

Consejos de aplicación

Cantos termoplásticos ABS EGGER



Los cantos termoplásticos ABS EGGER aportan una solución en términos de resistencia a los golpes y de diseño para el recubrimiento de los cantos de los tableros. Los cantos termoplásticos EGGER se fabrican con una calidad ABS y se tiñen en masa. La contracara del canto está provista de una imprimación universal.

Campos de aplicación

Concebidos para el recubrimiento de los cantos de los tableros de partículas brutas, MDF o HDF, y tableros alveolares, los cantos termoplásticos ABS EGGER ofrecen un acabado adecuado independientemente del revestimiento decorativo. Los campos de aplicación son muy variados: mobiliario de cocina, cuartos de baño, oficinas, dormitorios, salas de estar, dormitorios infantiles, decoración de stands y tiendas. Además de estos campos de aplicación, los cantos termoplásticos ABS EGGER también son adecuados para el recubrimiento de las formas más variadas (convexa, cóncava,...).



Mecanizado

Los cantos termoplásticos ABS EGGER se pueden mecanizar en chapeadoras de cantos habituales y en centros de mecanizado con colas termofusibles. Las diferentes etapas, como el encolado, el retestado, el fresado o el perfilado mediante cepillos y discos de pulido no plantean ningún problema. Los cantos termoplásticos ABS EGGER no son adecuados para un procedimiento de activación en frío con la cola blanca PVA.

Cola / Cantidad de cola

El reverso de los cantos termoplásticos ABS EGGER se recubre con una imprimación universal compatible con las colas termofusibles EVA, PA, APAO y PUR. Recomendamos el uso de colas resistentes a las altas temperaturas debido a las tensiones propias de los campos de aplicación previstos (como la cocina). En caso de uso en zonas húmedas, están especialmente indicadas las colas termofusibles con base de poliuretano. Respete en todos los casos las indicaciones de los fabricantes de la cola.

La cantidad de cola depende del tipo de cola utilizado (véanse las indicaciones del fabricante), el grosor del tablero de partículas, el tipo de canto y la velocidad de avance. La aplicación de la cola debe ser uniforme y suficiente para poder evacuar pequeñas perlas bajo el canto y rellenar los espacios entre las partículas. Asegúrese de que el depósito de cola está suficientemente lleno en todo momento para garantizar una aplicación de cola siempre idéntica. También debe respetar una temperatura constante.

El pretensado y el paralelismo de los cantos termoplásticos ABS EGGER permiten obtener un chapeado muy preciso. El pretensado también garantiza un encolado perfecto mediante la distribución óptima de la cola y el anclaje del canto al tablero.

Temperatura de uso

Las operaciones de mecanizado deben efectuarse a temperatura ambiente. Lleve con anterioridad los cantos que se van a tratar y los tableros de soporte a temperatura ambiente normal (18°C - 24°C). Cuando los cantos o los tableros de soporte están demasiado fríos (por ej. debido a un almacenaje en locales no climatizados) la cola caliente aplicada se endurece antes de poder aplicar los cantos. Por ello es indispensable un acondicionamiento óptimo y es necesario evitar corrientes de aire.

En función del tipo de cola, la temperatura de uso varía entre 90°C y 230°C. La temperatura de uso que se debe respetar figura en las indicaciones del fabricante. Pueden producirse errores de visualización durante la medición de la temperatura de la cola y ésta puede ser diferente a la temperatura efectiva en el rodillo de aplicación. Se recomienda medir la temperatura en el rodillo de aplicación.

Tasa de humedad de la madera

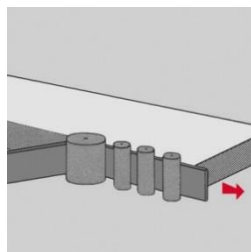
La tasa de humedad ideal del soporte para su tratamiento se sitúa entre el 7% y el 10%.

Velocidad de avance

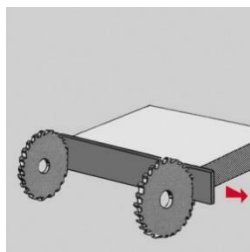
La velocidad de avance dependerá de las propiedades intrínsecas de la cola termofusible y del modo de aplicación (por boquilla o por rodillo). Siga las indicaciones aportadas por el fabricante de la cola.

Si la velocidad de avance es demasiado alta, la cola termofusible puede crear filamentos e impedir una aplicación uniforme en el material de soporte. Además, el rodillo puede "saltar" y pueden aparecer ondulaciones durante el fresado posterior. En caso de una velocidad de avance insuficiente, la duración entre la aplicación de la cola y la aplicación del canto es demasiado larga, no se alcanza la temperatura de uso y la cola se endurece antes del chapeado de los elementos.

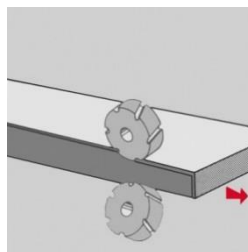
Proceso de las chapeadoras de cantos



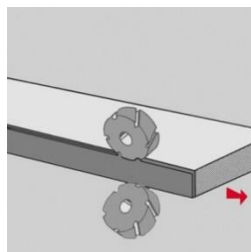
Encolado



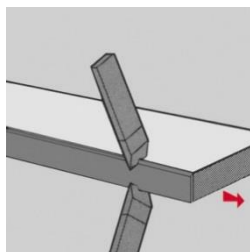
Retestado



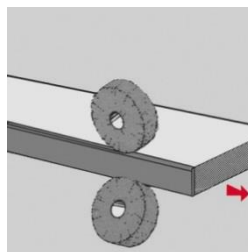
Desbaste: Fresa oblicua (15-20°)



Fresa achaflanada redondeada



Limpieza



Pulido

Rodillos de presión

Disponga un número suficiente de rodillos de presión y ajústelos, según las características de la máquina, para obtener un chapeado lo más preciso posible.

Retestado

El retestado se efectúa con una hoja de filo unilateral. Las hojas de dentado alternado son menos adecuadas porque pueden agrietar los cantos, en particular los de poco grosor.

Fresado

Utilice preferentemente fresas que presenten de 4 a 6 hojas con un diámetro de unos 70 mm y una velocidad de rotación de 12.000 a 18.000 rpm. La selección exacta depende de las características de la fresa y de la máquina. Una velocidad de rotación no adecuada o herramientas desafiladas pueden deteriorar los cantos. En caso de aparición de efectos lubricantes, reduzca la velocidad de la fresa o, eventualmente, aumente la velocidad de avance. Para facilitar la aspiración, se puede proceder al desbaste en sentido contrario. En general el fresado fino debe hacerse en sentido directo.

Perfilado mediante cepillo

Puesto que el material tiene tendencia a blanquear después del enrasado, el grosor de la viruta no deberá sobrepasar los 0,1 - 0,2 mm. El fresado necesario, lo más exacto posible ("sin golpe de cuchillo"), se obtiene con herramientas de fresado con una alta precisión de concentricidad. Se recomiendan, por ejemplo, las herramientas de la marca DIA. Para optimizar el perfilado mediante cepillo, en particular para los colores críticos, se pueden utilizar agregados de aire caliente.

Pulido

Los cantos termoplásticos ABS EGGER son fáciles de pulir. Los discos de pulido permiten rectificar sin complicaciones posibles zonas blanqueadas provocadas por el enrasado o la suciedad (restos de cola) en las superficies y/o un posible rebasamiento del canto. Para retirar más fácilmente los restos de cola, una ayuda eficaz es el uso de grupos de vaporización de producto desmoldeante que, a la vez, mejora la extracción de las virutas de raspado.

Aspiración

Las virutas termoplásticas pueden cargarse de electricidad estática y quedarse "pegadas" al material y a las máquinas. La carga electrostática de los cantos ABS es muy baja respecto a otros materiales termoplásticos. Por tanto, es necesaria una potencia de aspiración de aproximadamente 2,5 m³/s.

Mecanizado manual

El mecanizado manual de los cantos termoplásticos ABS EGGER también se efectúa sin dificultad con una encoladora o una chapeadora de cantos. Sin embargo, requiere el uso de colas especiales como colas de dos componentes, de contacto, para superficies lacadas o poliuretano. Se deben respetar los valores e indicaciones de los fabricantes de cola. También se pueden utilizar encoladoras de cantos o encoladoras manuales.

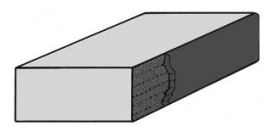
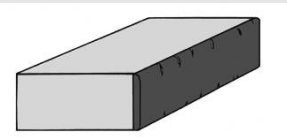
Cantos con película

Los cantos ABS de acabado ST30 disponen de una película de protección que preserva el brillo de la estructura. Se trata de la única diferencia entre los cantos ST30 y el resto de acabados de la gama. Estos cantos se pueden mecanizar en las chapeadoras de cantos habituales o centros de mecanizado automatizados. El uso de productos tradicionales de separación, enfriamiento o limpieza es compatible con la película de protección. En caso de desprendimiento de la película durante el chapeado, se recomienda limpiar los palpadores y utilizar un lubricante para reducir el roce entre la película de protección y los palpadores. Para preservar el canto el máximo de tiempo posible, le aconsejamos que retire la película de protección una vez que el mueble esté completamente ensamblado.

Si debe almacenar los muebles durante varios meses, es aconsejable dejarlos en su embalaje original. De esta forma se preservará la resistencia a la radiación UV de la película de protección.

La película de protección se puede reciclar de acuerdo con las legislaciones vigentes.

Consejos para la solución de problemas

Problemas	Causas	Soluciones
1. El canto se despega fácilmente a mano. Queda cola termofusible en el tablero. La estructura del rodillo de aplicación de cola es visible.	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura ambiente demasiado baja o corriente de aire en la zona situada entre la aplicación de la cola termofusible y el rodillo de presión Canto demasiado frío (almacenaje exterior) o mal acondicionamiento Temperatura de la cola termofusible demasiado baja Velocidad de avance demasiado baja Presión ejercida por los rodillos de aplicación demasiado baja Cantidad de cola insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar la temperatura ambiente evitando las corrientes de aire Calentar el canto Aumentar la temperatura de la cola Aumentar la velocidad de avance Aumentar la presión de los rodillos Aumentar la cantidad de cola
2. El canto se despega fácilmente a mano. Queda cola termofusible en el tablero. La superficie de la cola termofusible es completamente lisa (el canto resbala)	<ul style="list-style-type: none"> Tablero y/o canto demasiado frío Producto adhesivo defectuoso o inadecuado 	<ul style="list-style-type: none"> Calentar los materiales Cambiar de agente adhesivo
3. El canto se despega a mano. La cola termofusible se adhiere en gran parte al canto	<ul style="list-style-type: none"> El material de soporte ha almacenado demasiado calor (por ej. debido a un chapeado o un contraencolado anterior de las superficies del tablero) 	<ul style="list-style-type: none"> Dejar que se enfríe el tablero
4. El canto pegado no tiene cola en la arista del frente del tablero o el canto está agrietado unos milímetros en la parte delantera 	<ul style="list-style-type: none"> El rodillo de aplicación de cola va demasiado lejos en la alineación del tablero. Debido a un retorno elástico demasiado potente del rodillo en la arista del frente del tablero, el principio del canto no recibe cola. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambiar el arreglo el rodillo de aplicación
5. Ondulaciones de fresado visibles 	<ul style="list-style-type: none"> Velocidad de avance demasiado rápida 	<ul style="list-style-type: none"> Reducir la velocidad de avance Realizar un fresado en sentido contrario Aumentar el número de dientes de la fresa Aumentar la velocidad de rotación Corregir con cepillos y discos de pulido
6. El color se aclara en las bandas gruesas de cantos, cerca de la zona de fresado.	<ul style="list-style-type: none"> Velocidad de corte demasiado baja 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar la velocidad de corte Optimización de la estación de raspado (máx. 0,1 - 0,2 mm) Corregir en la estación de pulido Calentar la zona de fresado mediante la estación de termoventilación (posible montaje posterior)
7. Aparición de zonas redondas blanqueadas en el área de mecanizado.	<ul style="list-style-type: none"> Canto demasiado frío 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar la potencia del generador o reducir el avance Aumentar la geometría o utilizar un canto menos grueso

Limpeza

Los cantos termoplásticos ABS EGGGER se pueden limpiar sin ningún problema con los productos de limpieza habituales para materiales plásticos. Para no dañar las superficies, se evitará el uso de gasolina, diluyente, ácido acético, disolvente para esmalte de uñas y otras sustancias similares que contengan disolventes o alcohol.

Tratamiento de los residuos

Debido al elevado valor calorífico del material, los residuos se pueden eliminar por incineración.

Por tanto, los residuos de cantos termoplásticos ABS EGGGER se pueden quemar sin problema junto a los restos de virutas en las instalaciones autorizadas. No hay riesgo de emisiones de compuestos clorados. Se respetan estrictamente los valores límite de la Ley de Calidad del Aire. Así pues, los tableros de partículas brutas con cantos termoplásticos ABS dañados se pueden eliminar sin problemas, sin necesidad de separación previa.

Para más información, véase nuestra ficha técnica “Cantos termoplásticos ABS EGGGER”.

La información de esta ficha se basa en nuestras experiencias y conocimientos a día de hoy. Bajo reserva de errores de impresión o de norma. Debido a la evolución continua del producto, las normas y los documentos legales, algunos parámetros técnicos pueden cambiar. Por tanto, esta información no puede servir de garantía respecto a las características de los productos o sobre su idoneidad para ciertos tipos de utilización. Este producto se rige por nuestras condiciones generales de venta.