



Produktový list ABS hrany UNI barvy

ABS hrany UNI jsou kvalitní extrudované termoplastové hrany z vysoce odolného a tepelně stálého termoplastu ABS (Akrylonitril-Butadien-Styren), plnící ochrannou a dekorativní funkci na hranách dřevěných plošných materiálů.

ABS hrany UNI jsou v interiéru stálobarevné, snášejí velké zatížení, splňují nejpřísnější kvalitativní a ekologické normy, jsou zdraví neškodné a neobsahují těžké kovy a ftaláty.

Adhezní vlastnosti a olepování:

ABS hrany UNI jsou na své spodní hraně opatřeny vrstvou primeru, která ve spojení s vhodným lepidlem (na bázi EVA, PUR, PO nebo APAO) zajišťuje adhezi k použitému plošnému materiálu.

Lakování:

ABS hrany UNI lze ve výrobním procesu lakovat a tím zvýšit odolnost povrchu proti poškrábání.

Parametry ABS hrany UNI:

Tolerance tloušťky hrany

Tloušťka v mm	Tolerance	
0,45 - 0,6 mm	- 0,05 mm	+ 0,05 mm
0,7 - 1 mm	- 0,10 mm	+ 0,10 mm
1,1 - 1,6 mm	- 0,20 mm	+ 0,10 mm
1,7 - 2 mm	- 0,25 mm	+ 0,15 mm
2,1 - 5 mm	- 0,30 mm	+ 0,15 mm

Tolerance šířky hrany

Šířka v mm	Tolerance	
11 - 31 mm	- 0,3 mm	+ 0,5 mm
nad 32 mm	- 0,5 mm	+ 0,5 mm

Tolerance profilu hrany*

Specifikace předpětí	Interní metoda měření
Spodní strana hrany	≤ 0,2 mm

* mírné prohnutí v příčném profilu hrany zajišťuje optimální slepení s deskou díky absorpci lepidla ve střední části hrany a minimalizaci spáry mezi hranou a deskou na jejím okraji.

Tolerance délky návínu hrany*

	Tolerance
Nominální délka role	± 1,5 %

* uvnitř jedné role hrany může být provedený maximálně 1 spoj. Role se spojem uvnitř je označena zelenou samolepkou s nápisem „Joint in the roll“ na roli nebo na celém balení takto navinutých rolí, pokud je prodáváno jako celek.

Linearita hrany

Podélné zakřivení	Interní metoda měření
Všechny šířky	< 3 mm/1 m

Kvalitativní znaky

Vlastnosti	Vyjádření	Norma pro testování
Světlostálost	≥ 6	ČSN EN ISO 4892-2
Bod měknutí (Vicat B 50)	~ 95 °C	ČSN EN ISO 306
Smršťení	< 1 % při 85 °C a během 1 hodiny	Interní metoda měření
Tvrdost Shore typu D	~ 73	ČSN EN ISO 868
Chemická odolnost*	1 B	Din 68861-1

* vyjma Acetonu a Butylacetátu



Povrchová úprava lakováním*

Struktura	Povrchová úprava	Tolerance
Struktura lakovaná MAT (3° lesku)	hladká	-2°/ +3°
Struktura lakovaná 6° - 60° lesku (pro povrchy gravír a perlička jen do 30°)	hladká, gravír, perlička	-5°/ +5°
Struktura lakovaná VYSOKÝ LESK (90° lesku)	hladká	-10°/ +10°

* pro měření se používá leskoměr s měřením pod úhlem 60°. Struktury lakované na 3° a 90° lesku jsou vyráběny v tloušťkách od 0,8 mm.

Tolerance odchylky barevného odstínu*

Barevný odstín	L hodnota	Interní metoda měření
Bílé odstíny	$L \geq 90$	$\Delta E \leq 0,8$
Světlé odstíny	$70 \leq L < 90$	$\Delta E \leq 1,0$
Tmavé odstíny	$L < 70$	$\Delta E \leq 1,5$

* pro měření se používá spektrofotometr s měřicí geometrií D8* a nastaveným typem osvitu D65.

Nános funkční vrstvy na bázi EVA

	Množství	Tolerance
Barevný odstín*	160 g/m ²	± 10%

* pro výběr dostupné barvy funkční vrstvy a možnosti jejího použití postupujte dle Produktového listu pro funkční vrstvu (PS FL v platné verzi).

Šíře nanášené vrstvy tavného lepidla nebo funkční vrstvy může být až o 1 mm užší z každé strany nanášené ABS hrany UNI.

Pro nános funkční vrstvy se používají hrany v tloušťkách od 0,8 do 2 mm (viz PS FL v platné verzi).

Nános tavného lepidla na bázi EVA

	Množství	Tolerance
Barevný odstín*	160 g/m ²	± 10%

* pro výběr dostupné barvy nánosu tavného lepidla kontaktujte svého obchodního zástupce.

Zpracování

Způsob	Komentář
Řezání	ano
Kapování	ano
Lakování	ano
Frézování rádius	ano
Leštění	ano
Předfrézování	ano
Strojové olepování	ano
Směr frézování	Po směru, proti směru
Ohnutí 0,45 - 0,9 mm hrany	Ano od rádiusu 30 mm, u lakovaných 50 mm
Ohnutí 1 mm - 1,5 mm hrany	Ano od rádiusu 40 mm, u lakovaných 60 mm
Ohnutí 1,6 mm - 2 mm hrany	Ano od rádiusu 50 mm, u lakovaných 60 mm
Ohnutí 2,1 mm - 3 mm hrany	Ano od rádiusu 60 mm, u lakovaných 60 mm



Použití:

ABS hrany UNI jsou vhodné pro všechny typy nábytku, zejména na namáhaná místa, která jsou vystavena velké míře opotřebení. ABS hrany UNI jsou určeny pro použití v interiérech.

Způsoby olepení:

- Na olepovacích strojích s použitím tavných lepidel na bázi EVA, PO, APAO nebo PUR.
- Na olepovacích strojích využívajících technologii HOT AIR.
 - ABS hrana s dodatečným nánosem speciálního polymerního materiálu (AdvantEdge®), který zajišťuje dokonalý vzhled a optimální adhezi mezi hranou a deskou.
- Na olepovacích strojích využívajících technologie LASER nebo HOT AIR.
 - ABS hrana s dodatečným nánosem speciálního polymerního materiálu (AdvantEdge® Ultra), který zajišťuje dokonalý vzhled a optimální adhezi mezi hranou a deskou.
- Ruční olepení pomocí horkovzdušné pistole – ABS hrana s nánosem tavného lepidla na bázi EVA.
- Ruční aplikace s použitím kontaktního lepidla.

Prostředí při olepování:

Vlhkost olepovaného materiálu a vlhkost hrany při olepování: v rozmezí 8 až 15 %.

Teplota olepovaného materiálu, hrany a okolí při olepování: minimálně 15 °C.

Lakovatelné ABS hrany:

ABS hrany UNI mohou být na horní pohledové straně opatřeny dodatečnou vrstvou primeru pro dosažení adhezních vlastností nutných k možnosti následného lakování. Pro tuto aplikaci doporučujeme použití hrany bílé barvy v hladkém povrchu (nejsnazší překrytí další vrstvou laku) spolu s olepováním bílým lepidlem na PO nebo PUR bází (minimalizace spáry pro dosažení nejlepšího výsledného efektu). Před vlastním zahájením produkce je nutné takto upravenou hrany otestovat na vhodnost pro daný proces. Čištění povrchu před vlastním lakováním je třeba provádět bez použití rozpouštědel, aby nedošlo ke ztrátě adhezních vlastností povrchu.

Bělení při opracování:

Některé barevné odstíny ABS hrany UNI mohou při mechanickém opracování vykazovat bělení na opracované ploše. Správným nastavením olepovacího stroje a následným leštěním se dá tento efekt minimalizovat. Pro více informací kontaktujte svého obchodního zástupce.

Povrchové vady:

Případné povrchové vady ABS hrany UNI se posuzují ze vzdálenosti větší než 70 cm (při pozorování z této vzdálenosti nesmí případné povrchové vady vizuálně narušovat povrch). Povrchovými vadami se rozumí např.: kontrastní body, tečky, boule, promáčknutí, lomy, vlny, trhliny, změny odstínu, změny lesklosti atd.



Čištění zbytků tavného lepidla:

Pro odstranění zbytků tavného lepidla doporučujeme použít speciální čisticí prostředky na bázi uhlovodíků a alkoholu, bez obsahu aromatických látek a rozpouštědel. Z Hranipex produktů doporučujeme čisticí prostředky Hraniclean 01, Hraniclean 08, RI 408 LP 305/98 pro ruční použití; Hraniclean 106, RI 006 LP 163/93 pro strojní použití.

Čištění povrchu hrany:

Pro čištění povrchu hrany doporučujeme použití Hranipex produktu Hraniclean Soft Line (nedoporučujeme čisticí prostředky na bázi acetonu a etyl-butyacetátu).

Jemná povrchová struktura hrany (např. perlička) je náchylná k mechanickému poškození při čištění pomocí čističů a tkanin. Může dojít k vizuálnímu zblednutí povrchu po odpaření čističe. Tento efekt je běžným projevem ABS materiálu a není důvodem k reklamaci produktu.

Skladování:

ABS hrany UNI doporučujeme skladovat při teplotě 15 - 25°C, při vlhkosti vzduchu 55 - 60%, v uzavřených baleních jako ochrana proti světlu. U hran starších 12 měsíců od data dodání doporučujeme provést zkoušku adheze olepením.

Likvidace:

ABS hrany UNI a desky olepené ABS hranou UNI lze likvidovat v zařízeních tomu určených - například ve spalovnách nebo na skládkách.

Tento Produktový list byl sestaven společností HRANIPEX v dobré víře, při využití veškerých zkušeností a skutečností známých ke dni vydání tohoto Produktového listu. Údaje v tomto Produktovém listu jsou nezávazné a nepředstavují garanci konkrétních vlastností. Výslovně si vyhrazujeme právo tyto pokyny kdykoli změnit nebo aktualizovat.

Společnost HRANIPEX doporučuje každému zákazníkovi si odzkoušet parametry ABS hrany UNI v běžné praxi, neboť při různých způsobech olepení a při použití různých typů strojů se mohou parametry pro správné zpracování ABS hrany UNI lišit. Rovněž tak další zpracování a používání zpracovávaných produktů může mít různé dopady na tyto produkty. Společnost HRANIPEX proto negarantuje ani nezaručuje způsobilost, vhodnost nebo přiměřenost produktů pro jakýkoli účel určený kupujícím nebo jakoukoli třetí osobou a nenese v tomto ohledu žádnou odpovědnost. Kupující je povinen otestovat produkty a určit, zda jsou vhodné pro zamýšlené použití.

Společnost HRANIPEX se nebude ani přímo, ani nepřímo jakkoli podílet na odškodnění kupujícího nebo třetí strany, a to ani v případě nároků třetích stran týkajících se porušení práv plynoucích z duševního vlastnictví.

V případě vytvoření různých jazykových mutací, při nejasném výkladu informací v kterékoli části jazykové mutace tohoto dokumentu, je za jediné správné znění považováno znění v jazyce anglickém, a to v původním dokumentu vytvořeném v Hranipex CZ. Tyto původní dokumenty, z nichž je proveden překlad, musí mít v záhlaví uvedenu zkratku HRX HQ a jsou uloženy v databázi řízených dokumentů společnosti Hranipex.



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
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