Produktdatenblatt

ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen

ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen sind extrudierte, thermoplastische Kantenbänder von hoher Qualität mit bedruckten Dekoren, die natürliche Oberflächen wie Holz, Stein und weitere Materialien nachbilden. Sie werden aus dem thermisch und mechanisch stabilen Kunststoff ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) hergestellt.

Sie dienen dem Schutz und der dekorativen Veredelung der Kanten von Möbelplatten.
ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen zeichnen sich durch eine hohe Farbstabilität im Innenbereich aus, sind widerstandsfähig gegenüber hohen mechanischen Belastungen und erfüllen höchste Qualitäts- und Umweltstandards. Sie sind gesundheitlich unbedenklich und enthalten weder Schwermetalle noch Phthalate.

Haftungseigenschaften:

ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen sind auf der Rückseite mit einer Primerschicht versehen. In Kombination mit einem geeigneten Klebstoff (auf Basis von EVA, PUR, PO oder APAO) gewährleistet diese eine sichere Haftung am Plattenwerkstoff.

Schutzlackierung:

ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen sind mit einer Schutzlackierung versehen, die in verschiedenen Glanzgraden erhältlich ist und die Kratzfestigkeit der Oberfläche erhöht.

Alternativ kann die Sichtseite des ABS-Kantenbandes mit einer Schicht aus lackiertem oder eloxiertem Aluminium in unterschiedlichen Farbausführungen beschichtet werden. Die Beschichtung ist farblich auf das darunterliegende ABS abgestimmt, erzeugt eine hochwertige Metalloptik und erhöht zugleich die mechanische Widerstandsfähigkeit.

ABS-Kantenbänder für Natur- und Designoberflächen - Technische Parameter:

Dickentoleranzen

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

Breitentoleranz

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

Kantenprofil-Toleranz *

Profil-Toleranz	Interne Prüfmethode
Kantenband-Unterseite	≤ 0,2 mm

** Die leichte Wölbung im Querschnittsprofil des Kantenbandes gewährleistet eine optimale Verklebung mit dem Plattenwerkstoff, indem der Klebstoff in der Mitte des Kantenbandes aufgenommen wird und die Fuge zwischen Kantenband und Platte minimiert wird.*

Toleranz der Rollenlänge *

	Toleranz
Nennlänge der Rolle	± 1,5 %

** Innerhalb einer Rolle können Verbindungsstellen (Stoßstellen) vorhanden sein. Diese sind deutlich durch einen grünen rechteckigen Aufkleber mit der Aufschrift „Stoßstelle in der Rolle“ gekennzeichnet, der direkt auf der Rolle oder auf der Palette angebracht ist. Pro Rollenlänge ist maximal eine Stoßstelle vorhanden.*

Geradheit

Längsverzug	Interne Prüfmethode
Alle Breiten	< 3 mm/1 m

Qualitätsmerkmale

Eigenschaften	Werte	Standard
Lichtbeständigkeit	≥ 5	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.*

Oberflächenbeschichtung – Decklack

Struktur	Oberflächenstruktur	Toleranz
Beschichtete Oberfläche: Glanzgrad 6°–30°	Glatt, Holzporenstruktur, Perlstruktur	± 5°
Beschichtete Oberfläche: Glanzgrad 30°–60°	Glatt	± 10°
Beschichtete Oberfläche: Glanzgrad 90°	Glatt	± 10°

Oberflächenveredelung mit Aluminiumfolie *

Durch das Aufbringen einer Aluminiumfolie auf die Oberfläche eines Design-ABS-Kantenbandes lassen sich einzigartige Farbeffekte sowie eine hervorragende Kratzfestigkeit erzielen.
Für Design-ABS-Kantenbänder mit Aluminiumfolie stehen verschiedene Farbvarianten und Oberflächenausführungen zur Verfügung.
Die Farbübereinstimmung muss vor der Prägung auf das jeweilige Produkt geprüft werden.

Die verwendeten Aluminiumfolien sind in verschiedenen Stärken erhältlich und für unterschiedliche Produkttypen geeignet.
Je nach eingesetzter Aluminiumfolie kann das Design-ABS-Kantenband zusätzlich mit einer PE-Schutzfolie ausgestattet sein.

** Die Farbmessung erfolgt mit einem Spektralphotometer bei der Messgeometrie D8* und der Normlichtart D65.

Farbtoleranzen

Farbvergleich mit dem Referenzmuster unter folgenden Bedingungen.

- Beurteilung in der Lichtkabine unter Tageslicht (D65 – Normlichtart Tageslicht).
- Referenzmuster und Produktionsmuster werden in einem Abstand von 2–3 cm zueinander positioniert.
- Das Prüfmuster wird in einem Winkel von 75° zur Tischoberfläche positioniert. Der Prüfer betrachtet die Muster frontal aus einer Entfernung von etwa 70 cm.
- Aufgrund möglicher Metamerieeffekte wird empfohlen, die Muster unter verschiedenen Normlichtarten zu beurteilen (D65 – Tageslicht, A – Glühlampenlicht, F11 – Leuchtstofflampenlicht).*

** Metamerieeffekte sind Farbunterschiede, die erst unter unterschiedlichen Lichtquellen sichtbar werden. Daher wird empfohlen, die Farbübereinstimmung unter mehreren Normlichtarten zu beurteilen.*

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** – aktuelle Version), um die richtige Farbe und Anwendung auszuwählen. Die Breite der aufgebrachten Funktionsschicht darf maximal 1 mm schmaler sein als die Breite des Kantenbandes (jeweils bezogen auf beide Kantenbandseiten). Die empfohlene Mindestdicke des Kantenbandes für transparente Funktionsschichten beträgt 0,8 mm (siehe **PS FL DE** – aktuelle Version).*

Aufbringen eines Schmelzkleber auf EVA-Basis

	Menge	Toleranz
Farbton *	160 g/m2	± 10%

** Bitte beachten Sie die Angaben im Produktdatenblatt für die Funktionsschicht (**PS FL DE** – aktuelle Version), um die richtige Farbe und Anwendung auszuwählen.*

Verarbeitung

Technologie	Kommentar
Sägen	ja
Querschneiden	ja
Decklackierung	ja (ausgenommen Designkanten mit Aluminiumfolie)
Radiusfräsen	ja
Polieren	ja
Vorfräsen	ja
Maschinelle Verklebung	ja
Fräsrichtung	Maschinenrichtung, gegen Maschinenrichtung
Biegen 0,45 - 0,9 mm Kantenband	ja, Radius min. 50 mm
Biegen 1 mm - 3 mm Kantenband	ja, Radius min. 60 mm

Einsatzbereich:

ABS-Kantenbänder in Natur- und Designausführung eignen sich für alle Arten von Möbeln, insbesondere für Bereiche mit hoher Beanspruchung. Sie sind für den Einsatz im Innenbereich vorgesehen.

Verklebungsverfahren:

- Maschinelle Verklebung mit geeigneten Klebstoffen auf Basis von EVA, PO, PUR oder APAO.
- Maschinelle Verklebung mittels Laser-, Heißluft- oder Infrarottechnologie – für ABS-Kantenbänder mit aufgebrachter Funktionsschicht auf EVA- oder PO-Basis, die die erforderliche Haftung auf der Platte gewährleistet (bitte stets die Angaben im Produktdatenblatt für die Funktionsschicht, PS FL DE - aktuelle Version, beachten).
- Verklebung mit handgeführten Kantenanleimgeräten mit Heißluftdüse – für ABS-Kantenbänder mit aufgebrachter Funktionsschicht.
- Manuelle Verklebung unter Verwendung von Kontaktklebstoffen.

Verklebungsbedingungen:

- Der Feuchtigkeitsgehalt der Kantenbänder und Platten sollte zwischen 8 % und 15 % liegen.
- Die Temperatur von Platten, Kantenbändern und der Umgebung während der Verklebung muss mindestens 15 °C betragen. Dadurch werden Materialschäden vermieden, die die Festigkeit der Klebeverbindung beeinträchtigen können. Platten und Kantenbänder sind daher vor der Verklebung langsam auf die Verarbeitungstemperatur zu erwärmen.

Weißbruch:

Bei einigen Farben von ABS-Kantenbändern in Natur- und Designausführung kann auf bearbeiteten Oberflächen ein Weißbruch auftreten, insbesondere beim Radiusfräsen. Durch die korrekte Einstellung der Kantenanleimmaschine sowie zusätzliches Polieren kann dieser Effekt minimiert werden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Gebietsverkaufsleiter.

Oberflächenfehler:

Mögliche Oberflächenfehler von ABS-Kantenbändern in Natur- und Designausführung werden bei Tageslicht aus einer Entfernung von 70 cm beurteilt. Mögliche Fehler dürfen das optische Erscheinungsbild der Oberfläche aus dieser Entfernung nicht beeinträchtigen.

Oberflächenfehler können beispielsweise sein:

- schwarze Einschlüsse
- Punkte
- Erhebungen
- Vertiefungen
- Risse
- Wellen
- Farbabweichungen
- Abweichungen im Glanzgrad
- Druckfehler

Reinigung:

Zur Entfernung von Klebstoffrückständen auf ABS-Kantenbändern in Natur- und Designausführung empfehlen wir spezielle Reinigungsmittel auf Kohlenwasserstoff- und Alkoholbasis (frei von aromatischen Stoffen und Lösungsmitteln). Für die manuelle Reinigung empfehlen wir **Hraniclean 01** und **RIEPE LP 305/98 (RI 408)**, für die maschinelle Anwendung **RIEPE LP 163/93 (RI 006)**.

Zur Reinigung der Oberflächen von ABS-Kantenbändern in Natur- und Designausführung empfehlen wir handelsübliche Haushaltsreiniger oder Alkohol. Reinigungsmittel, die Aceton oder Ethylbutylacetat enthalten, dürfen nicht verwendet werden.

Lagerbedingungen:

Unter geeigneten Bedingungen lagern: bei Temperaturen von 15 - 25 °C, einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55 - 60 % sowie in geschlossener Verpackung zum Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung.

Für ABS-Kantenbänder in Natur- und Designausführung, die zum Zeitpunkt der Verarbeitung älter als 12 Monate ab Lieferdatum sind, empfehlen wir ausdrücklich die Durchführung eines Verarbeitungsversuchs vor dem Einsatz.

Entsorgung:

ABS-Kantenbänder in Natur- und Designausführung sowie mit ABS-Kantenbändern beschichtete Platten können gemäß den jeweils geltenden nationalen Vorschriften entsorgt werden, beispielsweise durch thermische Verwertung (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.