

Instrucțiuni de prelucrare

Canturile EGGER ABS Seamless



Cantul EGGER ABS Seamless este un produs de căntuire termoplastic cu proprietăți de protecție și decorative pentru finisarea zonelor înguste ale panourilor pe bază de lemn. Stratul funcțional colorat de pe spate creează o conexiune fără goluri între cant și placă.

Utilizare/aplicații

Canturile EGGER ABS Seamless oferă avantaje în comparație cu cele convenționale, mai ales în ceea ce privește aspectul componentei. Acestea pot fi utilizate într-o gamă largă de utilizări: Mobilier pentru bucătării, băi, birouri și dormitoare, camere de zi și camere pentru adolescenți, structuri pentru expoziții și sisteme de amenajare a magazinelor. Canturile ABS Seamless se pretează de asemenea la finisarea componentelor cu forme neregulate.

Prelucrare

Canturile EGGER ABS Seamless au fost dezvoltate special pentru activare folosind tehnologie cu laser, aer fierbinte sau NIR și pot fi utilizate pe toate sistemele fără îmbinare disponibile pe piață. Cantul Seamless nu este potrivit pentru lipirea cu un adeziv clasic de topire la cald. În acest caz, vă rugăm să folosiți canturile EGGER ABS.

Condiții de prelucrare

Canturile și plăcile trebuie acclimatizate la temperatura normală a camerei (18-24 °C) înainte de prelucrare. Umiditatea optimă a materialului pe bază de lemn este cuprinsă între 7 și 10%. De asemenea, prelucrarea trebuie efectuată la o temperatură a camerei constantă, între 18 și 24 °C. Trebuie evitați curenții de aer. Praful și particulele de fum pot afecta negativ puterea de activare, de aceea sistemul, în special unitatea laser cu sistem optic, trebuie verificat și curățat în mod regulat. Se recomandă realizarea unei piese de test înainte de prelucrarea reală pentru a evita posibilele defecte în timpul procesului.

Sucesiune de prelucrare pe dispozitivul de căntuire

1. Frezarea plăcii → 2. Activare → 3. Cilindru de laminare cu presiune → 4. Egalizarea capetelor → 5. Pre-frezare → 6. Frezare circulară → 7. Finisare la rindea → 8. Lustruire

1. Frezarea plăcii

Pentru o îmbinare optică invizibilă, procesul de frezare are o influență semnificativă, deci trebuie să acordați întotdeauna atenție lamelor ascuțite ale uneltelor și frezelor netede și unghiulare. Respectați întotdeauna instrucțiunile producătorului uneltei dumneavoastră.

2. Activare

Tehnologia laser: Pentru activarea care utilizează tehnologia laser, se recomandă să se utilizeze puterea laserului ⁽¹⁾ (J/cm²) imprimată pe etichetă ca valoare implicită. Această valoare poate varia cu +/- 2 J/cm² în funcție de producător și de vechimea mașinii.

Tehnologia cu aer fierbinte: Pentru activarea cu ajutorul tehnologiei cu aer fierbinte, Egger pune la dispoziția clienților săi un document separat⁽¹⁾ care poate fi descărcat de pe site-ul web, cu parametrii obținuți empiric, adaptați la un număr mare de sisteme cu aer cald disponibile pe piață.

Tehnologia NIR: Pentru activarea cu ajutorul sistemului Near-Infra-Red, producătorul mașinii pune la dispoziție un instrument de conversie. Cu acest instrument, puterea laserului de pe etichetă poate fi convertită în unitatea necesară (kW).

Datorită pretensionării definite și caracterului plan-paralel, precum și grosimii armonizate a stratului funcțional, se obține un model închis, perfect din punct de vedere optic, al golurilor. Trebuie acordată atenție pentru a se asigura că este selectat aportul corect de energie. Dacă aportul de energie este prea mare, stratul funcțional se poate arde, iar forța de aderență este redusă. Același lucru este valabil și în cazul în care aportul de energie este prea mic, deoarece stratul funcțional nu poate fi activat pe deplin.

Canturile Seamless nu pot fi prelucrate cu un sistem adeziv convențional.

⁽¹⁾ Setarea de putere indicată se bazează pe o serie de teste efectuate. Se recomandă să efectuați propriile teste pentru a determina puterea optimă.

3. Cilindru de laminare cu presiune

Cilindrii de laminare cu presiune poziționați optim asigură un spațiu uniform și închis. Presiunea de contact este un factor decisiv. Zona de presiune trebuie setată la - 0,2 mm și să fie cuprinsă între 2,5 și 3,0 bari.

4. Egalizarea capetelor

Tăierea de egalizare a capetelor se execută folosind pânze de ferăstrău standard cu dinți ascuțiți. Pânzele de ferăstrău cu seturi de dinți alternativi au numai o utilizare limitată, deoarece pot genera așchii, în special atunci când se lucrează cu bandă de cântuit subțire. Supraînălțarea excesivă a cantului scurtează durata de viață a unității următoare și poate duce la apariția unor goluri deschise în timpul procesului de tăiere transversală.

5. Frezare prealabilă / 6. Frezare circulară

Trebuie utilizate freze cu patru până la șase tășuri cu o viteză de 12.000 până la 18.000 rpm. Alegerea exactă depinde de proprietățile cuțitului și ale mașinii. Viteza incorectă sau uneltele tocite pot deteriora canturile. Dacă apar efecte de pătare, reduceți viteza cuțitului, reduceți numărul de dinți la dispozitivul de tăiere sau măriți viteza de avans, dacă este posibil. Se recomandă frezarea în direcția de tăiere ascendentă cu unelte diamantate.

7. Prelucrare la rindea

Deoarece materialul ABS tinde, în general, să devină puțin mai ușor după prelucrarea cu rindeaua, așchia de la rindea n-ar trebui să depășească o grosime de ~ 0,15 mm, pentru a contracara acest lucru. Un tratament prealabil fără impact al lamei ajută la reglarea exactă. Pentru a optimiza și mai mult calitatea suprafeței, s-a dovedit a fi de succes utilizarea unor lame de ambutisare duală sau a unor lame anti-albire. Opțional, retușarea poate fi efectuată cu ajutorul unei unități de aer fierbinte.

8. Lustruire

Managementul calității ISO 9001

Codificare: PI ABS SL RO

Revizie: 02

Aprobare: 25.08.2022

Canturile EGGER ABS Seamless pot fi prelucrate foarte bine cu discuri pentru șlefuit circular. Orice tensiune care poate apărea în timpul prelucrării cu rindeaua poate fi eliminată cu ajutorul discurilor pentru șlefuit.

Extragerea

Așchiile termoplastice se pot încărca electrostatic și astfel se pot „lipi” de material și de agregatele mașinii. Comparativ cu alte materii prime termoplastice, încărcarea electrostatică a ABS-ului este scăzută. Prin urmare, este suficientă o rată de extracție de aprox. 2,5 m³/s. Extragerea așchiilor trebuie să aibă loc cât mai aproape posibil de matriță. Sistemele de pulverizare antistatică pot fi, de asemenea, utilizate ca sprijin.

Benzi de cântuire cu folie de protecție

Utilizarea de agenți de demulare, răcire și curățare disponibili în comerț este recomandată pentru prelucrarea canturilor prevăzute cu o folie protectoare cu exfoliere pentru protecția suprafeței. Agentul de demulare poate fi pulverizat pe prima rolă de presiune sau direct pe suprafața plăcii și cantului, după aplicarea benzii de cântuire. Dacă o folie protectoare se exfoliază în timpul prelucrării pe un dispozitiv de cântuire continuu, se recomandă verificarea și curățarea saboților de contact, precum și să se ia în considerare utilizarea unui lubrifiant pentru a reduce la minim fricțiunea dintre folia protectoare și sabotul de contact. Pentru a proteja banda de cântuire împotriva influențelor externe pentru cât mai mult timp posibil, se recomandă să nu se îndepărteze folia protectoare decât înainte de asamblarea mobilierului.

În cazul în care benzile de cântuire trebuie depozitate timp de mai multe luni, depozitarea trebuie să aibă loc în ambalaj, pentru a influența pozitiv rezistența la UV a foliei de protecție. Folia protectoare utilizată este reciclabilă și poate fi eliminată în conformitate cu reglementările oficiale.

Curățarea

Canturile EGGER ABS Seamless sunt ușor de curățat utilizând agenți de curățare disponibili în comerț, adecvați pentru suprafețe plastice. Utilizarea de benzină, diluanți, acid acetic, dizolvant pentru lac de unghii sau a altor substanțe similare pe bază de solvenți sau alcool poate dizolva parțial suprafața și, prin urmare, trebuie evitată.

Depozitarea

Canturile EGGER ABS Seamless sunt rezistente la putrezire și, prin urmare, pot fi depozitate pentru o perioadă aproape nelimitată de timp la temperatura camerei (18 până la 24 °C) într-o zonă protejată de intemperii. Pentru canturile mai vechi de 12 luni, ar trebui să se efectueze totuși un test înainte de prelucrare.

Tratarea reziduurilor

Deșeurile rezultate de la canturile EGGER ABS Seamless pot fi eliminate ca deșeuri reziduale. Dacă reziduurile de lemn sunt colectate de o societate de eliminare a deșeurilor pentru reciclarea ulterioară, este posibil ca acestea să conțină o cantitate mică de materiale pe bază de lemn cu canturi ABS. Aspectul legat de cât de mare poate fi proporția de ABS și alte așa-numite impurități trebuie agreat cu societatea de eliminare a deșeurilor.

De asemenea, reciclarea termică a canturilor ABS este, în principiu, posibilă și se justifică datorită valorii calorifice ridicate a reziduurilor. Opinii ale diverșilor experți susțin că nu este de așteptat o creștere relevantă a agenților poluanți. Nu se formează compuși ai clorului. Reziduurile rezultate de la canturi pot fi reciclate termic împreună cu resturile de așchii, în unități autorizate. Ca regulă generală, materialele pe bază de lemn cu bandă de cântuire ABS care se acumulează în timpul producției pot fi de asemenea utilizate pentru reciclare termică. Aceasta elimină nevoia de sortare anevoioasă a reziduurilor sau de separare a

canturilor.

Riscuri pentru sănătate din cauza formării de praf

În timpul procesării se poate forma praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de procesare și de dimensiunea așchiilor, în special atunci când praful este inhalat, pot apărea și alte riscuri pentru sănătate.

La evaluarea riscurilor la locul de muncă trebuie luată în considerare formarea prafului.

În special în cazul proceselor de prelucrare cu mașini (de ex. debitare, rindeluire, frezare), trebuie utilizat un sistem de extracție eficient, în conformitate cu reglementările în vigoare privind sănătatea și securitatea. Dacă nu există aspirație corespunzătoare, trebuie purtată protecție respiratorie adecvată.

Pericol de incendiu și explozie

Praful generat în timpul prelucrării poate duce la pericol de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările privind siguranța și rezistența la incendiu.

Informații suplimentare despre canturile EGGER ABS Seamless se pot regăsi în fișa noastră cu date tehnice.

Notă provizorie:

Aceste instrucțiuni de prelucrare au fost redactate cu atenție, în conformitate cu informațiile pe care le deținem. Informațiile furnizate sunt bazate pe experiență practică și pe teste interne și reflectă nivelul actual al cunoștințelor noastre. Scopul este pur informativ și nu constituie o garanție din punctul de vedere al proprietăților produsului sau al caracterului adecvat al acestuia pentru utilizări specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în ceea ce privește standardele, sau greșeli de tipar. În plus, pot rezulta modificări tehnice din dezvoltarea continuă a canturilor EGGER ABS Seamless, precum și din modificările aduse standardelor și documentelor emise de autorități. Din acest motiv, conținutul instrucțiunilor de prelucrare nu trebuie echivalat unor instrucțiuni de utilizare sau ca având caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică Termenii și condițiile noastre generale.