

UPUTSTVA ZA OBRADU

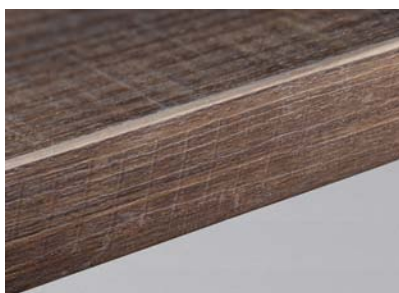
EGGER ABS KANT TRAKE



EGGER ABS kant traka je termoplastična kant traka sa zaštitnim i dekorativnim svojstvima namenjena završnoj obradi uskih površina kod ploča na bazi drveta. EGGER ABS kant traka je napravljena od ABS-a (Acrlonitril Butadien Stirena) i ravnomerno je obojena. Univerzalni faktor vezivanja (prajmer) je na naličju.

Upotreba / Oblasti primene

EGGER ABS kant traka se koristi u završnoj obradi otvorenih uskih površina kod oplemenjenih ploča na bazi drveta kao što su iverica, MDF, HDF i lake saćaste ploče i pruža savršen završni efekat za sve dekorativne površine. Može se koristiti u širokom opsegu primena: nameštaj za kuhinje, kupatila, kancelarije i spavaće sobe, trpezarije i dečije sobe, izložbeni štandovi i sistemi opremanja prodavnica. EGGER ABS kant traka je takođe pogodna za završnu obradu pojedinačno oblikovanih komponenti različitih formi.



Obrada

EGGER ABS kant trake se mogu nanositi na uobičajenim kantericama koristeći sisteme topivog lepka, kao i na automatizovanim obradnim centrima. Pojedinačni procesi obrade kao što su lepljenje, odsecanje, glodanje, struganje i poliranje su veoma jednostavni. EGGER ABS kant traka nije pogodna za proces hladnog lepljenja pomoću belog PVA lepka.

LEPAK / PRIMENA LEPKA

Prajmer premaz na EGGER ABS kant trakama je konfigurisan za upotrebu sa EVA, PA, APAO i PUR topivim lepkovima. Lepkove koji su veoma otporni na toplotu trebalo bi koristiti kod proizvoda koji će verovatno biti izložen kritično visokim temperaturama, na primer u kuhinji ili prilikom izvoza nameštaja u kontejnerima. Poliuretanski topivi lepkovi su posebno pogodni za korišćenje u vlažnim uslovima. Uvek slediti uputstva odgovarajućeg dobavljača lepka. Potrebna količina lepka varira u zavisnosti od vrste lepka (videti specifikacije proizvođača), gustine ploče, kant materijala i brzine pomera. Lepak se nanosi ravnomerno i u dovoljnoj količini tako da male kapi mogu biti istisnute pod ivicama trake i sve praznine između iverja popunjene. Bitno je da posuda za topljenje sadrži dovoljnu količinu lepka kako bi osigurala konstantnost temperature. Zbog precizne geometrije EGGER ABS kant trake postiže se uzan, gotovo nevidljiv spoj. Ovo takođe obezbeđuje optimalno razlivanje lepka po površini koja se kantuje.

TEMPERATURA OBRADE

Rad treba biti sproveden na sobnoj temperaturi. Pre obrade, kant trake i podloge trebaju da se čuvaju na normalnoj sobnoj temperaturi (18-24°C). Ako su kant trake ili ploče suviše hladne (npr. usled skladištenja u nezagrejanim prostorijama), upotrebljeni topivi lepak će se stvrdnuti pre nego što je naneta kant traka. Zbog toga je klima veoma bitna i takođe treba izbegavati promaju. Temperatura na kojoj se lepak zagreva varira između 90 i 230°C u zavisnosti od vrste lepka. Za relevantne obradne temperature pogledati specifikacije pojedinačnih proizvođača. Kada se meri temperatura lepka mogu se pojaviti greške i izmerena temperatura se može razlikovati od stvarne temperature na nanosnom valjku. Preporučuje se da se usvoji temperatura sa nanosnog valjka.

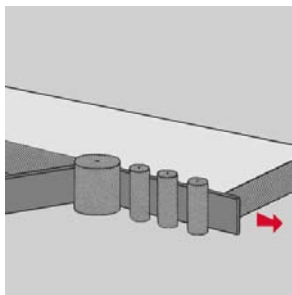
VLAŽNOST DRVETA

Optimalna vlažnost drveta za obradu pločastog materijala se kreće između 7 i 10%.

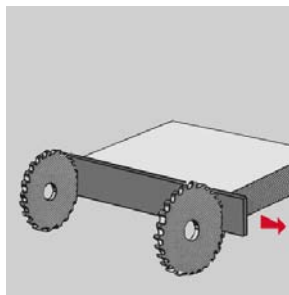
BRZINA POMERA

Brzina pomera je definisana obradnim karakteristikama topivog lepka i metodom nanosa (dizna ili valjak). Molimo vas da pratite instrukcije dobavljača lepka. Ako je brzina pomera prevelika, topivi lepak može postati končast, sprečavajući zapunjavanje pora na ploči. Osim toga, to može da dovede do poskakivanja nanosnog valjka i do pojave tragova ujedanja tokom kasnijeg procesa glodanja. Ukoliko je brzina pomera suviše mala, interval između nanosa lepka i lepljenja kant trake je predugačak. U ovom slučaju, temperatura padne ispod neophodne temperature za nanos i lepak će očvrsnuti pre nego što se spoje dve površine.

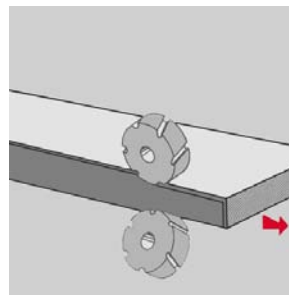
REDOSLED PROCESA KANTOVANJA



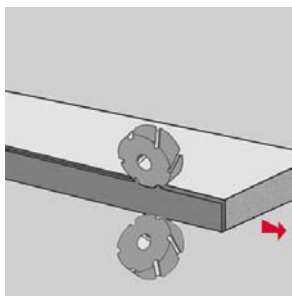
Lepljenje



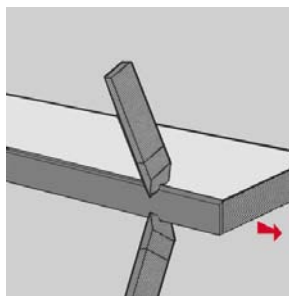
Odsecanje krajeva



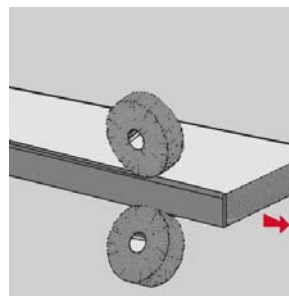
Grubo glodanje:
Glava frezera pod uglom
od 15-20°



Fino glodanje
Radijusi/koso



Završna obrada struganjem



Poliranje

PRITISNI VALJCI

Uzimajući u obzir specifikaciju mašine, da bi se postigao optimalan spoj mora da postoji dovoljan broj pritisnih valjaka

ODSECANJE KRAJEVA

Odsecanje krajeva se vrši pomoću standardnog seta testera. Testere imaju ograničenu upotrebu, jer zatupljene testere mogu izazvati cepanje posebno kada se radi o tankim kant trakama.

GLODANJE

Treba koristiti glodala sa četiri do šest sečiva prečnika od oko 70 mm i brojem obrtaja između 12,000 i 18,000. Tačan izbor zavisi od karakteristika sečiva i mašine. Tupi alati koji rade na netačnim brzinama mogu da oštete ivicu. Ukoliko se pojavi bilo kakva mrlja, treba smanjiti brzinu glodala ili povećati brzinu pomera koliko je potrebno.

OBRADA STRUGANJEM

Obzirom da ABS kao materijal ima tendenciju da bleđi nakon struganja, oštrice strugača ne bi trebalo da skinu više od 0.1-0.2 mm. Proces zahteva skoro preciznu tačnost struganja („bez tragova ujedanja“) što se može postići alatima visokog kvaliteta. DIA (dijamantski vrh) alati za struganje su se pokazali posebno efikasni. Fenovi se mogu koristiti u cilju sprečavanja promene boje, posebno kada se radi o tamnim dekorima.

POLIRANJE

EGGER ABS kant traka (njen radijus) se može lako polirati četkama za poliranje. Svako bledilo boje kao rezultat završnog struganja može se jednostavno ispolirati korišćenjem četki polirke. Štaviše, četke polirke uklanjaju ostatak lepka sa površina i/ili ivice. Višak lepka na ivici takođe se može ukloniti korišćenjem jedinica koje prskaju antiadhezivnu tečnost koja sprečava da se lepak zalepi za površinu ploče ili kant trake.

ODSISAVANJE

Termoplastični ostaci mogu pojačati statičko opterećenje i postati privučeni komponentama materijala i mašine. U odnosu na druge termoplastične sirove materijale, statičko opterećenje ABS-a je veoma nisko. Zato je potrebna usisna snaga od oko 2.5 m³/s .

RUČNA OBRADA

Ručna obrada EGGER ABS kant trake se lako može izvesti korišćenjem pritisnih stega. Međutim, ovaj proces zahteva upotrebu specijalnih lepkova, kao što su dvokomponentni disperzioni lepkovi, kontakt lepkovi, lepkovi pogodni za lakirane ili sjajne površine ili PU lepkovi. Relevantne vrednosti treba da budu dobijene od odgovarajućeg proizvođača topivog lepka. Alternativno, kantovanje se može sprovesti korišćenjem malih jedinica kantovanja ili ručnim uređajima za kantovanje.



Primer: Korišćenje „Kantenknirps“ kanterice www.kantenknirps.de

Kant traka presvučena zaštitnom folijom

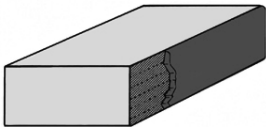
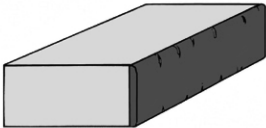
EGGER ABS kant traka ST30 je presvučena zaštitnom folijom kako bi zaštitila površinu visokog sjaja. Površina (struktura) je jedina razlika između kant trake ST30 i standardne EGGER ABS kant trake. ABS kant traka ST30 se može obrađivati bez poteškoća na kontinuiranim linijama za kantovanje isto kao i na potpuno automatizovanim obradnim centrima. Na zaštitnu foliju ne utiče nepovoljno upotreba agenasa za razdvajanje, hlađenje i čišćenje. Ukoliko se zaštitna folija odlepi prilikom obrade na neprekidnoj kanterici, preporučljivo je da se provere i očiste kopir točkovi kao i da se razmotri upotreba maziva za smanjenje trenja između zaštitne folije i kopir točkova. Da bi zaštitili kant traku od spoljnih uticaja onoliko dugo koliko je to moguće, preporučuje se da se zaštitna folija ne skida sve dok nameštaj nije montiran.

Da bi zaštitili i održavali UV otpornost zaštitne folije, treba voditi računa o dužini vremena skladištenja originalnog pakovanja.

Izabrani premaz zaštitne folije može da se reciklira i odlaže u skladu sa propisima države.

OTKLANJANJE PROBLEMA OBRADNE

<p>1. Kant traka se može lako ukloniti rukom. Topivi lepak ostaje na iverici. Mrežna struktura nanosnog valjka za lepljenje je vidljiva.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sobna temperatura suviše niska ili promaja u zoni između nanosa topivog lepka i pritisnih valjaka. ■ Materijal kant trake suviše hladan (skladištenje na otvorenom) ili nije kondicioniran ■ Temperatura topivog lepka suviše niska ■ Brzina pomera suviše mala ■ Suviše mali pritisak pritisnih valjaka. ■ Nedovoljan nanos lepka.
<p>2. Kant traka se može lako ukloniti rukom. Topivi lepak ostaje na iverici. Površina topivog lepka je potpuno glatka.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Materijal ploče i/ili kant trake suviše hladan ■ Neodgovarajući prajmer ili neodgovarajuća vrsta topivog lepka
<p>3. Kant traka se može lako ukloniti rukom. Veći deo topivog lepka ostaje na ivici trake.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pločasti materijal i dalje čuva prekomernu toplotnu energiju (npr. nakon oplemenjivanja ili furniranja pločastih površina)

<p>4. Neuspešno lepljenje kant trake na prednju ivicu ploče, odnosno nekoliko milimetara kant trake se okrnjilo na prednjoj ivici.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Valjak za lepljenje nije pravilno poravnat sa ivicom ploče. Snažno odskakanje valjka sprečava primenu lepka na prednjoj ivici ploče. ■ Povećati količinu lepka
<p>5. Vidljivi tragovi ujedanja.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Brzina pomera suviše velika ■ Brzina glodanja suviše niska ■ Povećati broj sečiva na glodalu ■ Povećati brzinu rotacije ■ Završna obrada valjcima za struganje i poliranje
<p>6. Na debeloj kant traci boja je blago izbledela u zoni obrade.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Brzina glodanja suviše niska ■ Optimizacija noža za struganje (max. 0.1 - 0.2 mm) ■ Poliranje agregatom za poliranje ■ Zagrevanje pomoću fenova (lako se dodaje na mašinu)
<p>7. Naglašeno izbeljivanje se javlja u zoni radijusa kada se koristi BAZ obradni centar</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kant traka suviše hladna za obradu ■ Pojačati izlazni grejač ili smanjiti brzinu pomera ■ Koristiti tanji materijal za kantovanje

ČIŠĆENJE

EGGER ABS kant traka se lako čisti pomoću uobičajenih sredstava za čišćenje pogodnih za plastične površine. Upotreba benzina, razređivača, sirćetne kiseline, acetona ili sličnih supstanci na bazi rastvarača ili alkohola mogu delimično oštetiti površinu i zato ih treba izbegavati.

ODLAGANJE

Obzirom na visoke kalorijske vrednosti, termičko iskorišćavanje proizvoda je u suštini moguće. Dakle, otpad od EGGER ABS kant trake je moguće spaliti zajedno sa ostacima iverja u sistemima odobrenim za te svrhe. Nema proizvedenih hlornih jedinjenja i ispunjena su stroga TA Luft ograničenja. (TA Luft: tehnička uputstva o kontroli kvaliteta vazduha). Čak i otpad ploče iverice okantovane ABS-om može bezbedno da se odlaže na ovaj način u ovlašćenim fabrikama. Nema potrebe za dugotrajnim sortiranjem otpada ili razdvajanjem materijala kant trake i ploče.

Dotadne informacije o EGGER ABS kant trakama mogu se naći na našim stranama sa informacijama o proizvodu.

Ova uputstva za obradu su pažljivo sastavljena na osnovu naših trenutnih saznanja. Date informacije su zasnovane na praktičnom iskustvu kao i na internim testovima i odražavaju naše trenutno znanje: namenjeno je samo za informisanje i ne predstavlja garanciju u smislu osobina proizvoda ili podobnosti za određene primene. Mi ne prihvatamo odgovornost za bilo kakve greške, greške u standardima ili štamparske greške. Sadržaj ovog tehničkog prospekta ne treba smatrati uputstvima za upotrebu ili kao pravno obavezujući dokument. Ukoliko nije drugačije navedeno, važe naši Opšti uslovi.