

Инструкции за обработка

EGGER ABS кант безшевен



EGGER ABS кант безшевен е термопластичен кант със защитни и декоративни функции за покриване на тесни повърхности на дървесни панели. Оцветеният функционален слой от обратната страна създава невидимо съединяване на канта и носещата плоча.

Употреба / Области на приложение

EGGER ABS кант безшевен предлага предимства в сравнение с традиционните кантове предимно по отношение на външния вид на компонентите. Те могат да се използват в широк спектър от приложения: Мебели за кухни, бани, офиси и спални, всекидневни и детски стаи, изграждане на панаири и магазини. Безшевните ABS кантове са подходящи и за облицоване на елементи с произволна форма.

Обработка

Безшевните ABS кантовете на фирмата EGGER са специално разработени за активиране чрез лазерна, HotAir (горещ въздух) или NIR технология и могат да се използват на всички предлагани на пазара системи за нулеви фуги. Безшевните кантове не са подходящи за полагане с класическо разтопяемо лепило. В този случай използвайте доказаните ABS кантове на EGGER.

Условия за обработка

Преди обработката кантовете и носещите плочи трябва да се кондиционират при нормална стайна температура (18 - 24 ° C). Оптималната влажност на дървесината на материала от дървесина е между 7 и 10%. Обработката също трябва да се извършва при постоянна стайна температура между 18 и 24°C. Трябва да се избягва течение. Частиците прах и дим могат да повлияят отрицателно върху енергията на активиране, поради което системата, особено лазерният модул с оптика, трябва да се проверява и почиства редовно. Препоръчително е преди истинската обработка да направите пробно кантиране, за да идентифицирате възможни грешки на ранен етап.

Технологичен процес на обработка с кантираща машина

1. Фрезована на плочата → 2. Активиране → 3. Притискащ валеж → 4. Изрязване на издадените краища → 5. Предварително фрезоване → 6. Обработка на радиуса → 7. Обработка с цикла → 8. Полиране

1. Фрезоване на плочата

За постигането на оптична нулева фуга голямо значение има процесът на фрезоване, затова винаги трябва да използвате остри инструменти и плавни, ъглови фрези. Винаги следвайте инструкциите на производителя на инструмента.

2. Активиране

Лазерна технология: За активиране чрез лазерна технология е препоръчително използването на отпечатаната на етикета лазерна мощност ⁽¹⁾ (J/cm²) като стойност по подразбиране. Тази стойност може да варира с +/- 2 J/cm² в зависимост от производителя и годините на машината.

Технология с горещ въздух Hot-air: За активиране чрез технология с горещ въздух Egger предлага на своите клиенти отделен документ ⁽¹⁾, който може да бъде изтеглен на уебсайта, с емпирично постигнати параметри, съобразени с голям брой налични на пазара системи с горещ въздух.

NIR технология: За активиране чрез системата Near-Infra-Red производителят на машината предоставя инструмент за преобразуване. С този инструмент лазерната мощност върху етикета може да се преобразува в необходимата единица (kW).

Благодарение на дефинираното предварително налягане и равнинната успоредност, както и координираната функционална дебелина на слоя, се постига плътна, видимо перфектна фуга. Трябва да се внимава винаги да се избира правилната входна енергия. Твърде високата входна енергия може да доведе до изгаряне на функционалния слой и намаляване на силата на залепване. Същото важи, ако входната енергия е твърде ниска, тъй като функционалният слой няма да може да се активира напълно.

Безшевните кантове не могат да се обработват с традиционна лепилна система.

⁽¹⁾ Посочената мощност се основава на серия от изпитвания. Препоръчително е да проведете собствени изпитвания, за да определите оптималната мощност.

3. Притискащ валеж

Оптимално разположените притискащи валежи осигуряват равномерно затворена фуга. Контактното налягане е решаващ фактор. Зоната на налягане трябва да бъде настроена на - 0,2 mm и 2,5 - 3,0 bar.

4. Изрязване на издадените краища

Издадените краища се обрязват със стандартни циркулярни дискове с острозаточени зъби. Циркулярни дискове с променящи се зъби могат да се използват само в ограничени случаи, тъй като при обработка на тънки кантове могат да причинят нащърбвания. Прекомерният надвес на канта съкращава експлоатационния живот на следващия уред и може да доведе до отворени фуги по време на процеса на обрязване.

5. Предварително фрезование / 6. Обработка на радиуса

Трябва да се използват четириъгълни или шестоъгълни фрези със скорост на въртене от 12 000 до 18 000 об/мин. Правилният избор зависи от свойствата на фрезата и машината. При неправилна скорост и тъпи инструменти кантовете могат да се повредят. При възникване на евентуални ефекти на размазване намалете скоростта на фрезата, намалете броя на зъбите на тримера или увеличете скоростта на подаване, ако е възможно. Препоръчва се насрещно фрезование с диамантени инструменти.

7. Обработка с цикла

Тъй като материалът ABS обикновено леко изсветлява след обработка с цикла, дебелината на циклене не трябва да надвишава ~ 0,15 mm, за да се противодейства на това. Предварителна обработка без удар с нож помага за точната настройка. За допълнително оптимизиране на качеството на повърхността използването на двойни цикли или ножове срещу побеляване при налягане се оказва успешно. По избор допълнителната обработка може да се извърши с помощта на устройство за горещ въздух.

8. Полиране

Безшевните ABS кантове на EGGER се обработват много добре с полиращи дискове по радиуса. Ако по време на обработката с цикли се образуват побелявания, те могат да се отстранят с помощта на полиращи дискове.

Аспирация

Термопластичните стружки могат да натрупат статичен заряд и да “залепнат” към материала и машината. В сравнение с други термопластични материали статичният заряд на ABS е нисък. Затова е достатъчна скорост на изсмукване от около 2.5 m³/s. Стружките трябва да бъдат изсмуквани възможно най-близо до инструмента. Могат да се използват и антистатични спрейове.

Кантове със защитно фолио

За кантове, които са снабдени със защитно фолио с цел предпазване на повърхността, се препоръчва използването на обичайни разделящи, охлаждащи и почистващи средства. Разделящото средство може да се напръска върху първия притискащ валак или директно върху повърхността на плочата и канта, след като валакът започне да се движи по канта. Ако по време на обработката върху непрекъснатата кантираща машина защитното фолио се отлепи, се препоръчва да се проверят и почистят копирните обувки, както и да се обмисли използването на смазка, за да се сведе до минимум триенето между защитното фолио и копирната обувка. За да се предпази кантът от външни въздействия за максимално дълго време, защитното фолио следва да се отстрани едва след окончателното сглобяване на мебелите.

Кантовете трябва да се съхраняват в опаковката, ако ще се съхраняват няколко месеца, за да се повлияе положително UV устойчивостта на защитното фолио. Използването на защитно фолио може да се рециклира и да се изхвърли в съответствие с официалните разпоредби.

Почистване

Безшевните ABS кантове на фирмата EGGER се почистват лесно с помощта на наличните в търговската мрежа почистващи препарати, подходящи за пластмасови повърхности. Използването на бензин, разреждатели, оцетна киселина, лакочистители и други подобни вещества, съдържащи спирт или разтворител, може да доведе до частично разтваряне на повърхността, поради което те трябва да се избягват.

Съхранение

Безшевните ABS кантове на фирмата EGGER са устойчиви на гниене и могат да се съхраняват почти за неограничен период от време при стайна температура (18 - 24°C) в защитена от атмосферни влияния среда. При кантове, които са на повече от 12 месеца, все пак преди обработката трябва да се извърши тест.

Боравене с остатъци

Остатъците от EGGER ABS кантове безшеви могат да се изхвърлят като остатъчни отпадъци. Ако получените дървесни отпадъци се извозят от предприятие за отстраняване на отпадъци за по-нататъшното им рециклиране, често на малки участъци от тези дървесни материали може да остане ABS кант. С предприятието за отстраняване на отпадъци трябва да се съгласува колко голям може да бъде делът на ABS канта и други така наречени примеси.

Термичното оползотворяване на ABS кантовете също е възможно по принцип и е разумно поради високата калоричност на остатъците. Различни експертни становища доказват, че не се очаква значително увеличение на замърсителите. Не се образуват хлорни съединения. Остатъците от кантове могат да се оползотворят термично заедно с остатъците от стружки в одобрени съоръжения. По правило, натрупани в хода на производствения процес материали от дървесина,

съдържащи ABS кантове, също могат да бъдат термично оползотворени. Това елиминира необходимостта от сортиране на остатъците или разделяне на кантовете.

Риск за здравето поради образуване на прах

По време на обработката може да се образува прах. Съществува риск от сенсibiliзация на кожата и дихателните пътища. В зависимост от вида на обработката и размера на частиците, особено при вдишване на прах, може да има допълнителни рискове за здравето.

Образуването на прах трябва да се взема предвид при оценката на рисковете на работното място.

По-специално при машинна обработка (напр. рязане, рендосване, фрезозане) трябва да се използва ефективна система за прахоулавяне в съответствие с приложимите разпоредби за безопасност и здраве. Когато не е осигурено адекватно прахоулавяне, трябва да се носят предпазни средства за дишане.

Опасност от пожар и експлозия

Прахът, който се образува по време на обработката, може да доведе до опасност от пожар и експлозия. Трябва да се спазват правилата за безопасност и противопожарна защита.

Допълнителна информация относно EGGER ABS кантове безшевни може да намерите в нашия технически информационен лист..

Условна забележка:

Настоящите инструкции за обработка са изготвени надлежно, използвайки цялата налична информация. Представената информация се основава на практически опит и собствени изпитвания и отразява известните ни към момента данни. Информацията има единствено информативен характер и не представлява гаранция по отношение на характеристиките на продукта или пригодността му за определени приложения. Не носим отговорност за евентуални грешки или пропуски в стандартите или печатни грешки. Освен това в резултат на непрекъснатата работа по усъвършенстването на EGGER ABS кантове безшевни и на промени в стандарти и документи на публичното право са възможни технически промени. Ето защо съдържанието на настоящите инструкции за обработка не трябва да се разглежда като указание за употреба или като правно обвързващ документ. Важат нашите общи условия.