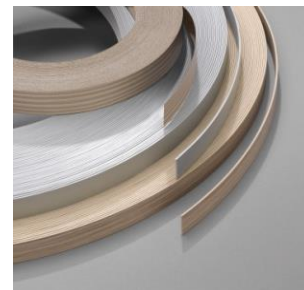


INSTRUKCJE DOTYCZĄCE OBRÓBK

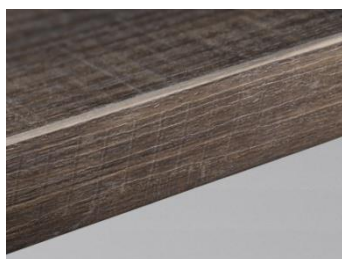
OBRZEŻA EGGER ABS (z klejem)



Obrzeża ABS firmy EGGER (z klejem) to termoplastyczne obrzeża o właściwościach ochronnych i dekoracyjnych przeznaczone do wykańczania wąskich powierzchni płyt drewnopochodnych. Obrzeża ABS firmy EGGER z klejem wykonane są z równomiernie barwionego tworzywa ABS (kopolimeru akrylonitrylo-butadieno-styrenowego). Na spód obrzeży nakładany jest klej termoplastywny.

Zastosowania

Obrzeża ABS firmy EGGER stosuje się do wykańczania otwartych i wąskich fragmentów produktów drewnopochodnych, takich jak płyty wiórowe, MDF, HDF i płyty komórkowe. Zapewniają one idealne wykończenie wszystkich powierzchni dekoracyjnych. Posiadają szeroki zakres zastosowań: meble do kuchni, łazienki i biura, sypialni, salonów i pokoi młodzieżowych, stanowisk wystawienniczych oraz wyposażenia sklepów. Obrzeża ABS firmy EGGER stanowią również idealne wykończenie komponentów o niestandardowych, spersonalizowanych kształtach.



Obróbka

Obrzeża ABS firmy EGGER z klejem są przeznaczone do obróbki w technologii hot-air. Obrzeża te mogą być nakładane za pomocą systemów mobilnych i stacjonarnych (np. Hebrock, Brandt, Kantenspirs itp.), jak również ręcznych nagrzewnic na gorące powietrze (np. Virutex, Wegoma itp.). Temperatura obróbki powinna mieścić się w zakresie 180°C - 200°C. Aby uzyskać odpowiednie połączenie, konieczna jest aktywacja kleju termoplastywnego na całej jego powierzchni. Istotne jest również równomierne rozłożenie nacisku - jeśli to konieczne, można użyć drewnianego klocka, aby zapewnić odpowiednie połączenie obrzeża z płytą.



Oklejarka do elementów zaokrąglonych, Hebrock AKV 88 F



„Kantenknirps“ www.kantenknirps.de



Oklejarka, Wegoma AG 200N

Rozwiązywanie problemów podczas obróbki hot-air

| Problem | Przyczyna |
|--|---|
| Obrzeże można łatwo odkleić ręcznie. Klej termoplastyczny pozostaje na płycie wiórowej. Struktura siatki rolki do nakładania kleju pozostaje widoczna. | Zbyt niska temperatura Zbyt duża szybkość podawania Zbyt niskie ciśnienie Materiał do wykańczania obrzeży zbyt zimny (składowanie na zewnątrz) lub brak klimatyzowania |
| Obrzeże można łatwo odkleić ręcznie. Klej termoplastyczny pozostaje na płycie wiórowej. | Zbyt wysoka temperatura Zbyt mała szybkość podawania |

Obróbka przy pomocy żelazka

Obrzeża ABS firmy EGGER (z klejem) mogą być nakładane przy pomocy zwykłego żelazka. Ostateczny efekt nie jest jednak porównywalny z obrzeżem melaminowym. Wytrzymałość uzyskanego w ten sposób połączenia jest znacznie niższa niż w przypadku zastosowania systemów hot-air. Nakładanie obrzeży ABS przy pomocy żelazka wymaga wprawy. Z tego względu zaleca się stosowanie systemów hot-air, gdy tylko jest to możliwe.

Aby uniknąć uszkodzenia obrzeża, podczas stosowania żelazka zaleca się wykorzystanie osłony z PTFE (Teflonu). Obrzeże umieść dekokiem na zewnątrz na wykańczanej wąskiej powierzchni. Przyciśnij żelazko (ustawienie „bawełna”, około 180 - 200°C) i przesuwaj je powoli i równomiernie wzdłuż obrzeża. Przed ochłodzeniem obrzeża dociśnij je do wykańczanego fragmentu drewnianym klokiem. Po całkowitym ochłodzeniu obrzeża usuń nadmiar dłutem, nożem introligatorskim lub specjalnym nożem do obrzeży, a następnie oszlifuj krawędzie drobnym papierem ściernym.

Jeśli obrzeża wyposażone są w ochronną folię peel-clean, musi być ona usunięta przed nakładaniem za pomocą żelazka.

Rozwiązywanie problemów podczas obróbki żelazkiem

| Problem | Przyczyna |
|---|---|
| Obrzeże można łatwo odkleić ręcznie. Klej termotopliwy pozostaje na płycie wiórowej. Struktura siatki rolki do nakładania kleju pozostaje widoczna. | Zbyt niska temperatura Zbyt duża szybkość podawania Zbyt niskie ciśnienie Materiał do wykańczania obrzeży zbyt zimny (składowanie na zewnątrz) lub brak klimatyzowania |
| Obrzeże przypaliło się / stopiło / zmieniło połysk | Zbyt wysoka temperatura Zbyt niska szybkość podawania |

CZYSZCZENIE

Obrzeża ABS firmy EGGER są łatwe w czyszczeniu przy użyciu konwencjonalnych środków do powierzchni z tworzyw sztucznych. Należy unikać stosowania benzyny, rozpuszczalników, kwasu octowego, zmywacza do paznokci i innych środków na bazie rozpuszczalników lub alkoholu, ponieważ mogą one spowodować częściowe rozpuszczenie powierzchni.

Utylizacja odpadów

Recykling termiczny obrzeży z tworzyw sztucznych również jest możliwy i uzasadniony ze względu na wysoki potencjał grzewczy tego typu odpadów. W wyniku tego procesu nie powstają żadne związki chloru. Obrzeża ABS firmy EGGER mogą podlegać recyklingowi termicznemu wraz z wiórami odpadowymi w certyfikowanych placówkach. Produkty drewnopochodne z obrzeżami z tworzyw sztucznych mogą z zasady podlegać recyklingowi termicznemu. Czasochłonne oddzielanie i/lub usuwanie obrzeży nie jest konieczne.

Więcej informacji na temat obrzeży ABS firmy EGGER można znaleźć w naszych specyfikacjach technicznych:

Uwaga:

Niniejsze instrukcje dotyczące obróbki zostały opracowane według naszej najlepszej wiedzy. Podane informacje są oparte na doświadczeniach praktycznych oraz badaniach przeprowadzonych we własnych laboratoriach i odzwierciedlają aktualny stan wiedzy. Dokumentacja jest przeznaczona jedynie do celów informacyjnych i nie stanowi gwarancji właściwości produktu ani jego odpowiadności do określonych zastosowań. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błąd, włączając błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto modyfikacje techniczne mogą wynikać z ciągłego rozwoju obrzeży ABS firmy EGGER oraz ze zmian w normach i dokumentach prawnych. Zawartość tej ulotki informacyjnej nie powinna w związku z tym być traktowana jako prawnie wiążąca ani jako instrukcja użytkowania. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.