок EGGER мы получаем плотный, оптически безупречный вид швов. Преднатяжение обеспечивает, кроме того, наилучшее качество приклеивания, убирая избыточное количество клея в середине обратной стороны кромки, и закрепляя клей на плите.

Свойства / механические/ электрические	единица	ПВХ	АБС	Норма
Светочувствительность внутри	-	ступень 7 – 8	> ступень 6	ISO 877
Жёсткость при давлении	N/mm ²	100 – 120	90 -110	ISO 2039-1
Жёсткость Shore D	-	78 ±4	70 ±4	ISO 868
Ударопрочность с насечкой, 23°C	KJ/m ²	19 -21	17 - 19	ISO 179/2C
Ударопрочность без насечки, 23°C	KJ/m ²	Без повреждений	Без повреждений	ISO 179/2D
Жаростойкость (50 °C/h, В 50N)	°C	> 75	Ca. 98	ISO 306
Химическая стойкость	-	gut 1-B	gut 1-B	DIN 68861
Сварчиваемость (1h bei 80 °C)	%	<0,6	<0.6	
Статическая нагрузка	-	слабо	Очень слабо	-

Свойства обработки

Обработка	ПВХ	АБС
<ul style="list-style-type: none"> ▪ торцы ▪ направление фрезерования¹⁾ ▪ предфрезерование ▪ обработка радиуса ▪ повторное фрезерование ▪ циклевание ▪ полировка ▪ приклеивание ▪ возможность полировки ▪ образование белых полос ▪ возможность лакирования ▪ BAZ-способность 	<p>хорошо GLL / GGL¹⁾ хорошо хорошо хорошо хорошо хорошо хорошо</p> <p>все доступные плавящиеся клеи для окантовки хорошо мало</p> <p>хорошо (акрил/полиуретан-лаки) очень хорошо</p>	<p>хорошо GLL / GGL¹⁾ хорошо хорошо хорошо хорошо хорошо хорошо</p> <p>все доступные плавящиеся клеи для окантовки хорошо хорошо средне</p> <p>хорошо (акрил/полиуретан-лаки) хорошо</p>

¹⁾ При работе с термопластовыми кромками рекомендуется обратное вращение – GLL = прямое / GGL = обратное

Допуски

ШИРИНА КРОМКИ

Ширина [мм]	Допуск [мм]
12 до 54	± 0,45

ТОЛЩИНА КРОМКИ

Ширина [мм]	Допуск [мм]
0 до 1,0	+ 0,15 / - 0,10
1,1 до 2,0	+0,10 / - 0,20
2,1 до 3,0	+ 0,15 / - 0,25

ПРЕДНАТЯЖЕНИЕ

Толщина [мм]	Допуск при ширине [мм]	
	до 30	от 30
0 до 1,0	0,00 - 0,40	0,00 - 0,50
1,1 до 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

ПЛАНОВАЯ ПЛОСКОСТНОСТЬ

Толщина [мм]	Максимальное отклонение [мм]
0 до 2,0	0,10

2,1 до 3,0	0,15
------------	------

Растяжение по длине

Толщина [мм]	Максимальное растяжение на 1 м длины
0 до 3,0	3 мм

СКЛАДИРОВАНИЕ

Кромки EGGER противостоят гниению и могут храниться при комнатной температуре (20 до 25°C) в закрытом помещении без каких-либо ограничений. Несмотря на это, кромки, которые хранятся более 12 месяцев, должны перед началом работ быть испытаны.

ОЧИСТКА

Кромки EGGER могут быть очищены с помощью всех обычных бытовых очистителей. Использование бензина, растворителей, уксуса, средства для снятия лака, и схожих веществ может привести к повреждению покрытия, и потому их нужно избегать.

УТИЛИЗАЦИЯ

Как правило, отходы ПВХ (стружка и т.п.) должны быть собраны отдельно, и утилизированы отдельно согласно предписаниям. В случае общей утилизации и последующего сжигания необходимо придерживаться соответствующих правил, так как при сжигании ПВХ образуется соляная кислота. Кроме того, необходимо придерживаться правил для конкретной местности.

Термическая утилизация кромок АБС возможна. Различные испытания подтверждают, что это не влечёт значительного образования вредных веществ. Таким образом, отходы кромок EGGER ABS могут быть сожжены вместе с прочими отходами (например, стружкой) без каких-либо проблем. Никаких хлористых соединений не образуется. Прессованные плиты с кромками АБС могут быть уничтожены таким же способом. Таким образом тщательная сортировка и отделение кромок в этом случае необязательны.

Информацию по переработке кромок EGGER вы можете получить из наших указаний по переработке!

Die Angaben in diesem Technischen Datenblatt beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.