

FICHE TECHNIQUE

CHANTS THERMOPLASTIQUES ABS EGGER

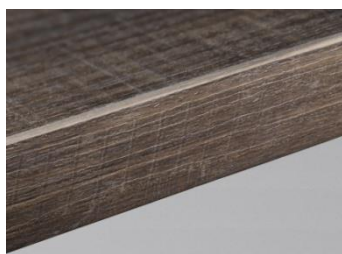


Les chants thermoplastiques ABS EGGER apportent une solution en termes de résistance aux chocs et de design pour le recouvrement des chants des panneaux. Les chants thermoplastiques EGGER sont fabriqués en qualité ABS et sont teintés dans la masse. La contreface du chant est pourvue d'un primaire universel.

Domaines d'application

Conçus pour le recouvrement des chants des panneaux de particules bruts, MDF ou HDF, les chants thermoplastiques ABS EGGER offrent une finition adaptée quel que soit le revêtement décoratif.

Les domaines d'application sont très variés : meubles de cuisine, salles de bains, bureaux, chambres à coucher, salles de séjour, chambres d'enfant, agencement de stands et de magasins, aussi bien sur les éléments de façades que les carcasses de meubles, etc. Outre ces domaines d'application, les chants thermoplastiques ABS EGGER sont également adaptés au recouvrement des formes les plus variées (convexe, concave...).



Caractéristiques

MATÉRIAU

L'ABS (Acrylonitrile-Butadiène-Styrène) est un thermoplastique sans chlore, résistant aux chocs, aux contraintes mécaniques et thermiques, présentant un bilan écologique positif. L'ABS est résistant aux acides, aux solutions alcalines, aux sels, à l'alcool, à l'essence et à l'huile, et partiellement résistant aux solvants. Ce matériau très résistant à l'impact n'altère pas la durée de vie de vos outils de découpe. Enfin, les chants thermoplastiques ABS EGGER sont très résistants aux variations extrêmes de température et d'humidité.

FABRICATION

Les rouleaux de chants ABS EGGER ABS d'épaisseur 0.8 mm et plus sont produits par extrusion. Les chants d'épaisseur inférieure sont quant à eux fabriqués par calandrage.

SURFACES

Les surfaces des chants thermoplastiques ABS EGGER sont vitrifiées avec une résine synthétique durcie aux UV (procédé UV-coating – pelliculage ultraviolet) et possèdent une très grande résistance à l’abrasion. Elles se caractérisent également par leur dureté, leur indice de résilience, leur résistance au poinçonnement et à la flexion. Elles résistent à presque tous les produits de nettoyage usuels pendant une durée d’exposition de 24 heures et sont insensibles aux tâches. Les surfaces sont lavables, hygiéniques et résistantes à l’humidité..

CARACTÉRISTIQUES D’ENCOLLAGE

Les chants thermoplastiques ABS EGGER sont enduits au verso d’un primaire universel qui garantit une efficacité maximale des colles thermofusibles usuelles. Ce primaire est compatible avec les colles thermofusibles EVA, PA, APAO et PUR*. Nous recommandons l’utilisation de colles résistantes aux fortes températures en raison des contraintes liées aux domaines d’applications prévus (cuisine par exemple). En cas d’utilisation dans des zones humides, les colles thermofusibles à base de polyuréthane sont particulièrement adaptées.

Respecter dans tous les cas les indications des fabricants de colle

- * EVA - Éthylène vinylacétate
- PA - Polyoléfine
- APAO - Polyalphaoléfine amorphe (Base : Polyoléfine)
- PUR - Polyuréthane

Données techniques

La précontrainte et le parallélisme des chants thermoplastiques ABS EGGER, permettent d’obtenir un placage très précis. La précontrainte garantit également un collage optimal par la répartition optimale de la colle et l’ancrage du chant dans le panneau.

| Caractéristiques | Unité | Valeur | Norme |
|----------------------------------------------------|-------|----------------|------------|
| Résistance à la lumière en intérieur | - | > niveau 6 | ISO 877 |
| Dureté à la bille | N/mm2 | 90-110 | ISO 2039-1 |
| Dureté Shore D | - | 70 ±4 | ISO868 |
| Résistance à l'impact entaillé 23 °C | KJ/m2 | 17-19 | ISO 179/2C |
| Résistance à l'impact non entaillé 23 °C | | pas de cassure | ISO 179/2D |
| Point de ramollissement Vicat (50 °C/h, B 50N) | °C | environ 98 | ISO 306 |
| Résistance chimique | - | Bon 1-B | DIN 68861 |
| Retrait chant 2 mm placé 1h dans une étuve à 80 °C | % | <0.6 | - |
| Charge statique | - | très basse | - |

| Caractéristiques | |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ▪ Coupe | Bien |
| ▪ Sens de fraisage ¹⁾ | Sens direct / contresens * 1) |
| ▪ Dégrossissage | bien |
| ▪ Fraisage des rayons | bien |
| ▪ Affleurage | bien |
| ▪ Raclage | bien |
| ▪ Lustrage | bien |
| ▪ Collage | Toutes les colles thermofusibles usuelles pour chants sont utilisables (EVA, PA, APAO, PUR), en fonction de la résistance à la chaleur de la colle |
| ▪ Polissage | Bien |
| ▪ Tendance au blanchiment lors du pliage | Moyen |
| ▪ Aptitude au laquage | bien (Acrylique / Laque PUR) |
| ▪ Compatibilité avec centres d'usinage | bien |

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE

¹⁾ Le contresens est recommandé pour l'usinage de tous les chants thermoplastiques.

Tolérances

LARGEUR DES CHANTS

| Largeur [mm] | Tolérance [mm] |
|--------------|----------------|
| 12 à 54 | ± 0,45 |

ÉPAISSEUR DES CHANTS

| Largeur [mm] | Tolérance [mm] |
|--------------|-----------------|
| 0 à 1,0 | + 0,15 / - 0,10 |
| 1,1 à 2,0 | +0,10 / - 0,20 |
| 2,1 à 3,0 | + 0,15 / - 0,25 |

PRÉCONTRAINTE

| Largeur [mm] | Tolérance [mm] | |
|--------------|----------------|----------------|
| | Jusqu'à 30 | A partir de 30 |
| 0 à 1,0 | 0,00 - 0,40 | 0,00 - 0,50 |
| 1,1 à 3,0 | 0,00 - 0,30 | 0,00 - 0,40 |

PARALLÉLISME

| Épaisseur [mm] | Écart maximal [mm] |
|----------------|--------------------|
| 0 à 2,0 | 0,10 |
| 2,1 à 3,0 | 0,15 |

DÉFORMATION LONGITUDINALE

Déformation maximale de 3 mm pour 1 m de longueur.

STOCKAGE

Les chants thermoplastiques ABS EGGER résistent à l'oxydation et peuvent donc être stockés à température ambiante (20 à 25°C) et dans un local à l'abri des intempéries pour des durées quasi illimitées. Toutefois, des chants ayant été stockés plus de 12 mois doivent faire l'objet d'un test avant leur utilisation.

NETTOYAGE

Les chants thermoplastiques ABS EGGER peuvent être nettoyés sans aucun problème avec les produits de nettoyage usuels pour les matières plastiques. L'utilisation d'essence, de diluant, d'acide acétique, de dissolvant pour vernis à ongles et autres substances similaires contenant des solvants ou de l'alcool doit être évitée pour ne pas endommager les surfaces.

TRAITEMENT DES DÉCHETS

En raison de la forte valeur calorifique du matériau, une élimination des déchets par incinération est possible. Diverses expertises prouvent qu'il n'en résulte aucune émission polluante significative.

Les résidus de chants thermoplastiques ABS EGGER peuvent donc être brûlés sans problème avec les restes de copeaux dans les installations autorisées. Aucune émission de composés chlorés n'est à redouter. Les valeurs limites de la Loi sur l'air sont strictement respectées. Les panneaux de particules bruts avec chants thermoplastiques ABS endommagés peuvent ainsi être éliminés sans problème, sans tri au préalable.

Pour plus d'informations relatives à la mise en œuvre des chants thermoplastiques ABS EGGER, se reporter à notre fiche technique « Conseils de mise en œuvre ».

Les données de cette fiche reposent sur nos expériences et connaissances à ce jour. Elles sont indiquées à titre d'information et ne peuvent servir de garantie sur les caractéristiques produits ou l'aptitude à certains types d'utilisation. Nos conditions générales de vente s'appliquent sur ce produit.