

A photograph showing several curved, overlapping strips of ABS edge profiles. One strip is dark brown/black, while others are light-colored, some with a wood-grain texture and others with a smooth finish. The strips are arranged in a circular pattern, demonstrating their flexibility and variety in design.

## Produktdatenblatt ABS Kanten - Holzdekor und Designdekor

ABS Kanten in Natur- und Designausführung sind extrudierte, thermoplastische Kanten von hoher Qualität mit aufgedruckten Dekoren, die natürliche Oberflächen wie Holz, Stein und Andere imitieren, hergestellt aus einem thermisch und mechanisch stabilen Thermoplast - ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol). Es hat eine schützende und dekorative Funktion für die Kanten von Möbelplatten.

ABS Kanten in Natur- und Designausführung weisen eine gute Farbbeständigkeit im Innenbereich auf, halten hohen mechanischen Kräften stand, erfüllen höchste qualitative und ökologische Standards, sind gesundheitlich unbedenklich und enthalten keine Schwermetalle und Phthalate.

### Haftigenschaften:

ABS Kanten - Holzdekor und Designdekor sind auf der Rückseite mit Primer versehen, die in Kombination mit einem geeigneten Klebstoff (auf EVA-, PUR-, PO- oder APAO-Basis) die Haftung auf der Platte gewährleistet.

## Schützende Beschichtung:

ABS Holzdekor Kanten sind mit einer Schutzschicht versehen, die verschiedene Glanzgrade aufweist, um die Kratzfestigkeit der Oberfläche zu verbessern.

Alternativ kann die sichtbare Seite des ABS in verschiedenen Farben mit einer Schicht aus lackiertem oder eloxiertem Aluminium beschichtet werden, die mit der darunter liegenden Seite des ABS übereinstimmt, um einen metallischen Effekt zu erzielen und die mechanische Widerstandsfähigkeit zu erhöhen.

## ABS Kanten - Holzdekor und Designdekor - Parameter:

### Toleranzen für die Stärken

| Stärke in mm | Toleranz  |           |
|--------------|-----------|-----------|
| 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 |

### Toleranzen für die Breiten

| Breite in mm | Toleranz |          |
|--------------|----------|----------|
| Alle Breiten | - 0,5 mm | + 0,5 mm |

### Toleranz für Kantenprofile\*

| Toleranz Kantenprofil | Interne Testmethode |
|-----------------------|---------------------|
| Unterseite der Kante  | $\leq 0,2$ mm       |

\* Die leichte Biegung im Querschnittprofil der Leisten gewährleistet eine optimale Verbindung mit der Platte, da der Leim im mittleren Teil der Leisten absorbiert wird und die Fuge zwischen Leisten und Platte minimiert wird.

### Toleranz für die Rollenlänge\*

|                        | Toleranz    |
|------------------------|-------------|
| Nominallänge der Rolle | $\pm 1,5$ % |

\* es kann innerhalb der Rollen Verbindungen geben, die mit einem grünen rechteckigen Aufkleber mit der Aufschrift „joint in roll“ direkt auf der Rolle oder auf der Palette deutlich gekennzeichnet sind. Es wird immer nur maximal eine Verbindung innerhalb der Rollenlänge geben.

### Lineare Ausrichtung

| Verformung in Längsrichtung | Interne Testmethode |
|-----------------------------|---------------------|
| Alle Breiten                | < 3 mm/1 m          |



## Qualitätseigenschaften

| Merkmale                      | Werte                     | Standard            |
|-------------------------------|---------------------------|---------------------|
| Lichtbeständigkeit            | ≥ 5                       | ČSN EN ISO 4892-2   |
| Erweichungspunkt (Vicat B 50) | ~ 95 °C                   | ČSN EN ISO 306      |
| Schwund                       | < 1 % at 85 °C for 1 hour | Interne Testmethode |
| Härte (Shore type D)          | ~ 73                      | ČSN EN ISO 868      |
| chemische Beständigkeit       | 1 B                       | Din 68861-1         |

\* mit Ausnahme von Aceton und Etylbutyacetat.

## Oberflächenbehandlung – Deckschicht

| Struktur  | Oberflächenstruktur     | Toleranz |
|---|-------------------------|----------|
| Beschichtete Oberfläche:<br>6° - 30° Glanzgrad  | glatt, holzpore, perlig | ± 5°     |
| Beschichtete Oberfläche:<br>30° - 60° Glanzgrad | glatt                   | ± 10°    |
| Beschichtete Oberfläche:<br>90° Glanzgrad       | glatt                   | ± 10°    |

## Oberflächenbehandlung mit Aluminiumfolie\*

Durch das Aufbringen von Aluminiumfolie auf eine ABS-Kante lassen sich einzigartige Farbeffekte sowie eine hervorragende Kratzfestigkeit erzielen.

Für die ABS-Kante mit Aluminiumfolie sind verschiedene Farbvarianten und Ausführungen erhältlich.

Die Farbanpassung muss geprüft werden, bevor sie auf ein Produkt aufgeprägt werden kann.

\*Sie wird mit einem Spektralphotometer mit der Messgeometrie D8° und der Beleuchtungsart D65 gemessen.

Aluminiumfolien sind in verschiedenen Stärken erhältlich, die jeweils für bestimmte Produkttypen geeignet sind.

Je nachdem, welche Art von ALU-Folie auf der ABS-Kante verwendet wird, kann eine PE-Schutzfolie erhältlich sein.

## Toleranzen für den Farbton

Visueller Vergleich der Referenzprobe unter den folgenden Bedingungen:

- ✓ Bewertung im Lichtkasten bei Tageslicht (D65 – Tageslichtquelle)
- ✓ Referenz- und Produktionsmuster werden im Abstand von 2-3cm zueinander platziert
- ✓ Der Winkel zwischen Kontrollprobe und dem Tisch beträgt 75°, wobei der Auswerter von vorne schaut du die Proben aus einer Entfernung von etwa 70cm auswertet
- ✓ Es wird empfohlen die Probe unter verschiedenen Lichtquellen zu beurteilen (D65 Tageslicht, A Glühlampenlicht, F11 Leuchtstoffröhrenlicht)

### Auftrag der Funktionsschicht auf EVA-Basis

|          | Quantität            | Toleranz |
|----------|----------------------|----------|
| Farbton* | 160 g/m <sup>2</sup> | ± 10%    |

\*bitte beachten Sie die Informationen im Produktblatt für Funktionsschichten (PS FL AT - gültige Version), um die richtige Farbe und Anwendung auszuwählen. Die Breite der aufgetragenen Funktionsschicht darf max. 1 mm schmaler sein (beidseits) als die Breite der Kante. Für das Auftragen der Funktionsschicht werden Kanten mit einer Stärke von 0,8 bis 2 mm verwendet.

### Auftragen von Schmelzkleber auf EVA-Basis

|          | Quantität            | Toleranz |
|----------|----------------------|----------|
| Farbton* | 160 g/m <sup>2</sup> | ± 10%    |

\*erkundigen Sie sich bei Ihrem Außendienstmitarbeiter nach den verfügbaren Farben der Schmelzkleberschicht.

### Verarbeitung

| Technologie                | Kommentare                          |
|----------------------------|-------------------------------------|
| Sägen                      | Ja                                  |
| Querschnitt                | Ja                                  |
| Oberflächenbeschichtung    | Ja (außer ABS Kanten mit ALU Folie) |
| Radiusfräsen               | Ja                                  |
| Polieren                   | Ja                                  |
| Vorfräsen                  | Ja                                  |
| Maschinelles verkleben     | Ja                                  |
| Fräsrichtung               | Maschinenrichtung, Gegenrichtung    |
| Biegen 0,45 - 0,9 mm Kante | Ja, Radius min. 50 mm               |
| Biegen 1 mm - 3 mm Kante   | Ja, Radius min. 60 mm               |

## Anwendung:

ABS Natur- und Design Kanten eignen sich für alle Arten von Möbeln, vor allem für Bereiche mit hohem Verschleißpotenzial. Sie sind für die Innenanwendung bestimmt.

## Verleimungstechniken:

- Maschinelle Verklebung mit geeigneten Klebstoffen. - EVA, PO, PUR und APAO.
- Maschinelle Verklebung mittels Laser, Heißluft oder Infrarotheizung – ABS Kanten mit aufgetragener Funktionsschicht EVA- oder PO-Basis, die die erforderliche Haftung auf den Platten gewährleistet (bitte beachten Sie immer die Angaben im Produktdatenblatt für Funktionsschicht)
- Manuelles Klebegerät mit Heißluftdüse – ABS Kanten mit aufgetragener Funktionsschicht.
- Manuell, unter Verwendung von Kontaktklebstoffen.

## Verleimungsbedingungen:

Der Feuchtigkeitsgehalt der Kanten und Bretter sollte zwischen 8% und 15% liegen. Temperatur der Platten, der Kanten und der Umgebung während der Verleimung: min. 15°C, um eine Beschädigung des Materials zu vermeiden, die sich negativ auf die Festigkeit der Verbindung auswirkt; daher müssen die Platte und die Kante langsam erwärmt werden.

## Weißbruch:

Bei einigen Farben von ABS Holzdekor und Designdekor Kanten kann es an den bearbeiteten Flächen zu Spannungsauffhellungen kommen (vor allem beim Radiusfräsen). Durch die richtige Einstellung der Klebmaschine und zusätzliches Schwabbeln kann dieser Effekt minimiert werden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Gebietsverkaufsleiter vor Ort.

## Oberflächenabweichungen/-defekte:

Potenzielle Oberflächenfehler von ABS Holzdekor und Designdekor Kanten werden bei Tageslicht aus einer Entfernung von 70cm beurteilt (potenzielle Fehler sollten das optische Erscheinungsbild der Oberfläche aus dieser Entfernung nicht beeinträchtigen). Oberflächendefekte können wie folgt klassifiziert werden: schwarze Flecken, Punkte, Klumpen, Dellen, Risse, Wellen, Farbveränderungen, Glanzgradveränderungen, Druckfehler usw.

## Reinigung:

Zur Reinigung von ABS Holzdekor und Designdekor Kanten von Leimresten empfehlen wir spezielle Reinigungsmittel auf Kohlenwasserstoff- und Alkoholbasis (aromaten- und lösungsmittelfrei). Wir empfehlen die Reinigungsmittel Hraniclean 01 und RI408 für die manuelle Reinigung und RI006 LP 163/93 für die maschinelle Verarbeitung. Für die Reinigung der Oberflächen von einfarbigen ABS Kanten empfehlen wir handelsübliche Haushaltsreiniger oder Alkohol (keine aceton- und ethylbutylacetathaltigen Reiniger)

## Lagerbedingungen:

Unter geeigneten Bedingungen lagern – Temperaturen zwischen 15-25°C, relative Luftfeuchtigkeit 55-60%, in geschlossener Verpackung und Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung. Wir empfehlen dringend, bei ABS Holzdekor Kanten, die älter als 12 Monate nach Lieferdatum sind einen Anwendungstest durchzuführen.

## Entsorgung:

**ABS Holzdekor und Designdekor Kanten und mit ABS Holzdekor/Designdekor Kanten beschichtete Platten können entsprechend der Vorschriften des jeweiligen Landes entsorgt werden. zB durch Verbrennung oder auf einer Deponie.**

Die in diesem Produktblatt gemachten Angaben sind nach bestem Wissen und Gewissen, jedoch nicht verbindlich, insbesondere im Hinblick auf mögliche Schutzrechte Dritter. Die Firma Hranipex wird sich weder direkt noch indirekt an einer Entschädigung des Kunden oder Dritter beteiligen.

**Die Firma Hranipex empfiehlt jedem Kunden dringend, eigene Tests von ABS Kanten für die geplanten Verfahren und Anwendungen durchzuführen. Die angegebenen Daten dienen nur zur Orientierung und stellen weder eine Spezifikation dar, noch geben sie eine Garantie für die Eigenschaften.**

Wir behalten uns das Recht vor, die Informationen in diesem Produktblatt jederzeit zu ändern oder zu aktualisieren.

HRANIPEX leistet weder direkt noch indirekt einen Beitrag zur Entschädigung eines Käufers oder einer dritten Partei oder im Falle von Ansprüchen Dritter bezüglich der Verletzung von geistigen Eigentumsrechten.

Bei mehreren Sprachversionen ist im Falle einer unklaren Auslegung von Informationen in irgendeinem Teil einer Sprachversion dieses Dokuments der englische Wortlaut des von Hranipex CZ erstellten Originaldokuments maßgebend. Solche übersetzten Originaldokumente müssen in der Kopfzeile die Abkürzung HRX HQ tragen und in der von Hranipex kontrollierten Dokumentendatenbank gespeichert sein.



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