

## Instrucciones de procesamiento

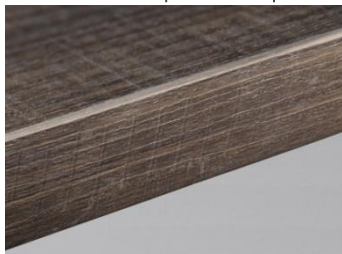
### Cantos de PVC EGGER



Los cantos de PVC EGGER son productos de cantos termoplásticos con propiedades de protección y estéticas para el acabado de áreas estrechas en producto a base de madera. Los cantos EGGER están hechos de PVC (policloruro de vinilo) y están teñidos en toda la superficie. Se aplica un promotor de adhesión universal (imprimación) en la parte posterior.

### Usos y aplicaciones

Los cantos de PVC EGGER se utilizan para el acabado de áreas estrechas de producto a base de madera laminada como tablero aglomerado, MDF, HDF y tableros alveolares, y proporcionan el acabado perfecto para todas las superficies decorativas. Se pueden utilizar en una amplia variedad de áreas: muebles para cocinas, baños, oficinas, dormitorios, salas de estar, habitaciones para niños, construcción de ferias y equipamientos en tiendas. Además del uso regular, los cantos de PVC EGGER son adecuados para el revestimiento de piezas independientes.



### Procesamiento

Los cantos de PVC EGGER se pueden colocar en máquinas comerciales de cantos con cola termofusible y en centros de mecanizado. Los pasos individuales de producción, como pegar, cortar, fresar, mecanizar con el raspador y la rueda para esmerilar son bastante simples. Los cantos EGGER no son adecuados para el procesamiento en un proceso de activación de adhesivo en frío con cola de PVA blanca.

### Adhesivo: cómo aplicarlo

Los cantos de PVC EGGER están recubiertos con un promotor de adhesión diseñado para su uso con colas termofusibles EVA, PA, APAO y PUR. Se debe utilizar un adhesivo altamente resistente al calor si es probable que el producto esté expuesto a altas temperaturas, por ejemplo, en la cocina o en contenedores de transporte. Las colas termofusibles de poliuretano son especialmente apropiadas para su uso en áreas húmedas. Siga siempre las instrucciones del proveedor del adhesivo correspondiente. La cantidad exacta para aplicar varía de acuerdo con el tipo de adhesivo (consulte las especificaciones del fabricante), el espesor del tablero aglomerado, el material de los cantos y la velocidad de alimentación. La capa de adhesivo debe ser uniforme y suficiente para que las pequeñas gotas se metan por debajo del canto y rellenen los espacios entre las astillas. Asegúrese de que haya adhesivo suficiente en el contenedor previo al fundido de modo que tanto la cantidad aplicada como la temperatura permanezcan constantes.

La tensión precisa y el paralelismo plano de los cantos EGGER proporcionan un ensamblaje sellado visualmente perfecto. La tensión también asegura una adhesión óptima al recoger el exceso de adhesivo en el centro de la parte posterior de los cantos y al anclar el adhesivo en el tablero aglomerado.

### Temperatura de procesamiento

El procesamiento se debe llevar a cabo a temperatura ambiente. Los cantos y paneles que se van a fabricar se deben acondicionar a temperatura ambiente normal (entre 18 y 24 °C). Si los cantos o paneles están demasiado fríos (por ejemplo, debido al almacenamiento en lugares no caleccionados), la cola termofusible que se aplica se desprenderá antes de que se una la banda de canto. Por lo tanto, se requiere acondicionamiento y se deben evitar las corrientes de aire. La temperatura de procesamiento del adhesivo varía según el tipo de adhesivo. Consulte las especificaciones del fabricante para conocer las temperaturas de procesamiento correspondientes. Cuando se mide la temperatura del adhesivo, pueden aparecer errores de visualización, en cuyo caso la temperatura medida puede diferir de la temperatura real en el rodillo de revestimiento. Se recomienda medir la temperatura en el rodillo de revestimiento.

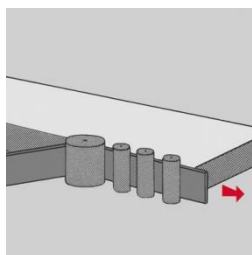
### Contenido de humedad de la madera

Para procesar el material del panel, el contenido óptimo de humedad de la madera es de entre 7 y 10 %.

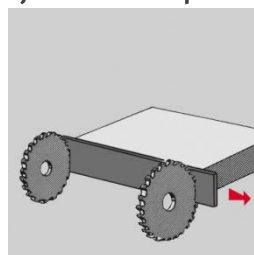
### Velocidad de alimentación

La velocidad de alimentación se determina por las características del procesamiento de la cola termofusible y la forma en que se aplica (chorro o rodillo) Siga las instrucciones del fabricante del adhesivo. Si la velocidad de alimentación es demasiado alta, entonces la cola termofusible puede extraer fibras y evitar la humectación de toda la superficie del material del tablero. Además, el rodillo de revestimiento puede saltar. Durante el fresado del canto, que es el próximo paso, se pueden producir ondulaciones de fresado. Si la velocidad de alimentación es demasiado baja, entonces el intervalo entre la aplicación del adhesivo y la instalación del canto es demasiado largo. Si esto sucede, la temperatura disminuye por debajo de la temperatura de procesamiento necesaria y el adhesivo se endurecerá antes de que las dos superficies se unan.

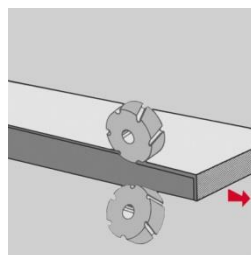
### Procedimiento de trabajo con la máquina de cantos



Adhesivo

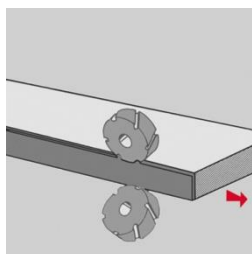


Corte

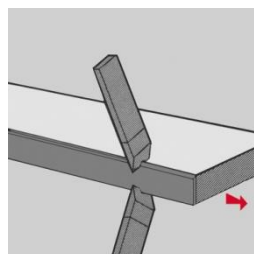


Prefresado:

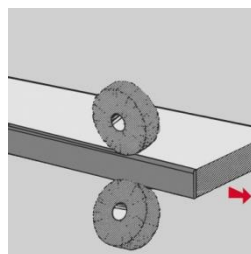
Cuchillas perfiladoras: 15–20° en diagonal



Redondeo de biselados fresados



Proceso de raspado



Esmerilado

### Rodillos de presión

Para tener en cuenta las condiciones de la máquina, debe haber una cantidad adecuada de rodillos de presión, que también se deben configurar de manera correcta para lograr un ensamblaje óptimo.

### Corte

El corte se realiza con hojas de sierra con dientes puntiagudos en un lado. El uso de hojas de sierra de corte con dientes en ambos lados no es adecuado, ya que pueden causar astillas, especialmente cuando los cantos son delgados.

## Fresado

Se deben utilizar de cuatro a seis cuchillas con un diámetro de aproximadamente 70 mm y una velocidad de rotación de entre 12.000 y 18.000 r/min. La elección exacta depende de las características de la cuchilla y la máquina. Las herramientas desafiladas que se ejecutan a velocidades de rotación incorrectas pueden dañar los cantos. Si se producen manchas, reduzca o aumente la velocidad de rotación de la fresadora. Los cantos de PVC EGGER son adecuados tanto para cortes hacia abajo como hacia arriba.

## Proceso de raspado

Como el material de PVC tiende a perder color después del raspado, la cuchilla de raspado debe tener como máximo de 0,1 a 0,15 mm. Las herramientas de fresado con una alta precisión de funcionamiento real producirán el excelente fresado requerido (sin marcas de cuchilla). Las herramientas de fresado con punta de diamante son efectivas en esta área. Se puede usar una unidad de aire caliente para optimizar aún más el proceso de raspado, particularmente con colores críticos.

## Esmerilado

Los cantos de PVC EGGER se pueden esmerilar con facilidad con la rueda de acabado. Cualquier decoloración que se produzca a través del mecanizado del raspador se puede pulir simplemente con las ruedas para esmerilar. Además, la rueda para esmerilar elimina cualquier suciedad (residuo de adhesivo) de la superficie o del ángulo del canto. Cualquier resto de adhesivo puede eliminarse fácilmente con unidades de pulverización para retirar agentes controladas electrónicamente, lo que también reduce el desgaste de la cuchilla.

## Extracción

Los chips termoplásticos pueden cargarse con electricidad estática y adherirse al material y a los componentes de la máquina. En comparación con otras materias primas termoplásticas, la carga estática de los cantos de PVC es muy baja. Por lo tanto, se necesita una potencia de aspiración de aproximadamente 2,5 m<sup>3</sup>/s.

## Procesamiento manual

El procesamiento manual de los cantos de PVC EGGER se puede realizar fácilmente con una prensa de encolado o una prensa de cantos. Sin embargo, este proceso requiere el uso de adhesivos especiales, como adhesivos de dispersión de dos componentes, colas rápidas, adhesivos de barniz o adhesivos de PU. Aquí, los tipos relevantes y los valores de guía deben obtenerse del fabricante del adhesivo de fusión correspondiente. De forma alternativa, los cantos se pueden procesar con máquinas de banda de canto pequeñas o dispositivos de banda manual.

## Cantos con película de protección

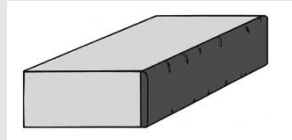
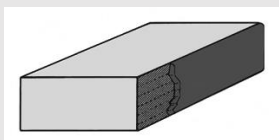
Se recomienda el uso de agentes de liberación, enfriamiento y limpieza regular cuando se procesan cantos que están equipados con película de protección para proteger la superficie. El agente de liberación se puede pulverizar sobre el primer rodillo de presión o directamente sobre los paneles y la superficie de los cantos después de cubrir el canto. Si la película de protección se afloja durante el procesamiento en sistemas de ciclo, se recomienda revisar y limpiar los cabezales y utilizar un lubricante para minimizar la fricción entre la película de protección y el cabezal. La película de protección solo se debe quitar cuando finalice la instalación de los muebles, a fin de proteger el canto el mayor tiempo posible de las influencias externas.

Las bandas de canto se deben guardar durante varios meses en el embalaje para lograr un impacto positivo en la resistencia UV de la película de protección.

La película de protección utilizada se puede reciclar y se puede eliminar de acuerdo con las normativas oficiales.

## Rectificación de errores de procesamiento

Error de procesamiento	Posibles causas/medidas
1. El canto se puede retirar fácilmente a mano. Hay residuo de la cola termofusible en el tablero aglomerado. La estructura reticulada del rodillo de aplicación de adhesivo es visible.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La temperatura ambiente es demasiado baja o hay una corriente de aire en el área entre la aplicación de cola termofusible y el rodillo de presión.</li> <li>▪ El material de los cantos está demasiado frío (almacenamiento en el exterior) o falta acondicionamiento.</li> <li>▪ La temperatura de la cola termofusible es demasiado baja.</li> <li>▪ La velocidad de alimentación es demasiado lenta.</li> <li>▪ La presión de contacto de los rodillos de revestimiento es demasiado baja.</li> <li>▪ No se aplicó suficiente adhesivo.</li> </ul>
2. El canto se puede retirar fácilmente a mano. Hay residuo de la cola termofusible en el tablero aglomerado. La superficie de la cola termofusible es completamente lisa (el canto se desliza).	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El tablero o el canto están demasiado fríos.</li> <li>▪ El promotor de adhesión está defectuoso o no es correcto.</li> <li>▪ Se utilizó una cola termofusible inapropiada.</li> </ul>
3. El canto se puede retirar a mano. La mayoría de la cola termofusible queda detrás del canto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El material del tablero todavía almacena energía térmica excesiva (por ejemplo, después de un recubrimiento o laminado anterior de las superficies del tablero).</li> </ul>
4. El canto frontal del tablero no tiene adhesivo aplicado o algunos milímetros del canto se astillaron.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El rodillo de aplicación de adhesivo sobresale demasiado en la línea del tablero. No se aplicó adhesivo en la primera parte del canto porque el rodillo se sujetó fuertemente en el canto frontal del tablero.</li> <li>▪ Aumente la cantidad de adhesivo aplicado.</li> </ul>
5. Se pueden ver ondulaciones de fresado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La velocidad de alimentación es demasiado alta.</li> <li>▪ La velocidad de corte es demasiado baja.</li> <li>▪ Utilice el fresado de corte ascendente.</li> <li>▪ Aumente el número de cuchillas en la fresadora.</li> <li>▪ Aumenta la velocidad de rotación.</li> <li>▪ Post procese con raspadores y ruedas de acabado.</li> </ul>
6. En el caso de las bandas de canto grueso, el color en el área fresada es un poco más claro.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La velocidad de corte es demasiado baja.</li> <li>▪ Ajuste la estación de raspado (máx. 0,1-0,2 mm).</li> <li>▪ Trabaje nuevamente con la estación de acabado.</li> <li>▪ Caliente la zona fresada en la estación de aire caliente (puede actualizarse).</li> </ul>
7. Blanquee por esfuerzo en el radio durante el procesamiento del centro de la máquina.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El canto se colocó demasiado frío.</li> <li>▪ Aumente la potencia del calentador o reduzca la velocidad de alimentación.</li> <li>▪ Aumente la geometría o use un material de canto más delgado.</li> </ul>



## **Limpieza**

Lo cantos de PVC EGGGER se limpian fácilmente con agentes de limpieza comerciales diseñados para superficies de plástico. El uso de gasolina, disolventes, ácido acético, quitaesmalte o fluidos similares a base de solvente o de alcohol daña la superficie y, por lo tanto, debe evitarse.

## **Manejo de los desechos**

Los residuos de los cantos de PVC EGGGER se deben separar de otros tipos de residuos. El material puede reciclarse, pero no es apto para la combustión.

Encontrará más información sobre los cantos de PVC EGGGER en nuestra ficha técnica.

### Una nota sobre la validez:

Estas instrucciones de procesamiento se prepararon en base a la mejor información disponible y con la debida diligencia. La información proporcionada se basa en la experiencia práctica y en las pruebas internas y refleja nuestro nivel actual de conocimiento. El fin es meramente informativo y no constituye una garantía en términos de propiedades del producto o su idoneidad para aplicaciones específicas. No aceptamos responsabilidad por ningún error, error en los estándares o errores de impresión. Además, puede haber modificaciones técnicas debido al desarrollo continuo de los cantos EGGGER, así como por cambios en los estándares y documentos de derecho público. Por lo tanto, el contenido de estas instrucciones de procesamiento no puede servir como instrucciones de uso ni como un acuerdo legalmente vinculante. Se aplican nuestros términos y condiciones generales.