



## Технічний лист Крайки АБС Уні кольори

Однотонні кромки ABS – це екструдовані, термопластичні кромки високої якості, виготовлені з термостійкого, механічно стійкого термопласту ABS (акрилонітрил-бутадієн-стирол). Він виконує захисну та декоративну функції при облицюванні меблевих деталей.

Однотонна окантовка ABS показує стійкість та насиченість кольору внутрішньої частини, витримує високі механічні навантаження, відповідає найвищим якісним та екологічним стандартам, нешкідлива для здоров'я людини, не містить важких металів і фталатів.

### В'язучі властивості:

Кромки ABS покриті шаром праймеру на зворотній стороні, який у поєднанні з відповідним клеєм (на основі EVA, PUR, PO або АРАО) забезпечує ідеальне зчеплення з плитами.

## Захисне покриття поверхні:

На поверхню АБС крайки в процесі виробництва може бути нанесене лакування різних рівнів гляncю. Це забезпечує стійкість поверхні до подряпин.

### Допустимі відхилення товщини крайки

| ТОВЩИНА В ММ  | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |           |
|---------------|----------------------|-----------|
| 0,45 - 0,6 мм | - 0,05 мм            | + 0,05 мм |
| 0,7 - 1 мм    | - 0,10 мм            | + 0,10 мм |
| 1,1 - 1,6 мм  | - 0,20 мм            | + 0,10 мм |
| 1,7 - 2 мм    | - 0,25 мм            | + 0,15 мм |
| 2,1 - 5 мм    | - 0,30 мм            | + 0,15 мм |

### Допустимі відхилення ширини крайки

| ШИРИНА В ММ    | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |          |
|----------------|----------------------|----------|
| 11 - 31 мм     | - 0,3 мм             | + 0,5 мм |
| Більш як 32 мм | - 0,5 мм             | + 0,5 мм |

### Профіль крайки\*

| СПЕЦИФІКАЦІЯ УВІГНУТОСТІ  | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |
|---------------------------|----------------------|
| Нижня сторона увігнутості | ≤ 0,2 мм             |

\* Незначний нахил у профілі поперечного розрізу, забезпечує оптимальне з'єднання із плитою, завдяки поглинанню клею у центральній частині крайки. Та мінімілізує видимість клейового шва між плитою та крайкою.

### Допустиме відхилення у бухті\*

|                            | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |
|----------------------------|----------------------|
| Номінальна довжина у бухті | ± 1,5 %              |

\* у бухті допустиме лише одне з'єднання. Там де є з'єднання, буде позначка зеленого кольору, на бухті чи на палеті.

### Рівень паралельності

| Поздовжня деформація | НОРМА ДЛЯ ТЕСТУВАННЯ |
|----------------------|----------------------|
| Усієї ширини         | < 3 мм /1 м          |

### Властивості

| ВЛАСТИВОСТІ                     | ВИРАЖЕННЯ                          | НОРМА ДЛЯ ТЕСТУВАННЯ        |
|---------------------------------|------------------------------------|-----------------------------|
| Світлостійкість                 | ≥ 6                                | ČSN EN ISO 4892-2           |
| Точка розм'якшення з Vicat B 50 | ~ 95 °C                            | ČSN EN ISO 306              |
| Усадка                          | < 1% при 85°C та протягом 1 години | Внутрішній метод тестування |
| Твердість по Шору               | ~ 73                               | ČSN EN ISO 868              |
| Хімічна стійкість*              | 1 B                                | DIN 68861-1                 |

\* винятком є ацетон та етил-бутилацетат

## Лаковані поверхні

| СТРУКТУРА                          | СТРУКТУРА ПОВЕРХНІ               | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |
|------------------------------------|----------------------------------|----------------------|
| Матова з покриттям: 3° блиску      | гладка                           | -2°/ +3°             |
| Структура лакована 6° - 60° блиску | гладка, текстура дерева, перлина | ± 5°                 |
| Структура лакована 90° блиску      | гладка                           | ± 10°                |

## Колір\*

| ВІДТІНОК       | L рівень         | НОРМА ДЛЯ ТЕСТУВАННЯ |
|----------------|------------------|----------------------|
| Білий          | $L \geq 90$      | $\Delta E \leq 0,8$  |
| Світлі кольори | $70 \leq L < 90$ | $\Delta E \leq 1,0$  |
| Темні кольори  | $L < 70$         | $\Delta E \leq 1,5$  |

\* вимірюється спектрофотометром з геометрією D8 \* та освітленням D65.

## Нанесення функціонального шару на базі ЕВА, для поклейки гарячим повітрям

|                     | КІЛЬКІСТЬ            | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |
|---------------------|----------------------|----------------------|
| Кольорові відтінки* | 160 г/м <sup>2</sup> | ± 10%                |

\* за додатковою інформацією, будь ласка, звертайтеся до ваших менеджерів з продажів.  
Ширина нанесеного функціонального шару може бути не менше, чим на 1 мм вужчою з кожної сторони крайки. а ширину.  
Мінімальна рекомендована товщина крайки для нанесення прозорого функціонального шару є 1мм.

## Нанесення КЛЕЮ розплаву на базі ЕВА

|                     | КІЛЬКІСТЬ            | ДОПУСТИМЕ ВІДХИЛЕННЯ |
|---------------------|----------------------|----------------------|
| Кольорові відтінки* | 160 г/м <sup>2</sup> | ± 10%                |

\* за додатковою інформацією, будь ласка, звертайтеся до ваших менеджерів з продажів.

## Обробка

| СПОСІБ                        | КОМЕНТАР                                    |
|-------------------------------|---------------------------------------------|
| Різання                       | Так                                         |
| Торцювання                    | Так                                         |
| Покриття поверхні             | Так                                         |
| Фрезування (радіус)           | Так                                         |
| Полірування                   | Так                                         |
| Попереднє фрезування          | Так                                         |
| Машинне обклеювання           | Так                                         |
| Напрям фрезування             | машинне, протилежний напрямок (в протихід)  |
| Згинання 0,45 - 0,9 мм крайки | Так, від радіусу 30 мм, при лакованих 50 мм |
| Згинання 1 мм - 1,5 мм крайки | Так, від радіусу 40 мм, при лакованих 60 мм |
| Згинання 1,6 мм - 2 мм крайки | Так, від радіусу 50 мм, при лакованих 60 мм |

## Використання:

Використання АБС крайки практично не обмежене, підходить для всіх видів та типів меблів, особливо рекомендована для поклейки деталей, що піддаються зносу в значній мірі. Крайки придатні для поклейки на деталі меблів, що використовуються у приміщеннях.

## Методи облицювання:

- Машинна обробка з використанням клеїв на основі ЕВА, ПО, ПУР, АПАО.
- Машинне склеювання за допомогою лазера, гарячого повітря або інфрачервоного нагріву – кромки ABS з нанесеним функціональним шаром на основі EVA або PO, що забезпечує необхідну адгезію до плит.
- Вручну, із застосуванням ручних машин з феном – використовується АБС крайка із нанесеним шаром клею розплаву на основі ЕВА.
- Вручну, використовуючи контактний клей (на холодне).

## Поклейка:

Робоче середовище під час поклейки крайки:

- вологість використовуваного матеріалу 8 - 15%;
- температура матеріалу і крайки, що має оброблятися та температура в приміщенні - мінімум 15 °С; для цього потрібно витримати матеріали в приміщенні щонайменше добу.

## Крайка ABS для фарбування:

Крайка ABS однотонного кольору на внутрішній стороні покрита вторинним шаром праймера для досягнення кращої поклейки, важливої при додатковому фарбуванні. Для кращого кінцевого вигляду рекомендується використовувати однотонні крайки ABS білого кольору та гладкої поверхні (найпростіше покриття додатковим шаром фарби) разом із білим клеєм на основі PO або PUR (найменший з можливих швів для найкращого кінцевого вигляду). Важливо провести початкове випробування сумісності та продуктивності перед тим, як почати виробництво з таким продуктом. Очищення поверхні крайки перед фарбуванням слід проводити без розчинників, оскільки це призведе до втрати клейових властивостей кромки.

## Побіління радіусів:

Деякі кольори АБС крайки можуть біліти на радіусі при фрезуванні. Правильні налаштування крайколичкувального верстата та додаткове шліфування допоможе уникнути цього ефекту.

У разі потреби контакуйте з Вашим менеджером з продажу.

## Дефекти поверхні:

Явно вираженим дефектом вважається дефект, що видно з відстані більше 70 см (непомітний дефект не повинен бути видимим із такої відстані). Дефектами вважається: контрастні вкраплення, точки, горбки, вм'ятини, розриви, хвилі, тріщини, зміна кольору, зміни глянцею і т.і.

## Очистка:

Для видалення залишків клею рекомендується використовувати спеціальні засоби для очищення на основі вуглеводнів та спирту, вільних від ароматичних речовин і розчинників.

Для загальної очистки можуть бути використані спеціальні миючі засоби на основі побутових очищувачів або спирту (ОКРІМ ацетону і етил-бутилацетату, відповідно до DIN 68861, частина 1, номер 1b).

Компанія Храніпекс рекомендує свою лінійку очисників Храніклін HRX 01 і RI 408 - для ручного використання і RI 006 LP 163/93 для машинного використання.

Крайки із чутливими поверхнями (наприклад, структура перлина) під час очищення можуть пошкодитись. Це може призвести до появи дефектів на поверхні після висихання очисника. Цей ефект є стандартною поведінкою матеріалів АБС і не є підставою для претензії щодо якості продукту. Для повернення поверхні в оригінальний зовнішній вигляд, рекомендовано використовувати потік теплого повітря на короткий період (фен, гаряче повітря).

## Зберігання:

АБС крайки повинні зберігатися при температурі 15 - 25°C, при вологості 55 - 60%, уникаючи впливу погодних умов і пилу. Крайка, що правильно зберігається має практично необмежений термін служби. Проте, ми рекомендуємо піддавати перевірці на склеювання крайки після 12 місяців зберігання.

## Утилізація:

**Відходи АБС крайки можуть бути утилізовані разом із залишками ДСП. Для цього можна скористатися послугами спеціальних компаній, що займаються переробкою відходів, або у спеціально відведених для утилізації місцях.**

Наведені відомості, з даного листа, ґрунтуються на практичному досвіді та не можуть розглядатися як гарантія власності у контексті цивільно-правових актів. Тому ані інформація, викладена у цьому технічному описі, ані будь-яка безкоштовна порада чи консультація компанії не може бути підставою для висування претензій чи позовів. Ми зберігаємо право змінювати чи оновлювати інформацію у цьому листі в будь-який час.

**Компанія «Храніпекс» закликає кожного замовника виконати власне тестування АБС крайки Уні кольори, для планованих методів застосування. Так як, при різних способах поклейки із використанням різних типів машин, параметри для правильної обробки АБС крайки можуть відрізнятися. Вищезазначені дані слугують лише для орієнтації та не надають жодних специфікацій, а також не дають жодних гарантій при поклейці кромки. Покупець зобов'язаний перевірити продукт і визначити, чи є він придатний для використання за призначенням.**

Компанія не буде, безпосередньо чи опосередковано, надавати будь-які компенсації покупцеві чи третій стороні, або у випадку претензій третіх осіб, щодо будь-яких порушень прав інтелектуальної власності.

У випадку наявності декількох мовних версій, нечіткої інтерпретації інформації у будь-якій частині мовної версії цього документа, Англійське формулювання в оригінальному документі, створеному в Hraniprex CZ, є єдиним правильним. Ці перекладені документи, повинні містити аббревіатуру HRX HQ у заголовку та зберігатися в базі даних документації, контрольованому Hraniprex CZ.

ТзОВ "Храніпекс"

Львівська обл., Пустомит р-н.  
с.Липники, вул.Стрийська 24А  
81134 Україна

Т +38 032 290 22 44

F +38 032 227 72 30

М +38 067 786 42 21,

+38 098 447 00 99

Е [hranipex@hranipex.com.ua](mailto:hranipex@hranipex.com.ua)

[www.hranipex.com.ua](http://www.hranipex.com.ua)

р/р 2600401110601

в ЦФ ПАТ «КРЕДОБАНК»

в м. Львові

МФО 325365

Код ЄРДПОУ: 35570332

ІПН: 355703326508

Свідоцтво пл. ПДВ

100162717