

A close-up photograph showing several overlapping ABS edge bands in red, white, and dark blue. The bands have a fine, pebbled texture. A semi-transparent dark grey rectangular box is overlaid on the lower half of the image, containing the title text in white.

Produktdatenblatt ABS Kantenband UNI-Farben

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben sind hochwertige, extrudierte thermoplastische Kanten aus dem wärme- und mechanisch beständigen Kunststoff ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol). Sie dienen dem Schutz und der dekorativen Gestaltung der Kanten von Möbelplatten.

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben zeichnen sich durch eine gute Farbstabilität im Innenbereich aus, halten hohen mechanischen Belastungen stand, erfüllen höchste Qualitäts- und Umweltstandards, sind gesundheitlich unbedenklich und enthalten weder Schwermetalle noch Phthalate.

Haftungseigenschaften:

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben sind auf der Rückseite mit einer Primerschicht versehen, die in Verbindung mit einem geeigneten Klebstoff (auf EVA-, PUR-, PO- oder APAO-Basis) eine sichere Haftung auf den Platten gewährleistet.

Oberflächenschutzbeschichtung:

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben können mit einer Schutzbeschichtung in verschiedenen Glanzgraden versehen werden, um die Kratzfestigkeit der Oberfläche zu erhöhen.

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben - Technische Parameter:

Toleranzen der Materialdicke

Materialdicke in mm	Toleranz	
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

Breitentoleranzen

Width in mm	Toleranz	
11 - 31 mm	- 0,3 mm	+ 0,5 mm
above 32 mm	- 0,5 mm	+ 0,5 mm

Toleranz des Kantenbandprofils *

Profil-Toleranz	Interne Prüfmethode
Rückseite des Kantenbandes	$\leq 0,2$ mm

** Eine leichte Wölbung im Querschnittsprofil des Kantenbandes gewährleistet eine optimale Verbindung mit der Platte. Dadurch wird der Klebstoff im mittleren Bereich des Kantenbandes besser aufgenommen und die Fuge zwischen Kantenband und Platte auf ein Minimum reduziert.*

Toleranz der Rollenlänge *

	Toleranz
Nennlänge der Rolle	$\pm 1,5$ %

** Innerhalb der Rollenlänge darf maximal eine Stoßstelle vorhanden sein. Rollen mit Stoßstelle sind durch einen grünen rechteckigen Aufkleber mit der Aufschrift „Stoßstelle in der Rolle“ gekennzeichnet, der direkt auf der Rolle oder auf der Palette angebracht ist.*

Geradlinigkeit

Längsverformung	Interne Prüfmethode
Alle Breiten	< 3 mm/1 m



Qualitätsmerkmale

Eigenschaften	Werte	Standard
Lichtbeständigkeit	≥ 6	DIN EN ISO 4892-2
Erweichungspunkt (Vicat B 50)	~ 95 °C	DIN EN ISO 306
Schwindung	< 1 % bei 85 °C nach 1 Stunde	Interne Prüfmethode
Härte (Shore D)	~ 73	DIN EN ISO 868
Chemikalienbeständigkeit*	1 B	DIN 68861-1

* mit Ausnahme von Aceton und Ethylbutylacetat.

Oberfläche – Schutzbeschichtung

Struktur	Oberflächenstruktur	Toleranz
Beschichtete Oberfläche, matt (Glanzgrad: 3)	glatt	-2°/ +3°
Beschichtete Oberfläche: Glanzgrad 6–60 (max. 30 bei Oberflächen mit Holzporen- oder Perlenstruktur)	glatt, Holzpore, Perlstruktur	-5°/ +5°
Beschichtete Oberfläche, hochglänzend (Glanzgrad 90)	glatt	-10°/ +10°

* Die Messung erfolgt mit einem Glanzmessgerät bei einem Messwinkel von 60°. Beschichtete Oberflächen mit den Glanzgraden 3 und 90 sind ab einer Materialdicke von 0,8 mm verfügbar.

Farbtoleranzen *

Farbton	L Wert	Interne Prüfmethode
Weißtöne	$L \geq 90$	$\Delta E \leq 0,8$
Helle Farbtöne	$70 \leq L < 90$	$\Delta E \leq 1,0$
Dunkle Farbtöne	$L < 70$	$\Delta E \leq 1,5$

* Die Messung erfolgt mit einem Spektralphotometer in D8-Messgeometrie bei Verwendung der Normlichtart D65.

Aufbringen einer Funktionsschicht auf EVA-Basis

	Menge	Toleranz
Farbton *	160 g/m ²	± 10%

* Bitte beachten Sie die Angaben im Produktdatenblatt für die Funktionsschicht (**PS FL DE** – gültige Version), um die geeignete Farbe und Anwendung auszuwählen. Die Breite der aufgetragenen Funktionsschicht kann auf jeder Seite des Kantenbandes maximal 1 mm geringer sein als die Breite des Kantenbandes.

Für die Aufbringung der Funktionsschicht werden Kantenbänder mit Dicken von 0,8 bis 2,0 mm verwendet (siehe **PS FL DE** – gültige Version).

Aufbringen eines Schmelzkleber auf EVA-Basis

	Menge	Toleranz
Farbton*	160 g/m ²	± 10%

* Für verfügbare Farben der Schmelzklebstoffschicht wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebsmitarbeiter



Verarbeitung

Technologie	Anmerkungen
Sägen	Ja
Querschneiden	Ja
Schutzlackierung	Ja
Radiusfräsen	Ja
Polieren	Ja
Vorfräsen	Ja
Maschinelles Verkleben	Ja
Fräsrichtung	Maschinenrichtung, Gegenrichtung
Biegung 0,45–0,9 mm Kantenband	$R \geq 30 \text{ mm}$ ($\geq 50 \text{ mm}$ beschichtet)
Biegung 1,0–1,5 mm Kantenband	$R \geq 40 \text{ mm}$ ($\geq 60 \text{ mm}$ beschichtet)
Biegung 1,6–2,0 mm Kantenband	$R \geq 50 \text{ mm}$ ($\geq 60 \text{ mm}$ beschichtet)
Biegung 2,1–3,0 mm Kantenband	$R \geq 60 \text{ mm}$ ($\geq 60 \text{ mm}$ beschichtet)

Verklebungsverfahren:

- Auf Kantenanleimmaschinen mit Schmelzklebstoffen auf EVA-, PO-, APAO- oder PUR-Basis.
- Auf Kantenanleimmaschinen mit Heißlufttechnologie.
 - ABS-Kante mit zusätzlicher Schicht aus speziellem Polymermaterial (AdvantEdge®), die eine einwandfreie Optik und optimale Haftung zwischen Kante und Platte gewährleistet.
- Auf Kantenanleimmaschinen mit Laser- oder Heißlufttechnologie.
 - ABS-Kante mit zusätzlicher Schicht aus speziellem Polymermaterial (AdvantEdge® Ultra), die eine einwandfreie Optik und optimale Haftung zwischen Kante und Platte gewährleistet.
- Manuelle Kantenanbringung mit Heißluftgebläse – ABS-Kante vorbeschichtet mit EVA-basiertem Schmelzklebstoff.
- Manuelle Anwendung mit Kontaktklebstoff.

Verklebungsbedingungen:

Der Feuchtigkeitsgehalt von Kantenbändern und Platten sollte zwischen 8 und 15 % liegen. Die Temperatur von Platten, Kantenbändern und Umgebung während der Verklebung sollte mindestens 15 °C betragen.

lackierbares ABS-Kantenband:

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben können auf der Oberseite mit einer zusätzlichen Primerschicht versehen werden, um die für eine nachträgliche Lackierung erforderlichen Hafteigenschaften zu erzielen. Für ein optimales Endergebnis wird empfohlen, ABS-Kantenbänder in Weiß mit glatter Oberflächenbeschaffenheit zu verwenden (beste Deckfähigkeit der zusätzlichen Lackschicht) sowie weißen Klebstoff auf PO- oder PUR-Basis einzusetzen (möglichst minimale Fuge für eine optimale Optik).

Vor der Serienproduktion mit diesem Produkt ist zwingend ein Vorversuch zur Prüfung von Kompatibilität und Leistungsfähigkeit durchzuführen. Die Reinigung der Kantenoberfläche vor dem Lackieren sollte ohne Lösungsmittel erfolgen, da diese die Hafteigenschaften der Kante beeinträchtigen würden.

Weißbruch:

Einige Farben von ABS-Kantenbändern in Uni-Farben können auf bearbeiteten Oberflächen (vor allem beim Radiusfräsen) zu Spannungsweißbruch neigen. Durch korrekte Einstellungen der Kantenanleimmaschine sowie zusätzliches Polieren kann dieser Effekt minimiert werden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertriebsmitarbeiter.

Oberflächenfehler:

Mögliche Oberflächenfehler von ABS-Kantenbändern in Uni-Farben werden aus einer Entfernung von 70 cm beurteilt (potenzielle Fehler sollten das optische Erscheinungsbild aus dieser Entfernung nicht beeinträchtigen). Oberflächenfehler können wie folgt klassifiziert werden: schwarze Einschlüsse, Punkte, Unebenheiten, Dellen, Risse, Wellen, Farbveränderungen, Glanzgradänderungen usw.

Entfernung von Klebstoffrückständen:

Für die Reinigung von ABS-Kantenbändern in Uni-Farben von Klebstoffrückständen empfehlen wir spezielle Reinigungsmittel auf Kohlenwasserstoff- und Alkoholbasis (frei von aromatischen Stoffen und Lösungsmitteln). Für die manuelle Reinigung empfehlen wir die Reinigungsmittel [Hraniclean 01](#), [Hraniclean 08](#) und [RIEPE LP 305/98 \(RI 408\)](#), sowie für die maschinelle Anwendung [Hraniclean 106](#) und [RIEPE LP 163/93 \(RI 006\)](#).

Reinigung der Oberflächen:

Für die Reinigung der Oberflächen von ABS-Kantenbändern in Uni-Farben empfehlen wir das Hranipex-Produkt [Hraniclean Soft Line](#) (keine Reinigungsmittel verwenden, die Aceton oder Ethylbutylacetat enthalten).

Feine Oberflächenstrukturen von ABS-Kantenbändern in Uni-Farben (z. B. Perlstruktur) sind während des Reinigungsprozesses mit Reinigungsmitteln und Tüchern anfällig für mechanische Beschädigungen. Dies kann nach dem Verdampfen des Reinigungsmittels zu weißen Flecken auf der Oberfläche führen. Dieser Effekt ist ein typisches Verhalten von ABS-Materialien und stellt keinen Reklamationsgrund dar.

Lagerbedingungen:

Unter geeigneten Bedingungen lagern – Temperatur zwischen 15 und 25 °C, relative Luftfeuchtigkeit 55 - 60 %, in geschlossener Verpackung zum Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung. Für ABS-Kantenbänder in Uni-Farben, die älter als 12 Monate ab Lieferdatum sind, wird dringend empfohlen, einen Anwendungstest durchzuführen.

Entsorgung:

ABS-Kantenbänder in Uni-Farben sowie mit ABS-Kantenbändern in Uni-Farben beschichtete Platten können gemäß den jeweiligen nationalen Vorschriften entsorgt werden – z. B. durch Verbrennung oder Deponierung.

Haftungsausschluss:

Hranipex empfiehlt allen Kunden, die Eignung der ABS-Kantenbänder in Uni-Ausführung für die vorgesehenen Verarbeitungsverfahren und Anwendungsbereiche durch eigene Tests zu überprüfen. Die angegebenen Werte dienen ausschließlich zu Informationszwecken und stellen weder eine verbindliche Spezifikation noch eine Gewährleistung oder Garantie bestimmter Produkteigenschaften dar.

Hinweis zu geistigen Eigentumsrechten und Haftung

HRANIPEX leistet weder direkt noch indirekt Schadensersatz oder sonstige Entschädigungen an Käufer oder Dritte im Zusammenhang mit Ansprüchen wegen einer Verletzung von Rechten des geistigen Eigentums.

Die in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Informationen entsprechen unserem aktuellen Kenntnisstand, sind jedoch unverbindlich, insbesondere im Hinblick auf mögliche Schutzrechte Dritter. HRANIPEX übernimmt weder direkt noch indirekt eine Haftung oder Beteiligung an Entschädigungsleistungen gegenüber Kunden oder Dritten.

Sprachversionen

Bei Vorliegen mehrerer Sprachversionen und im Falle von Unklarheiten oder unterschiedlichen Auslegungen der Inhalte einer Sprachversion dieses Dokuments ist stets die englische Fassung des von HRANIPEX CZ erstellten Originaldokuments maßgebend.

Originalübersetzungen müssen die Kennzeichnung „HRX HQ“ in der Kopfzeile tragen und in der von HRANIPEX verwalteten Dokumentendatenbank gespeichert sein.

Hranipex behält sich das Recht vor, die Angaben in diesem Produktdatenblatt jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu aktualisieren.