



Produktový list ABS hrany UNI farby

ABS hrany UNI sú kvalitné extrudované termoplastové hrany z vysoko odolného a tepelne stáleho termoplastu ABS (Akrylonitril-Butadien-Styren), plniaci ochrannú a dekoratívnu funkciu na hranách drevených plošných materiálov.

ABS hrany UNI sú v interiéri stálofarebné, znášajú veľké zaťaženie, spĺňajú najprísnejšie kvalitatívne a ekologické normy, sú zdraviu neškodné a neobsahujú ťažké kovy a ftaláty.

Adhezívne vlastnosti a olepovanie:

ABS hrany UNI sú na svojej spodnej strane opatrené vrstvou primeru, ktorá v spojení s vhodným lepidlom (na báze EVA, PUR, PO alebo APAO) zaisťuje priľnavosť k použitému plošnému materiálu.

Lakovanie:

ABS hrany UNI je možné vo výrobnom procese lakovať a tým zvýšiť odolnosť povrchu proti poškrabaniu.

Parametre ABS hrany UNI:

Tolerancia hrúbky hrany

Hrúbka v mm	Tolerancia	
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

Tolerancia šírky hrany

Šírka v mm	Tolerancia	
11 - 31 mm	- 0,3 mm	+ 0,5 mm
nad 32 mm	- 0,5 mm	+ 0,5 mm

Tolerancia profilu hrany*

Špecifikácia predpätia	Interná metóda merania
Spodná strana hrany	≤ 0,2 mm

* mierne prehnutie v priečnom profile hrany zabezpečuje optimálne lepenie s doskou vďaka absorpcii lepidla v strednej časti hrany a minimalizácii škáry medzi hranou a doskou na jej okraji.

Tolerancia dĺžky návinu hrany*

	Tolerancia
Nominálna dĺžka rolky	± 1,5 %

* v jednej rolke hrany môže byť vykonaný maximálne jeden spoj. Rolka so spojom vo vnútri je označená zelenou samolepkou s nápisom „Joint in the roll“, ktorá sa nachádza na rolke alebo na celom balení týchto navinutých roliek, ak sa predáva ako celok.

Linearita hrany

Pozdĺžne zakrivenie	Interná metóda merania
Všetky šírky	< 3 mm/1 m

Kvalitatívne znaky

Vlastnosti	Vyjadrené	Norma pro testovanie
Svetlostálosť	≥ 6	ČSN EN ISO 4892-2
Bod mäknutia (Vicat B 50)	~ 95 °C	ČSN EN ISO 306
Zmrštenie	< 1 % pri 85 °C a behom 1 hodiny	Interná metóda merania
Tvrdosť Shore typu D	~ 73	ČSN EN ISO 868
Chemická odolnosť*	1 B	Din 68861-1

* okrem Acetonu a Buyl acetátu



Povrchová úprava lakovaním*

Štruktúra	Povrchová úprava	Tolerancia
Lakovaná štruktúra MAT (3° lesku)	hladká	-2° / +3°
Lakovaná štruktúra 6° - 60° lesku (pre povrchy gravírované a perličkové len do 30°)	hladká, gravír, perlička	-5° / +5°
Lakovaná štruktúra VYSOKÝ LESK (90° lesku)	hladká	-10° / +10°

* na meranie sa používa leskomer s meraním pod uhlom 60°. Štruktúry lakované na 3° a 90° lesku sú vyrábané v hrúbkach od 0,8 mm.

Tolerancia odchýlky farebného odtieňa*

Farebný odtieň	L hodnota	Interná metóda merania
Biele odtiene	$L \geq 90$	$\Delta E \leq 0,8$
Svetlé odtiene	$70 \leq L < 90$	$\Delta E \leq 1,0$
Tmavé odtiene	$L < 70$	$\Delta E \leq 1,5$

* pre meranie sa používa spektrofotometer s meracou geometriou D8* a nastaveným typom osvetlenia D65.

Nános funkčnej vrstvy na báze EVA

	Množstvo	Tolerancia
Farebný odtieň *	160 g/m ²	± 10%

* pre výber dostupnej farby funkčnej vrstvy a možnosti jej použitia postupujte podľa Produktového listu pre funkčnú vrstvu (PS FL v platnej verzii). Šírka nanesej vrstvy tavného lepidla alebo funkčnej vrstvy môže byť až o 1 mm užšia z každej strany nanášanej ABS hrany UNI. Na nanášanie funkčnej vrstvy sa používajú hrany v hrúbkach od 0,8 do 2 mm (pozri PS FL v platnej verzii).

Nános tavného lepidla na báze EVA

	Množstvo	Tolerancia
Farebný odtieň *	160 g/m ²	± 10%

*pre výber dostupnej farby nánosu tavného lepidla kontaktujte svojho obchodného zástupcu.

Spracovanie

Spôsob	Komentár
Rezanie	áno
Kapovanie	áno
Lakovanie	áno
Frézovanie rádius	áno
Leštenie	áno
Predfrézovanie	áno
Strojové olepovanie	áno
Smer frézovania	V smere, proti smeru
Ohnutie 0,45 - 0,9 mm hrany	Áno od rádiusu 30 mm, pri lakovaných a s Alu fóliou 50 mm
Ohnutie 1 mm - 1,5 mm hrany	Áno od rádiusu 40 mm, pri lakovaných a s Alu fóliou 60 mm
Ohnutie 1,6 mm - 2 mm hrany	Áno od rádiusu 50 mm, pri lakovaných a s Alu fóliou 60 mm
Ohnutie 2,1 mm - 3 mm hrany	Áno od rádiusu 60 mm, pri lakovaných 60 mm



Použitie:

ABS hrany UNI sú vhodné pre všetky typy nábytku, najmä na namáhané miesta, ktoré sú vystavené vysokej miere opotrebenia. ABS hrany UNI sú určené na použitie v interiéroch.

Spôsoby olepovania:

- Strojovo s použitím na to určených lepidiel na báze EVA, PO, PUR alebo APAO.
- Na strojoch s laserovým, Hot-Air alebo infračerveným systémom – ABS hrana so špeciálnym nástriekom funkčnej vrstvy na báze EVA alebo PO, ktorá zabezpečuje potrebnú adhéziu medzi hranou a doskou.
- Ručným olepovacím strojom s Hot-Air pištoľou – ABS hrana s nanosom tavného lepidla na báze EVA.
- Ručne s použitím kontaktného lepidla.

Prostredie pri olepovaní:

Vlhkosť olepovaného materiálu a vlhkosť hrany pri olepovaní: v rozmedzí 8 až 15 %
Teplota olepovaného materiálu, hrany a okolia pri olepovaní: minimálne 15 °C

Lakovateľné ABS hrany

ABS hrany UNI môžu byť na hornej pohľadovej strane opatrené dodatočnou vrstvou primeru na dosiahnutie adhezívnych vlastností potrebných na následné lakovanie.

Pre túto aplikáciu odporúčame použiť hranu bielej farby s hladkým povrchom (najjednoduchšie prekrytie ďalšou vrstvou laku) v kombinácii s olepovaním bielym lepidlom na báze PO alebo PUR (minimalizácia škáry pre dosiahnutie najlepšieho konečného efektu).

Pred samotným začatím produkcie je potrebné takto upravenú hranu otestovať na vhodnosť pre daný proces. Čistenie povrchu pred lakovaním je nutné vykonávať bez použitia rozpúšťadiel, aby nedošlo k strate adhezívnych vlastností povrchu.

Bielenie pri spracovaní:

Niektoré farebné odtiene ABS hrany UNI môžu pri mechanickom spracovaní vykazovať bielenie na spracovanej ploche. Správnym nastavením olepovacieho stroja a následným leštením je možné tento efekt minimalizovať. Pre viac informácií kontaktujte svojho obchodného zástupcu.

Povrchové vady:

Prípadné povrchové vady ABS hrany UNI sa posudzujú zo vzdialenosti väčšej než 70 cm (pri pozorovaní z tejto vzdialenosti nesmú prípadné povrchové vady vizuálne narušovať povrch). Za povrchové vady sa považujú napríklad: kontrastné bodky, škvrny, hrčky, preliačiny, zlomy, vlny, trhliny, zmeny odtieňa, zmeny lesku a pod.

Čistenie:

Na odstránenie zvyškov tavného lepidla odporúčame použiť špeciálne čistiace prostriedky na báze uhľovodíkov a alkoholu, bez obsahu aromatických látok a rozpúšťadiel. Z produktov Hranipex odporúčame čistiace prostriedky Hraniclean 01 a RI 408 pre ručné použitie a RI 006 LP 163/93 pre strojové použitie.

Na čistenie povrchu hrany odporúčame bežné domáce čističe alebo alkohol (neodporúčame čistiace prostriedky na báze acetónu a etyl-butylacetátu).

Jemná povrchová štruktúra hrany (napr. perlička) je náchylná na mechanické poškodenie pri čistení pomocou čistiacich prostriedkov a tkanín. Môže dôjsť k vizuálnemu vyblednutiu povrchu po odparení



čistiaceho prostriedku. Tento efekt je štandardným prejavom ABS materiálu a nie je dôvodom na reklamáciu produktu. Pre návrat k pôvodnému vzhľadu hrany sa odporúča krátkodobé pôsobenie tepla na povrch hrany – napr. fénom alebo Hot-Air pištoľou.

Skladovanie:

ABS hrany UNI odporúčame skladovať pri teplote 15 - 25°C, pri vlhkosti vzduchu 55 - 60%, v uzavretých baleniach ako ochranu proti svetlu. Pri hranách starších ako 12 mesiacov od dátumu dodania odporúčame vykonať skúšku adhézie olepovaním.

Likvidácia:

ABS hrany UNI a dosky olepené ABS hranou UNI je možné likvidovať v zariadeniach na to určených – napríklad v spaľovniach alebo na skládkach.

Tento produktový list bol zostavený spoločnosťou HRANIPEX v dobrej viere, pri využití všetkých skúseností a skutočností známych k dátumu vydania tohto produktového listu. Údaje v tomto produktovom liste sú nezáväzné a nepredstavujú záruku konkrétnych vlastností. Výslovne si vyhradujeme právo tieto pokyny kedykoľvek zmeniť alebo aktualizovať.

Spoločnosť HRANIPEX odporúča každému zákazníkovi si vyskúšať parametre ABS hrany UNI v bežnej praxi, pretože pri rôznych spôsoboch olepovania a pri použití rôznych typov strojov sa môžu parametre pre správne spracovanie ABS hrany UNI líšiť. Rovnako tak ďalšie spracovanie a používanie spracovávaných produktov môže mať rôzne dopady na tieto produkty. Spoločnosť HRANIPEX preto negarantuje ani nezaručuje spôsobilosť, vhodnosť alebo primeranosť produktov pre akýkoľvek účel určený kupujúcim alebo akoukoľvek treťou osobou a nenesie v tomto ohľade žiadnu zodpovednosť. Kupujúci je povinný otestovať produkty a určiť, či sú vhodné pre zamýšľané použitie.

Spoločnosť HRANIPEX sa nebude ani priamo, ani nepriamo, akokoľvek podieľať na odškodnení kupujúceho alebo tretej strany, a to ani v prípade nárokov tretích strán týkajúcich sa porušenia práv plynúcich z duševného vlastníctva.

V prípade vytvorenia rôznych jazykových mutácií, pri nejasnom výklade informácií v ktorejkoľvek časti jazykovej mutácie tohto dokumentu, je za jediné správne znenie považované znenie v anglickom jazyku, a to v pôvodnom dokumente vytvorenom v Hranipex CZ. Tieto pôvodné dokumenty, z ktorých bol vykonaný preklad, musia mať v záhlaví uvedenú skratku HRX HQ a sú uložené v databáze riadených dokumentov spoločnosti Hranipex.

