



Műszaki adatlap ABS élzárók UNI színek

Az ABS élzárók magas minőségű termoplasztikus, maximálisan ellenálló és hőálló műanyagból gyártott ABS élzárók (acrylonitrile butadiene styrene), teljesítve a forgácslap élének védelmét és dekorációját.

Az ABS UNI színű élzárók beltérben színtartóak, terheléstűrőek, teljesítik a legszigorúbb minőségi és ökológiai normákat, egészségre nem károsak és nem tartalmaznak nehéz fémeket és flatalókat.

Adhéziós (tapadási) tulajdonságok és ragasztózás:

Az ABS UNI élzárók alsó felére primer réteg van felhordva. A Hranipex-primer az olvadékragasztó (EVA, PUR, PO, APAO) kombinációjával garantálja a tökéletes adhéziót (tapadást) az élzáró és lap között.

Lakkozás:

AZ ABS UNI színeket a gyártási folyamatoknál lakkozni is lehet, ezzel növelni a felület karcállóságát.

Paraméterek - ABS UNI élzárók:

Megengedett eltérés – élzáró vastagsága

Vastagság mm	Eltérés	
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

Megengedett eltérés – élzáró szélessége

Szélesség mm	Eltérés	
11 - 31 mm	- 0,3 mm	+ 0,5 mm
32 mm felett	- 0,5 mm	+ 0,5 mm

Megengedett eltérés – élzáró profilja*

Profil eltérés	Belső mérési módszer
Az élzáró alsó fele	≤ 0,2 mm

* az élzáró keresztirányú profiljának enyhe hajlítása biztosítja az optimális tapadást a forgácsolóval, köszönhetően a ragasztó felszívódásának az élzáró középső részében, és minimalizálja az élzáró és a forgácsoló közötti rést a szélén

Megengedett eltérés – élzáró hossza*

	Eltérés
Nominális tekercs hossz	± 1,5 %

* egy tekercsen belül maximum 1 csatlakozás készíthető. A belső illesztéssel ellátott tekercset a tekercsen vagy az így feltekert tekercsek teljes csomagolásán, ha egyben kerül értékesítésre, zöld matricával jelölik, amelyen a tekercsben található "Csatlakozás a tekercsben" felirat.

Megengedett eltérés – élzáró linearitása

Hosszanti görbület	Belső mérési módszer
Minden szélesség	< 3 mm/1 m

Minőségi jellemzők

Tulajdonságok	Véleményezés	Tesztelési norma
Szín tartósság	≥ 6	ČSN EN ISO 4892-2
Lágyulási pont (Vicat B 50)	~ 95 °C	ČSN EN ISO 306
Zsugorodás	< 1% 85 °C-nál és 1 óra alatt	Belső mérési módszer
Keménység Shore typ D	~ 73	ČSN EN ISO 868
Kémiai ellenállóképesség*	1 B	Din 68861-1

* kivéve az acetont és a Buyl-acetátot



Felületkezelés lakkozással*

Struktúra	Felület módosítás	Eltérés
Struktúra lakkozott MAT (3° magassfény)	sima	-2°/ +3°
Struktúra lakkozott 6° - 60° magassfény (erezett és gyöngy felületnél csak 30°-ig)	sima, erezett, gyöngy	-5°/ +5°
Struktúra lakkozott MAGASFÉNY (90°-ig)	sima	-10°/ +10°

* a méréshez 60°-os szögben mért fényességmérőt használnak. A 3°-os és 90°-os fényesre festett struktúrák 0,8 mm-es vastagságtól készülnek.

Színtelítettségi megengedett eltérések *

Árnyalatok	L érték	Belső mérési módszer
fehér	$L \geq 90$	$\Delta E \leq 0,8$
világos színek	$70 \leq L < 90$	$\Delta E \leq 1,0$
sötét színek	$L < 70$	$\Delta E \leq 1,5$

* Méréshez használt eszköz: spektrofotométer d8° mérési geometria és D65 megvilágítási típus beállítással.

EVA bázisú funkcionális (aktív) rétek felvitele

	Mennyiség	Eltérés
Színárnyalat *	160 g/m ²	± 10%

* a funkcionális réteg elérhető színének és felhasználási lehetőségeinek kiválasztásához kövesse a funkcionális réteg termékaját (érvényes változatban PS FL). A felvitt olvadékragasztó réteg vagy funkcionális réteg szélessége akár 1 mm-rel keskenyebb lehet a felvitt UNI élzáró mindkét oldalán. A funkcionális réteg felvitelére 0,8-2 mm vastagságú élzárókat használnak (lásd a PS FL-t az aktuális változatban).

EVA bázisú olvadékragasztó felvitele

	Mennyiség	Eltérés
Színárnyalat*	160 g/m ²	± 10%

* vegye fel a kapcsolatot értékesítési képviselőjével, hogy válasszon egy elérhető olvadékragasztó alkalmazási szint.

Feldolgozás

Mód	Megjegyzés
szabás	igen
Rövidvágás, trimmelés	igen
fényezés, lakkozás	igen
rádiusz márás	igen
polírozás	igen
előmarás	igen
gépi ragasztózás	igen
Marókés irány	egyirányban, ellentétes irányban
Hajlítás 0,45 - 0,9 mm élzáró	igen 30 mm rádiusztól, lakkozottnál 50 mm
Hajlítás 1 mm - 1,5 mm élzáró	igen 40 mm rádiusztól, lakkozottnál 60 mm
Hajlítás 1,6 mm - 2 mm élzáró	igen 50 mm rádiusztól, lakkozottnál 60 mm
Hajlítás 2,1 mm - 3 mm élzáró	igen 60 mm rádiusztól, lakkozottnál 60 mm



Felhasználás:

Az ABS UNI élzárók felhasználási területe gyakorlatilag korlátlan és ezért minden beltéri típusú bútor fajtához megfelelő, főleg olyan helyeknél, ahol nagy megterhelésnek, nagy igénybevételnek van kitéve a bútor.

Ragasztási módok:

- gépi ragasztózás/élzárás – a géphez megfelelő EVA, PO, PUR, APAO bázisú ragasztóval
- gépi Laser, Air-tech és infravörös rendszerrel – az ABS élzáró speciális EVA vagy PO bázisú funkcionális (aktív) réteggel van ellátva, amely garantálja a megfelelő adhéziót (tapadást) az élzáró és lap között.
- kézi – kontaktus ragasztó segítségével
- kézi hőlégfúvós élzáró gépekkel – EVA bázisú olvadékragasztóval ellátott élzárók

Ragasztási környezet:

Élzárásnál az élzáró és lap nedvességtartalma: 8 – 15% között. A lap, élzáró és a környezet hőmérséklete: min. 15 °C.

Lakkozható ABS élzárók:

Az UNI ABS élzárók a felső nézeti oldalon további alapozóréteggel láthatók el a későbbi festés lehetőségéhez szükséges tapadási tulajdonságok elérése érdekében. Ennél az alkalmazásnál azt javasoljuk, hogy sima felületű fehér élzárót használjon (a legegyszerűbb egy másik lakkréteggel lefedni), fehér ragasztóval együtt PO vagy PUR bázisút (minimalizálja a hézagot a legjobb végső hatás elérése érdekében). A gyártás tényleges megkezdése előtt meg kell vizsgálni, hogy a módosított élzárók alkalmasak-e az adott folyamatra. A felület lakkozásának előtti tisztítását oldószerek használata nélkül kell végezni, hogy elkerüljük a felület tapadási tulajdonságainak elvesztését.

Kifehéredés élzárásnál:

Az UNI ABS élzárók egyes színárnyalatai a megmunkálás során fehéredést mutathatnak a megmunkált felületen. Ez a hatás a ragasztógép megfelelő beállításával, majd polírozásával minimalizálható. További információért forduljon értékesítési képviselőjéhez

Felületi hibák:

Az UNI ABS élzárók felületi hibáit 70 cm-nél nagyobb távolságból kell értékelni (ebből a távolságból megfigyelve a felületi hibák vizuálisan nem zavarhatják a felületet). Felületi hibák a következők: kontrasztpontok, pontok, dudorok, horpadások, törések, hullámok, repedések, árnyalatváltozások, fényességváltozások stb.

Tisztítás:

Javasoljuk, hogy speciális szénhidrogén és alkohol alapú tisztítószereket használjon az olvadékragasztó maradványok eltávolítására, illetve kerülni az aromás anyagoktól és oldószerektől. A Hranipex termékek



közül kézi használatra a Hraniclean 01 és RI 408, gépi használatra pedig az RI 006 LP 163/93 tisztítószeret ajánljuk.

A felület tisztításához a szokásos háztartási tisztítószeret vagy alkoholt ajánlunk (nem ajánljuk acetont és etil-butil-acetát alapú tisztítószer használatát).

Az élzáró finom felületi szerkezete (pl. gyöngy) tisztítószerekkel, törölkendővel történő tisztításkor mechanikai sérülésekre hajlamos. A tisztítószer elpárolgása után a felület vizuálisan kifehéredhet. Ez a hatás az ABS anyag szokásos megnyilvánulása, és nem ad okot reklamációra a termékkel kapcsolatban. Az élzáró eredeti megjelenésének visszaállításához javasolt rövid ideig melegíteni a felületet - pl. hajszárítóval vagy hőlégfúvós pisztollyal.

Raktározás:

Javasoljuk, hogy az UNI ABS élzárók 15 - 25 °C hőmérsékleten, 55 - 60% levegő páratartalom mellett, zárt csomagolásban tárolják, óvva a fénytől is. A szállítástól számított 12 hónapnál régebbi élzáróknál javasoljuk ragasztási/tapadási teszt elvégzését.

Likvidálás:

Az UNI ABS élzárók és az UNI ABS élzáróval élzárt forgácslapok dedikált létesítményekben – például szeméttégetőkben vagy hulladéklerakókban – ártalmatlaníthatók.

Ezt a Termékadatlapot a HRANIPEX jóhiszeműen állította össze, felhasználva a jelen Termékadatlap keltezése időpontjában ismert összes tapasztalatot és tény. A jelen Termékadatlapon szereplő információk nem kötelező érvényűek, és nem jelentenek garanciát bizonyos tulajdonságokra. A jogot kifejezetten fenntartjuk bármikor módosíthatja vagy frissítheti ezeket az utasításokat.

A HRANIPEX azt javasolja, hogy minden vásárló az UNI ABS élzárók paramétereit a bevett gyakorlatban tesztelje, mivel az UNI ABS élzáróinak megfelelő megmunkálásához szükséges paraméterek a különböző ragasztási módok és géptípusok használata esetén eltérőek lehetnek. Ezenkívül a feldolgozott termékek további feldolgozása és felhasználása eltérő hatással lehet ezekre a termékekre. Ezért a HRANIPEX nem vállal garanciát a termékek alkalmasságára, alkalmasságára vagy megfelelőségére a vásárló vagy bármely harmadik fél által meghatározott célra, és nem vállal felelősséget ezzel kapcsolatban. A vásárló köteles a termékeket tesztelni, és megállapítani, hogy azok alkalmasak-e a rendeltetésszerű használatra.

A HRANIPEX sem közvetlenül, sem közvetve semmilyen módon nem fizet kártérítést a vevőnek vagy harmadik felnek, még abban az esetben sem, ha harmadik fél a szellemi tulajdonjogok megsértésére hivatkozik.

Különböző nyelvi változatok létrehozása esetén, a jelen dokumentum nyelvi változatának bármely részében található információk nem egyértelmű értelmezése esetén az egyetlen helyes megfogalmazás az angol nyelvű változat, a Hranipex CZ-ben készített eredeti dokumentumban található. Ezeknek az eredeti dokumentumoknak, amelyekből a fordítás készül, a fejlécben szerepelnie kell a HRX HQ rövidítésnek, és azokat a Hranipex kezelt dokumentumainak adatbázisában tárolják.

Hranipex Kft.	T +36 96 513 390	Citibank:	Cg.: 08-09-018676
	F +36 96 513 391	SWIFT: CITICZPX	Adószám: 14839184-2-08
Kőrísfa u. 20.		IBAN EUR: CZ27 2600 0000 0025 3059 0203	EU adószám: HU14839184
9027 Győr	E hu-hranipex@hranipex.com	IBAN HUF: 10800007 50000000 14311009	Regisztrálva: Győr-Moson-Sopron Megyei Bíróság, mint Cégbíróság Cg.08-09-018676
Hungary	W www.hranipex.hu		



