

Produktový list
ABS hrany UNI farby

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

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

Adhézne vlastnosti a olepovanie:

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

Lakovanie:

ABS hrany UNI možno 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 zaisťuje optimálne zlepenie s doskou vďaka absorpcii lepidla v strednej časti hrany a minimalizáciu škáry medzi hranou a doskou na jej okraji.

Tolerancia dĺžky návinu hrany*

	Tolerancia
Nominálna dĺžka kotúča	± 1,5 %

* vo vnútri jedného kotúča hrany môže byť vykonaný maximálne 1 spoj. Kotúč so spojom vo vnútri je označený zelenou samolepkou s nápisom “Spoj v kotúči“ na kotúči alebo na celom balení takto navinutých kotúčov, ak je predávaný ako celok.

Linearita hrany

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

Kvalitatívne znaky

Vlastnosti	Vyjadrenie	Norma pre 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 počas 1 hodiny	Interná metóda merania
Tvrdosť Shore typu D	~ 73	ČSN EN ISO 868
Chemická odolnosť*	1 B	Din 68861-1

* okrem Acetón a Butyl acetátu.

Povrchová úprava lakovaním

Štruktúra	Povrchová úprava	Tolerancia
Štruktúra lakovaná 6° - 60° lesku (pre povrchy gravír a perlička len do 30°)	hladká, gravír, perlička	± 5°
Štruktúra lakovaná 90° lesku	hladká	± 10°

Tolerancia odchýlky farebného odtieňu*

Farebný odtieň	L hodnota	Interná metóda merania
Biele odtiene	L ≥ 90	Δ E ≤ 0,8
Svetlé farby	70 ≤ L < 90	Δ E ≤ 1,0
Tmavé farby	L < 70	Δ E ≤ 1,5

* pre meranie sa používa spektrofotometer s meracou geometriou D8* a nastaveným typom osvitu 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 nanesenej vrstvy tavného lepidla alebo funkčnej vrstvy môže byť až o 1 mm užšia z každej strany nanášanej ABS hrany UNI.
Pre nános funkčnej vrstvy sa používajú hrany v hrúbkach od 0,8 do 2 mm (pozri PS FL v platnej verzii).
Pre transparentnú funkčnú vrstvu je odporúčaná hrúbka hrany min 1 mm.

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	Po smere, proti smeru
Ohnutie 0,45 - 0,9 mm hrany	Áno od rádiusu 30 mm, pri lakovaných 50 mm
Ohnutie 1 mm - 1,5 mm hrany	Áno od rádiusu 40 mm, pri lakovaných 60 mm
Ohnutie 1,6 mm - 2 mm hrany	Áno od rádiusu 50 mm, pri lakovaných 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 veľkej miere opotrebenia. ABS hrany UNI sú určené na použitie v interiéroch.

Spôsoby olepenia:

- Mechanicky s použitím na to určených lepidiel na báze EVA, PO, PUR alebo APAO.
- Na strojoch s laserovým, teplovzdušným alebo infračerveným systémom - ABS hrana so špeciálnym nánosom funkčnej vrstvy na báze EVA alebo PO, ktorá zaručí potrebnú adhéziu medzi hranou a doskou.
- Ručným olepovacím strojom s teplovzdušnou pištoľou - ABS hrana s nánosom 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 okolie pri olepovaní: minimálne 15°C.

Lakovateľné ABS hrany:

ABS hrany UNI môžu byť na hornej pohľadovej strane vybavené dodatočnou vrstvou primeru pre dosiahnutie adhéznych vlastností nutných k možnosti následného lakovania. Pre túto aplikáciu odporúčame použitie hrany bielej farby v hladkom povrchu (najľahšie prekrytie ďalšou vrstvou laku) spolu s olepovaním bielym lepidlom na PO alebo PUR báze (minimalizácia škáry pre dosiahnutie najlepšieho výsledného efektu). Pred vlastným zahájením produkcie je nutné takto upravenú hrany otestovať na vhodnosť pre daný proces. Čistenie povrchu pred vlastným lakovaním je potrebné vykonávať bez použitia rozpúšťadiel, aby nedošlo k strate adhéznych vlastností povrchu.

Bielenie pri opracovaní:

Niektoré farebné odtiene ABS hrán UNI môžu pri mechanickom opracovaní vykazovať bielenie na opracovanej ploche. Správnym nastavením olepovacieho stroja a následným leštením sa dá tento efekt minimalizovať.
Pre viac informácií kontaktujte svojho obchodného zástupcu.

Povrchové chyby:

Prípadné povrchové chyby ABS hrany UNI sa posudzujú zo vzdialenosti väčšej ako 70 cm (pri pozorovaní z tejto vzdialenosti nesmú prípadné povrchové chyby vizuálne narušovať povrch). Povrchovými chybami sa rozumie napr.: kontrastné body, bodky, hrče, zárezy, lomy, vlny, trhliny, zmeny odtieňa, zmeny lesklosti atď.

Čistenie:

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

Pre čistenie povrchu hrany doporučujeme bežné domáce čističe alebo alkohol (neodporúčame čistidlá na báze acetónu a etyl-butylacetátu).

Jemná povrchová štruktúra hrany (napr. perlička) je náchylná k mechanickému poškodeniu pri čistení pomocou čističov a tkanín. Môže dôjsť k vizuálnemu zbeleniu povrchu po odparení čističa. 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. fén alebo teplovzdušná pištoľ.

Skladovanie:

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

Likvidácia:

ABS hrany UNI a dosky olepené ABS hranou UNI možné likvidovať v zariadeniach tomu určených - napríklad v spaľovniach alebo na skládkach.

Tento Produktový list bol zostavený spoločnosťou HRANIPEX v dobrej viere, pri využití všetkých skúseností a známych skutočností ku dňu vydania tohto Produktového listu. Údaje v tomto produktovom liste sú nezáväzné a nepredstavujú garanciu konkrétnych vlastností. Výslovne si vyhradzujeme právo tieto pokyny kedykoľvek zmeniť alebo aktualizovať.

Spoločnosť HRANIPEX odporúča každému zákazníkovi si odskúšať parametre ABS hrany UNI v bežnej praxi, pretože pri rôznych spôsoboch olepenia 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 smere 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 vyplývajúcich 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, a to v pôvodnom dokumente vytvorenom v Hranipex CZ. Tieto pôvodné dokumenty, z ktorých je vykonaný preklad, musí mať v záhlaví uvedenú skratku HRX HQ a sú uložené v databáze riadených dokumentov spoločnosti Hranipex.

Hranipex

Hranipex, a.s.
Ulica priemyselná 1958/7
038 52 Sučany
Slovensko

T +421 43 4213 500, 502 - 504
F +421 43 4213 501, 511
M +421 905 877 500
E sk-hranipex@hranipex.com
www.hranipex.sk

Citibank Europe plc
Mlynské nivy 43 (Apollo Business Center I)
825 01 Bratislava
IBAN: SK90 8130 0000 0021 1245 0101
BIC: CITISKBA

IČO: 36398446, DIČ: 2020117550
IČ DPH: SK2020117550
Registrované OR
Okresného súdu Žilina,
oddiel: Sa, vložka číslo: 10292/L