



## Gaminio duomenų lapas ABS briauna

ABS briaunos – tai aukštos kokybės presavimo būdu pagamintos plastiko briaunos su atspausdais dekorais, imituojančiais natūralius paviršius, tokius kaip medis, akmuo ir kiti, pagamintos iš šilumai ir mechaniniam poveikiui atsparaus plastiko – ABS (akrilnitrilbutadienstireno). Jos atlieka apsauginę ir dekoratyvinę baldų plokščių briaunų funkciją.

ABS briaunos pasižymi spalvų patvarumu, atlaiko stiprias mechanines jėgas, atitinka griežčiausius kokybės ir ekologinius standartus, nekelia pavojaus žmonių sveikatai, juose nėra sunkiųjų metalų ir ftalatų.

### Sukibimo charakteristikos

ABS briaunų vidinė pusė padengta grunto sluoksniu, kad sąlyčio su atitinkamais klijuais (pagamintais EVA, PUR, PO arba APAO pagrindu) atveju būtų užtikrintas sukibimas su plokštėmis.

### Apsauginė paviršiaus danga

ABS briaunos yra padengtos įvairaus blizgumo apsauginiu sluoksniu, kad padidėtų paviršiaus atsparumas subraižymui.

# ABS briaunų parametrai

## Storio nuokrypiai

Storis (mm)	Nuokrypis	
0,45 - 1 mm	- 0,15 mm	+ 0,10 mm
1,1 – 1,6 mm	- 0,20 mm	+ 0,10 mm
1,7 – 2,0 mm	- 0,25 mm	+ 0,10 mm
2,1 – 4,0 mm	- 0,30 mm	+ 0,15 mm
4,0 – 5,0 mm	- 0,30 mm	+ 0,20 mm

## Pločio nuokrypiai

Plotis (mm)	Nuokrypis	
Visi pločiai	- 0,5 mm	+ 0,5 mm

## Briaunų profilio nuokrypis\*

Profilio nuokrypis	Vidinis bandymo metodas
Briaunų apatinė pusė	≤ 0,2 mm

\* Nedidelis kryžminio pjūvio briaunų profilio palinkimas užtikrina optimalų prijungimą prie plokštės, nes klizai susigeria centrinėje briaunos dalyje ir iki minimumo sumažina briaunų ir plokštės sujungimą.

## Rulono ilgio nuokrypis\*

	Nuokrypis
Nominalus rulono ilgis	± 1,5 %

\* Rulone gali būti ne daugiau kaip vienas sujungimas. Rulonai, kuriuose yra sujungimas, pažymėti žaliu stačiakampiu lipduku su užrašu „rulone – sujungimas“, užklijuotu tiesiai ant rulono arba ant paletės.

## Įprastinis tiesiškumas

Išilginė deformacija	Vidinis bandymo metodas
Visi pločiai	< 3 mm/1 m



## Kokybinės charakteristikos

Savybės	Dydžiai	Standartas
Atsparumas šviesai	≥ 5	ČSN EN ISO 4892-2
Minkštėjimo temperatūra (Vikatas B 50)	~ 95 °C	ČSN EN ISO 306
Susitraukimas	< 1 %, esant 85 °C temp. 1 valandą	Vidinis bandymo metodas
Kietumas ( <i>Shore D</i> )	~ 73	ČSN EN ISO 868
Cheminis atsparumas*	1 B	Din 68861-1

\* Išskyrus acetoną ir etilo butilacetatą

## Paviršiaus apdaila – paviršiaus danga

Struktūra	Paviršiaus raštas	Nuokrypis
Padengtas paviršius: 6° – 30° blizgumo	Glotnus, medžio akutės, perlamutras	± 5°
Padengtas paviršius: 30° – 60° blizgumo	Glotnus	± 10°
Padengtas paviršius: 90° blizgumo	Glotnus	± 10°

## Spalvų nuokrypiai

Vizualus palyginimas su etaloniniu mėginiu toliau nurodytomis sąlygomis.

- ✓ Vertinimas šviesos dėžutėje, dienos šviesoje (D65: šviesos šaltinis – dienos šviesos)
- ✓ Etaloniniai ir pagaminti mėginiai padedami 2–3 cm atstumu vienas nuo kito.
- ✓ Stebėjimo kampas tarp mėginio ir stalo – 75°, stebėtojas stovi priešais stalą, o mėginiai stebimi iš maždaug 70 cm atstumo.
- ✓ Rekomenduojama (dėl metamerizmo efekto) vertinti mėginį pasitelkus skirtingus šviesos šaltinius (D65 – dienos šviesa, A – lemputės šviesa, F11 – fluorescencinė šviesa).

## Funkcinio sluoksnio (EVA pagrindu) uždėjimas

	Kiekis	Nuokrypis
Spalvos atspalvis*	160 g/m <sup>2</sup>	± 10 %

\* Kad pasirinktumėte tinkamą spalvą ir pritaikymą, vadovaukitės informacija, nurodyta funkcinio sluoksnio duomenų lape (PS ABS FL ENG – galiojanti versija).

Funkcinio grunto padengimo plotis gali būti iki 1 mm siauresnis (nuo kiekvienos briaunos pusės) už briaunos plotį.

Mažiausias rekomenduojamas briaunų storis skaidriam funkciniam sluoksniui yra 0,8 mm (žr. PS ABS FL ENG – galiojanti versija).

## Klijų lydalų (EVA pagrindu) panaudojimas

	Kiekis	Nuokrypis
Spalvos atspalvis*	160 g/m <sup>2</sup>	± 10 %

\* Kad pasirinktumėte tinkamą spalvą ir pritaikymą, vadovaukitės funkcinio sluoksnio duomenų lape (PS ABS FL ENG – galiojanti versija) nurodyta informacija.



## Apdorojimas

Technologija	Pastabos
Pjaustymas	Taip
Kryžminis pjovimas	Taip
Paviršiaus padengimas	Taip
Spindulinis frezavimas	Taip
Šlifavimas	Taip
Pradinis frezavimas	Taip
Klijavimas mašina	Taip
Frezavimo kryptis	Mašininė kryptis, priešinga kryptis
Lenkimas 0,45 - 0,9 mm briauna	Taip, spindulys ne mažesnis kaip 50 mm
Lenkimas 1 mm - 3 mm briauna	Taip, spindulys ne mažesnis kaip 60 mm

## Panaudojimas

ABS briaunos tinkamos visų tipų baldams, paprastai itin nusidėvinčioms zonoms. ABS briaunos skirtos naudoti viduje.

## Klijavimo būdai

- Klijuojama kantavimo staklėmis, naudojant tinkamus klijus – EVA, PO, PUR ir APAO.
- Klijuojama kantavimo staklėmis, naudojant lazerį, karštą orą arba šildant infraraudonaisiais spinduliais – ABS briauna turi būti padengta funkcinio sluoksniu, kurio pagrindas – EVA arba PO, užtikrinantis reikiamą sukibimą su plokštėmis (visuomet laikykitės funkcinio sluoksniu duomenų lape (PS ABS FL ENG – galiojanti versija) nurodytos informacijos).
- Klijuojama rankiniu būdu naudojant karšto oro purkštuvą – ABS briaunoms, padengtomis funkcinio sluoksniu.
- Klijuojama rankiniu būdu, naudojant kontaktinius klijus.

## Klijavimo sąlygos

Briaunų ir plokščių drėgmės lygis turi būti 8–15 %.

Plokščių, briaunų ir aplinkos temperatūra klijavimo metu – ne mažesnė kaip 15 °C. Jei šaltyje laikytas medžiagas reikia pašildyti, nuo paviršių būtina pašalinti drėgmės kondensatą, kuris turėtų neigiamos įtakos sukibimo stiprumui. Plokštė ir briauna turi būti šildomos lėtai.

## Pabalimas

Kai kurios ABS briaunų spalvos apdorojant paviršius gali pabalti (dažniausiai spindulinio frezavimo metu). Suregulius kantavimo stakles ir papildomai pašlifavus, šis poveikis gali sumažėti iki minimumo. Daugiau informacijos teiraukitės savo vietinio pardavimų atstovo.



# Paviršiaus defektai

Galimi ABS briaunų paviršiaus defektai vertinami dienos šviesoje, iš 70 cm atstumo (iš šio atstumo galimi defektai neturėtų paveikti paviršiaus išvaizdos). Paviršiaus defektus galima klasifikuoti taip: juodos dėmės, taškai, gumbai, įdubos, įtrūkiai, bangos, pakitusi spalva, pakitęs blizgumo lygis, spaudinio defektai ir pan.

## Valymas

Klijų likučių nuo ABS briaunų valymui rekomenduojame specialias valymo medžiagas, pagamintas angliavandenilių ir alkoholio pagrindu (be aromatinių medžiagų ir tirpiklių). Rekomenduojame valymo priemones „Hraniclean 01“ ir „RI408“ valymui rankiniu būdu ir „RI006 LP 163/93“ – valymui mašininio būdu.

Vienspalvių ABS briaunų paviršių valymui rekomenduojame naudoti standartinius namų ūkio valiklius arba alkoholį (nenaudokite valiklių, kuriuose yra acetono arba etilo butilacetato).

## Laikymo sąlygos

Laikykite atitinkamomis sąlygomis: temperatūra 15–25 °C, santykinis oro drėgnumas 55–60 %, uždaroje pakuotėje, kad būtų apsaugota nuo tiesioginių saulės spindulių. Pritygtinai rekomenduojame patikrinti ABS briaunas, kurios buvo laikomos ilgiau nei 12 mėnesių po pristatymo.

## Utilizavimas

**ABS briaunos ir plokštės, laminuotos ABS briaunomis, utilizuojamos vadovaujantis kiekvienos šalies reglamentu, t. y. deginamos arba utilizuojamos sąvartyuose.**

Šiame gaminio duomenų lape pateikta informacija, mūsų žiniomis, yra geriausia, tačiau nėra saistanti, ypač trečiųjų šalių nuosavybės teisių požiūriu. Įmonė „Hranipex“ nei tiesiogiai, nei netiesiogiai nedalyvaus teikiant kompensacijas klientui ar trečiajai šaliai.

**Įmonė „Hranipex“ primygtinai rekomenduoja kiekvienam klientui išbandyti planuojamus ABS briaunų klijavimo būdus ir panaudojimą. Nurodyti duomenys yra tik orientacinio pobūdžio, tai nėra specifikacija ir nesuteikia garantijų briaunų laminavimo charakteristikoms.**

Pasilikame teisę bet kuriuo metu keisti arba atnaujinti šio gaminio duomenų lapo informaciją.

„HRANIPEX“ nei tiesiogiai, nei netiesiogiai neprisidės atlyginant nuostolius pirkėjui arba trečiajai šaliai, arba tuo atveju, jei trečioji šalis pateiks pretenziją dėl intelektinės nuosavybės teisių pažeidimo.

Jei yra versijos keliomis kalbomis ir kurioje nors šio dokumento dalyje informacija interpretuojama neaiškiai, pirmenybė teikiama „Hranipex CZ“ sudaryto originalaus dokumento formuluotei anglų kalba. Tokių išverstų dokumentų originalų antraštėse turi būti santrumpa HRX HQ, ir jie turi būti saugomi „Hranipex“ tvarkomoje dokumentų duomenų bazėje.



Hranipex Czech Republic k.s.  
J. Rýznerové 97, Komorovice  
396 01 Humpolec  
Czech Republic

T +420 565 501 211  
F +420 565 501 241–2  
M +420 606 789 742, +420 602 167 944  
E [cz-hranipex@hranipex.com](mailto:cz-hranipex@hranipex.com)  
[www.hranipex.cz](http://www.hranipex.cz)

Citibank Europe plc  
Praha 5, Stodůlky  
CZK: 2530240107/2600  
EUR: CZ92 2600 0000 0025 3024 0318  
Swift: CITICZPX

IČ: 26112361  
DIČ: CZ26112361  
Registrováno Krajským soudem  
v Českých Budějovicích  
oddíl A, vložka 8463