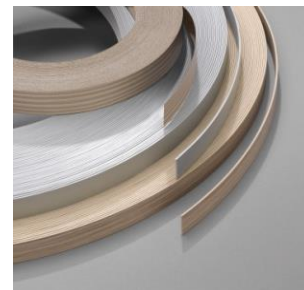


INSTRUKCJE DOTYCZĄCE OBRÓBK

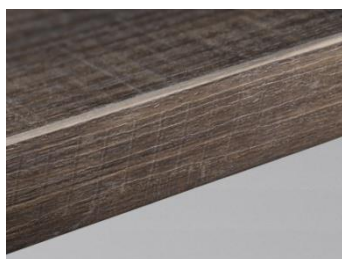
OBRZEŻA EGGER ABS (z klejem)



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 termoplastyczny.

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 termoplastycznego 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 odpowiedniości 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.