

FICHA TÉCNICA

ORLAS TERMOPLÁSTICAS ABS EGGER

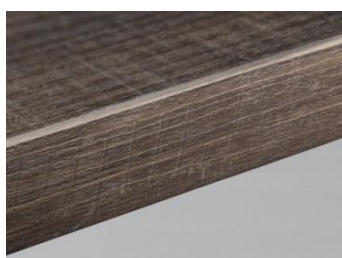


As orlas termoplásticas ABS EGGER fornecem uma solução em termos de resistência aos impactos e de design para o revestimento dos topos dos painéis. As orlas termoplásticas EGGER são fabricadas com qualidade ABS e tingidas na massa. A contraface da orla apresenta um primário universal.

Áreas de aplicação

Concebidas para o revestimento dos topos dos painéis de partículas em bruto, MDF ou HDF, as orlas termoplásticas ABS EGGER oferecem um acabamento adequado independentemente do revestimento decorativo.

As áreas de aplicação são muito variadas: móveis de cozinha, casas de banho, escritórios, quartos, salas de estar, quartos de bebé e criação de stands e lojas, tanto sobre os elementos de fachadas como nas carcaças de móveis, etc. Além destes domínios de aplicação, as orlas termoplásticas ABS EGGER são igualmente indicadas para o revestimento das formas mais variadas (convexas, côncavas, etc.).



Características

MATERIAL

O ABS (acrilonitrilo-butadieno-estireno) é um termoplástico sem cloro, resistente aos impactos e às exigências mecânicas e térmicas que apresenta um equilíbrio ecológico positivo. O ABS é resistente aos ácidos, soluções alcalinas, sais, álcool, gasolina e óleo, e parcialmente resistente aos solventes. Este material muito resistente ao impacto não altera a vida útil das suas ferramentas de corte. Finalmente, as orlas termoplásticas ABS EGGER são muito resistentes às variações extremas de temperatura e humidade.

FABRICO

Os rolos de orlas ABS EGGER com 0,8 mm de espessura são produzidos por extrusão. As orlas de espessura inferior, por seu lado, são fabricadas por calandragem.

SUPERFÍCIES

As superfícies das orlas termoplásticas ABS EGGER são vitrificadas com uma resina sintética resistente aos UV (processo “UV-coating”, peliculização ultravioleta) e possuem uma enorme resistência à abrasão. Caracterizam-se igualmente pela sua dureza e índice de resistência à perfuração e à flexão. Resistem a praticamente todos os produtos de limpeza habituais durante uma exposição de 24 horas e são resistentes às manchas. As superfícies são laváveis, higiénicas e resistentes à humidade.

CARACTERÍSTICAS DE COLAGEM

As orlas termoplásticas ABS EGGER estão cobertas no verso com um primário universal que garante a máxima eficácia das colas termofusíveis habituais. Este primário é compatível com as colas termofusíveis EVA, PA, APAO e PUR*. Recomendamos a utilização de colas resistentes às altas temperaturas devido às solicitações associadas aos domínios de aplicação previstos (cozinhas, por exemplo). Em caso de utilização em zonas húmidas, as colas termofusíveis à base de poliuretano são particularmente adequadas.

Respeite sempre as indicações dos fabricantes de colas

- * EVA – Etileno-acetato de vinilo
- PA – Poliolefina
- APAO – Polialfaolefina amorfa (base: poliolefina)
- PUR – Poliuretano

Dados técnicos

O pré-esforço e o paralelismo das orlas termoplásticas ABS EGGER permitem obter uma orlagem de alta precisão. O pré-esforço garante igualmente a colagem ideal através da distribuição ótima da cola e a aderência da orla no painel.

Características	Unidade	Valor	Norma
Resistência à luz no interior	-	> nível 6	ISO 877
Dureza à esfera	N/mm ²	90-110	ISO 2039-1
Dureza Shore D	-	70 ±4	ISO 868
Resistência ao impacto entalhado a 23 °C	kJ/m ²	17-19	ISO 179/2C
Resistência ao impacto não entalhado a 23 °C		sem rutura	ISO 179/2D
Ponto de amolecimento Vicat (50 °C/h, B 50N)	°C	aproximadamente 98	ISO 306
Resistência química	-	Nota 1-B	DIN 68861
Retração da orla de 2 mm colocada durante 1 h numa estufa a 80 °C	%	<0,6	-
Carga estática	-	muito baixa	-

CARACTERÍSTICAS DE MAQUINAGEM

Características	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Corte ▪ Sentido de fresagem¹⁾ ▪ Desbaste ▪ Fresagem dos riscos ▪ Afloramento ▪ Raspagem ▪ Lustragem ▪ Colagem 	<p>Bom</p> <p>Sentido direto/sentido contrário * 1)</p> <p>bom</p> <p>bom</p> <p>bom</p> <p>bom</p> <p>bom</p> <p>Podem ser utilizadas todas as colas termofusíveis habituais para orlas (EVA, PA, APAO, PUR), consoante a resistência ao calor da cola</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Polimento ▪ Tendência para o branqueamento na dobragem ▪ Adequação para a lacagem ▪ Compatibilidade com centros de maquinagem orladoras 	<p>Bom</p> <p>Médio</p> <p>bom (acrílico/laca PUR)</p> <p>bom</p>

¹⁾ O sentido contrário é recomendado para a maquinagem de todas as orlas termoplásticas.

Tolerâncias

LARGURA DAS ORLAS

Largura [mm]	Tolerância [mm]
12 a 54	±0,45

ESPESSURA DAS ORLAS

Largura [mm]	Tolerância [mm]
0 a 1,0	+0,15 / -0,10
1,1 a 2,0	+0,10 / -0,20
2,1 a 3,0	+0,15 / -0,25

PRÉ-ESFORÇO

Largura [mm]	Tolerância [mm]	
	Até 30	A partir de 30
0 a 1,0	0,00 - 0,40	0,00 - 0,50
1,1 a 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

PARALELISMO

Espessura [mm]	Desvio máximo [mm]
0 a 2,0	0,10
2,1 a 3,0	0,15

DEFORMAÇÃO LONGITUDINAL

Deformação máxima de 3 mm para 1 m de comprimento.

ARMAZENAMENTO

As orlas termoplásticas ABS EGGER resistem à oxidação, pelo que podem ser armazenadas à temperatura ambiente (20 a 25 °C) e num local abrigado das intempéries durante períodos de tempo quase ilimitados. No entanto, as orlas que tenham estado armazenadas mais de 12 meses devem ser objeto de um teste antes da sua utilização.

LIMPEZA

As orlas termoplásticas ABS EGGER podem ser limpas sem qualquer problema com os produtos de limpeza habituais para os materiais plásticos. A utilização de gasolina, diluente, ácido acético, dissolvente para verniz de unhas e outras substâncias semelhantes, 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. Diversas experiências demonstram que não resulta daí qualquer emissão poluente significativa.

Como tal, os resíduos de orlas termoplásticas ABS EGGER 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 em bruto com orlas termoplásticas ABS danificadas podem ser eliminados sem triagem prévia.

Para mais informações relativas à aplicação das orlas termoplásticas ABS EGGER, consulte a nossa ficha técnica “Conselhos de aplicação”.