



Produktdatenblatt ABS Kanten - UNI

Einfarbige ABS Kanten sind extrudierte, thermoplastische Kanten von hoher Qualität aus einem thermisch und mechanisch stabilen Thermoplasten - ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol). Sie haben eine schützende und dekorative Funktion für die Kanten von Möbelplatten.

Einfarbige ABS Kanten weisen eine gute Farbbeständigkeit im Innenbereich auf, halten hohen mechanischen Kräften stand, erfüllen höchste qualitative und ökologische Standards, sind unbedenklich für die menschliche Gesundheit und enthalten keine Schwermetalle und Phthalate.

Haftungseigenschaften:

Einfarbige ABS Kanten sind auf der Rückseite mit einer Grundierung (Primer) versehen, die in Verbindung mit einem geeigneten Klebstoff (auf EVA-, PUR-, PO- oder APAO-Basis) die Haftung auf den Platten gewährleistet.

Schützende Beschichtung:

Einfarbige ABS-Kanten können mit einer Schutzschicht mit verschiedenen Glanzgraden versehen werden, um die Kratzfestigkeit der Oberfläche zu verbessern.

ABS Kanten UNI - Parameter:

Toleranzen für die Stärken

| Stärke 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 |

Toleranzen für die Breite

| Breite in mm | Toleranz | |
|-------------------|----------|----------|
| 11 - 31 mm | - 0,3 mm | + 0,5 mm |
| breiter als 32 mm | - 0,5 mm | + 0,5 mm |

Toleranz für Kantenprofile*

| Toleranz Kantenprofil | Interne Testmethode |
|-----------------------|---------------------|
| Unterseite der Kanten | $\leq 0,2$ 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 | $\pm 1,5$ % |

* innerhalb der Rollenlänge darf maximal eine Fuge vorhanden sein. Rollen mit Fuge sind mit einem grünen rechteckigen Aufkleber mit der Aufschrift "Fuge in der Rolle" direkt auf der Rolle oder auf der Palette gekennzeichnet.

HRX AT

Standard

Lineare Ausrichtung

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

Qualitätseigenschaften

| Merkmale | Werte | Standard |
|--------------------------|----------------------------------|---------------------|
| Lichtbeständigkeit | ≥ 6 | ČSN EN ISO 4892-2 |
| Viskosität (Vicat B 50) | ~ 95 °C | ČSN EN ISO 306 |
| Schwund | < 1 % bei 85 °C während 1 Stunde | 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 matt: 3° Glanzgrad | glatt | -2°/ +3° |
| Beschichtete Oberfläche: 6° - 60° Glanzgrad (max 30° für Holzporo und perlig) | glatt, holzpore, perlig | -5°/ +5° |
| Beschichtete Oberfläche Hochglanz: 90° Glanzgrad | glatt | -10°/ +10° |

* gemessen mit einem Glanzmessgerät bei einem Winkel von 60 Grad. Beschichtete Oberflächen 3° und 90° Glanz werden ab einer Mindestdicke von 0,8 mm hergestellt.

Toleranzen für den Farbton*

| Farbton | L Wert | Interne Testmethode |
|---------------|-------------|---------------------|
| Weißtöne | L ≥ 90 | Δ E ≤ 0,8 |
| Helle Farben | 70 ≤ L < 90 | Δ E ≤ 1,0 |
| Dunkle Farben | L < 70 | Δ E ≤ 1,5 |

* gemessen mit einem Spektralphotometer mit D8°-Geometrie und D65-Belichtung.

Auftragen der Funktionsschicht auf EVA-Basis

| | Quantität | Toleranz |
|----------|----------------------|----------|
| Farbton* | 160 g/m ² | ± 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 (siehe PS FL AT - gültige Version).

Auftragen von Schmelzkleber auf EVA-Basis

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

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

Verarbeitung

| Technologie | Kommentare |
|----------------------------|--|
| Sägen | Ja |
| Querschnitt | Ja |
| Oberflächenbeschichtung | Ja |
| Radiusfräsen | Ja |
| Polieren | Ja |
| Vorfräsen | Ja |
| Maschinelles verkleben | Ja |
| Fräsrichtung | Maschinenrichtung, Gegenrichtung |
| Biegen 0,45 - 0,9 mm Kante | Ja, Radius min. 30 mm (min. 50 mm für beschichtete Kanten) |
| Biegen 1 mm - 1,5 mm Kante | Ja, Radius min. 40 mm (min. 60 mm für beschichtete Kanten) |
| Biegen 1,6 mm - 2 mm Kante | Ja, Radius min. 50 mm (min. 60 mm für beschichtete Kanten) |
| Biegen 2,1 mm - 3 mm Kante | Ja, Radius min. 60 mm (min. 60 mm für beschichtete Kanten) |

Anwendung:

Einfarbige ABS Kanten eignen sich für alle Arten von Möbeln, vor allem für Bereiche mit hohem Verschleißpotenzial. Einfarbige ABS Kanten sind für Innenanwendungen vorgesehen.

Verleimungstechniken:

- Maschinelle Verklebung mit geeigneten Klebstoffen - EVA, PO, PUR und APAO.
- Maschinelle Verklebung mit Laser, Heißluft oder Infrarotheizung - ABS Kanten mit aufgetragener Funktionsschicht auf EVA- oder PO-Basis, die die erforderliche Haftung an den Platten gewährleistet.
- Manuelle Verklebung 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, Kanten und der Umgebung während der Verleimung: mindestens 15°C.

Lackierbare ABS-Kanten:

Unifarbene ABS Kanten können auf ihrer Oberseite durch eine zweite Grundierungsschicht modifiziert werden, um die für eine zusätzliche Lackierung erforderlichen Hafteigenschaften zu erreichen. Für ein optimales Endaussehen wird empfohlen, einfarbige ABS Kanten in weißer Farbe und mit glatter Oberfläche zu verwenden (einfachste Abdeckung mit zusätzlicher Farbschicht) zusammen mit Weißleim auf PO- oder PUR-Basis (kleinstmögliche Fuge für ein optimales Endaussehen). Es ist wichtig, die Kompatibilität und Leistung zu testen, bevor man mit dieser Art von Produkt in die Produktion geht. Die Reinigung der Kantenoberfläche vor dem Anstrich sollte ohne Lösungsmittel erfolgen, da dies zu einem Verlust der Klebeeigenschaften der Kante führen würde.

Spannungsaufhellung:

Bei einigen Farben von einfarbigen ABS Kanten kann es an den bearbeiteten Flächen (vor allem beim Radiusfräsen) zu Spannungsaufhellungen kommen. Die richtige Einstellung der Klebmaschine und zusätzliches Schwabbeln können diesen Effekt minimieren. Wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren Außendienstmitarbeiter.

Oberflächenabweichungen/-defekte:

Mögliche Oberflächendefekte von einfarbigen ABS Kanten werden aus einer Entfernung von 70 cm bewertet (mögliche Defekte 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 usw.

Reinigung:

Für die Reinigung 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 haushaltsübliche Reiniger oder Alkohol (keine aceton- oder ethylbutylacetathaltigen Reiniger verwenden).

Feine Oberflächenstrukturen von ABS UNI Kanten (z.B. Perlmutt) sind empfindlich gegenüber mechanischen Beschädigungen bei der Reinigung mit Reinigern und Tüchern. Es kann zu weißen Flächen auf der Oberfläche nach dem Verdunsten des Reinigers kommen. Dieser Effekt ist ein Standardverhalten von ABS Materialien und stellt keinen Grund für eine Qualitätsbeanstandung des Produktes dar. Um das ursprüngliche Aussehen der Oberfläche wiederherzustellen, wird empfohlen, die Oberfläche für kurze Zeit einem erwärmten Luftstrom auszusetzen (Haartrockner, Heißluftgebläse,...).

Lagerbedingungen:

Lagern Sie Ihre ABS UNI Kanten zwischen 15° und 25°C, relative Luftfeuchtigkeit 55-60%, in geschlossener Verpackung zum Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung. Wir empfehlen dringend, einen Anwendungstest durchzuführen, sollten die Kanten länger als 12 Monate gelagert worden sein.

Entsorgung:

Einfarbige ABS Kanten und mit einfarbigen ABS Kanten beschichtete Platten können entsprechend den Vorschriften des jeweiligen Landes entsorgt werden - z. B. 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 UNI 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.