

POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

EGGER PLASTOVÉ HRANY ABS



EGGER plastové hrany ABS jsou termoplastické hrany k dekorativnímu potažení úzkých ploch materiálů na bázi dřeva a přebírají ochrannou a dekorativní funkci. EGGER Plastové hrany jsou vyrobeny z ABS a jsou celoplošně probarveny. Zadní strana je opatřena univerzálním adhezivním prostředkem (primerem).

Použití / Oblasti použití

EGGER Plastové hrany ABS se používají k ohranění úzkých ploch povrchově upravených materiálů na bázi dřeva jako jsou dřevotřískové, MDF a HDF desky nebo lehčené konstrukční desky a poskytují tím vhodné ukončení ke všem dekorativním povrchovým úpravám. Spektrum použití je rozmanité: kuchyňský nábytek, koupelny, kanceláře jakož i ložnice, obývací a dětské pokoje, při výstavbě veletržních expozic a interiérů obchodů. Vedle obvyklého použití jsou EGGER Plastové hrany ABS vhodné rovněž k ohranování tvarovaných dílců.



Zpracování

EGGER Plastové hrany ABS mohou být zpracovávány na běžných hranovacích strojích s technologií na bázi tavného lepidla, jakož i obráběcích centrech. Jednotlivé výrobní kroky jako je lepení, kapování, frézování, zpracování cidlinou a látkovým leštícím kotoučem jsou bezproblémově možné. Pro zpracování procesem lepení za studena bílým lepidlem nejsou EGGER Plastové hrany ABS vhodné.

LEPIDLO / NANÁŠENÍ LEPIDLA

Potažení EGGER plastových hran ABS adhezivním prostředkem je přizpůsobeno k aplikaci tavných lepidel typu EVA, PA, APAD a PUR. Pokud se musí počítat s vysokými kritickými teplotními rozdíly, jako např. v oblasti kuchně nebo při následné exportní přepravě v kontejnerech, je třeba použít lepidlo odolávající vysokým teplotám. Pro použití ve vlhkém prostředí jsou obzvláště vhodná polyuretanová tavná lepidla. Respektujte vždy údaje příslušného dodavatele lepidla. Nanášené množství závisí na typu lepidla (viz. údaje výrobce), tloušťce dřevotřískové desky, hranovacím materiálu a rychlosti posuvu. Nános lepidla by měl být rovnoměrný a dostatečný, aby pod hranou došlo k jeho vytlačení v malých perličkách a dutiny mezi třískami byly vyplněny. Je nutno dbát na dostatečné množství lepidla v nádobě na předtavení, aby byl zajištěn konstantní množství nános, jakož i stálá teplota.

Díky předdefinovanému předpětí a plošné rovnoběžnosti EGGER plastových hran ABS se docílí těsného a opticky bezvadného vzhledu spár. Předpětí zajišťuje kromě toho co nejlepší slepení díky zachycení přebytečného lepidla ve středové části zadní strany hrany a uchycení lepidla v dřevotřískové desce.

TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ

Zpracování by mělo probíhat při pokojové teplotě. Předtím je třeba zpracovávané hrany a desky klimatizovat na normální pokojovou teplotu (18 – 24 °C). U příliš chladných hran nebo desek (např. z důvodu skladování v nevytápěných prostorách) tuhne nanášené lepidlo ještě před přiložením hranového pásu. Proto je nezbytné materiál klimatizovat a rovněž je nutno zabránit průvanu. Teplota zpracování lepidla se pohybuje podle druhu lepidla mezi 90 - 230 °C. Příslušné teploty zpracování zjistíte z údajů daných výrobcem. Při měření teploty lepidla může dojít k chybě měřidel a naměřená teplota se může od skutečné teploty na nanášecím válci odchylovat. Doporučuje se měřit teplotu na nanášecím válci.

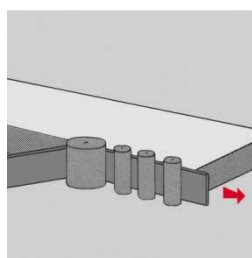
VLHKOST DŘEVA

Pro zpracování nosného materiálu leží optimální vlhkost dřeva mezi 7 a 10 %.

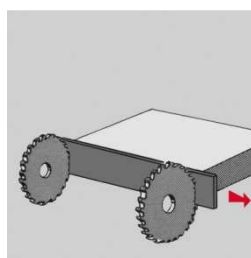
RYCHLOST POSUNU

Rychlost posunu je dána zpracovacími vlastnostmi tavného lepidla a způsobem nanášení (tryskou nebo válcem). Respektujte prosím údaje výrobce lepidla. Pokud je rychlost posunu příliš vysoká, může se tavné lepidlo vytahovat do vláken a znemožnit tak celoplošné smáčení deskového materiálu. Mimoto může nanášecí válec odsakovat. Při následném frézování hran mohou vznikat frézovací vlny. Při příliš nízké rychlosti posunu je časový interval mezi nanášením lepidla a přiložením hrany příliš dlouhý. Požadovaná teplota zpracování již poklesla pod limit a lepidlo začíná tuhnout ještě před spojením.

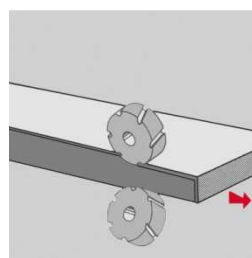
PRACOVNÍ PROCES U STROJE NA LEPENÍ HRAN



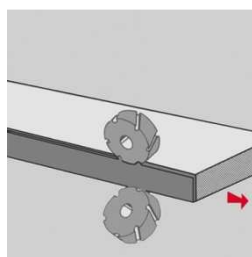
Přilepení



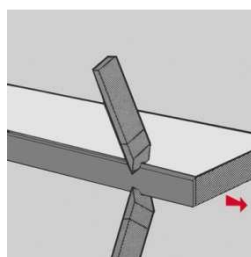
Kapování



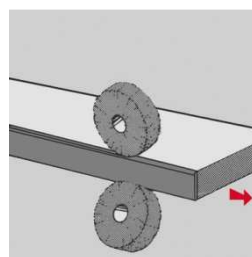
Předfrézování: slon 15 - 20°



Sražení hran -
zaoblovací frézování



Začištění



Leštění

PŘÍTLAČNÉ VÁLEČKY

Aby bylo dosaženo co nejlepšího vzhledu spáry, je s ohledem na dané strojní zařízení potřebný dostatečný počet přítlačných válečků jakož i jejich správné nastavení.

KAPOVÁNÍ

Kapovací řez se provádí jednostranně ostrozubými kapovacími pilovými kotouči. Střídavě ozubené kapovací kotouče jsou vhodné jen částečně, protože mohou způsobit zatrhávání, především u tenkých hran.

FRÉZOVÁNÍ

Použity by měly být frézy se čtyřmi až šesti noži o průměru ca 70 mm při otáčkách od 12.000 do 18.000 ot./min. Přesná volba je závislá na vlastnostech frézy a stroje. Nesprávné otáčky a tupé nástroje mohou hranu poškodit. Při eventuelním výskytu „roztékání“ je nutno otáčky frézy snížit nebo popřípadě zrychlit posun. K usnadnění odsávání je možno nahrubo předfrézovat v protisměru. Frézování načisto musí být však vždy ve směru.

OPRACOVÁNÍ CIDLINOU

Protože materiál ABS po opracování cidlinou má sklon k lehkému zesvětlení, hoblina by měla mít maximálně 0,1 – 0,2 mm. Za tímto účelem je nutné pokud možno přesné frézování („bez odskoků nože“), jež lze docílit frézovacími nástroji s vysokou přesností vystředěného chodu. Osvědčilo se použití DIA – frézovacích nástrojů. Finální výsledek po opracování cidlinou lze navíc optimalizovat, obzvláště u kritických barev, použitím horkovzdušných agregátů.

LEŠTĚNÍ TEXTILNÍMI KOTOUČI

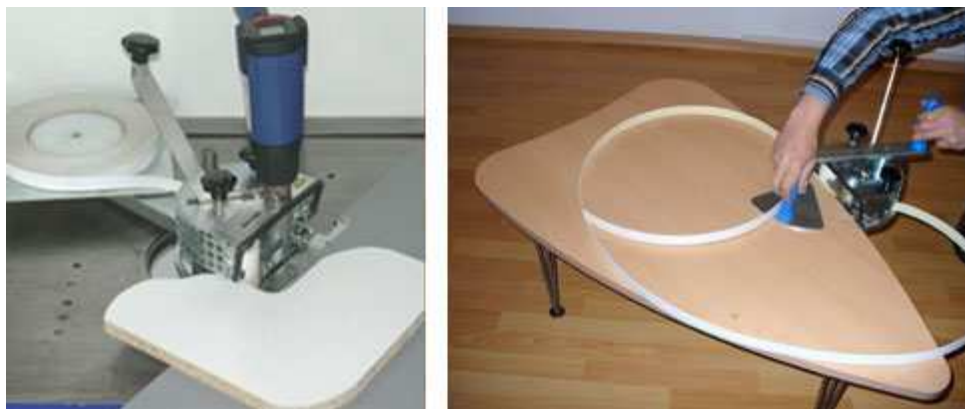
EGGER plastové hrany ABS lze v zaoblení velmi dobře opracovat textilními leštícími kotouči. Případná světlá místa vzniklá po opracování cidlinou je možno pomocí textilních kotoučů jednoduše zaleštit. Dále textilní kotouče odstraní případná zašpinění (zbytky lepidla) na povrchových plochách. K usnadnění odstranění zbytků lepidla je vhodné použít elektronicky řízené postřikovače adhesivních prostředků, jež současně usnadní odstraňování cidlinových hoblin.

ODSÁVÁNÍ

Termoplastické hobliny se mohou staticky nabít a tím zůstávají „přilepené“ na materiálu a strojích. Ve srovnání s ostatními termoplastickými hmotami je statický náboj plastových hran ABS velmi nízký. Proto je potřebný odsávací výkon ca 2,5 m³/s.

RUČNÍ ZPRACOVÁNÍ

Ruční zpracování EGGER plastových hran ABS je rovněž bezproblémové, např. pomocí lepícího stojanu nebo hranového lisu. Avšak takovéto zpracování vyžaduje použití speciálních lepidel jako jsou dvousložková disperzní lepidla, kontaktní lepidla, laková lepidla nebo PU lepidla. Alternativně lze hrany zpracovávat pomocí malých agregátů na lepení hran nebo ručních lepících agregátů.



Obrázek: Znárodnění práce s ruční lepičkou hran typu „Kantenknirps“ www.kantenknirps.de

HRANY S OCHRANNOU FÓLIÍ

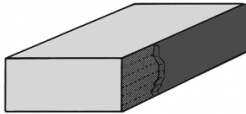
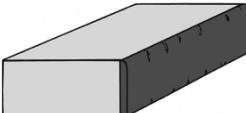
EGGER Plastové hrany ABS s povrchovou strukturou ST30 jsou z důvodu ochrany jejich vysoce lesklého povrchu opatřeny ochrannou fólií. V zásadě se „hrany – ST30“ liší od běžných EGGER Plastových hran ABS pouze v povrchové struktuře. Zpracování hran s ochrannou fólií je jak na průběžných strojních zařízeních tak i obráběcích centrech bezproblémové. Použití běžně dostupných separátorů, chladicích a čistících prostředků lze s ohledem na ochrannou fólii považovat též za bezproblémové. Dojde-li během zpracování na průběžných strojních zařízeních ke sloupnutí ochranné fólie, doporučuje se kontrola a vyčištění přítlačů jakož i použití mazadla, aby se minimalizovalo tření mezi ochrannou fólií a přítlakem. Aby byla hrana co nejdéle ochráněna před vnějšími vlivy, měla by být ochranná fólie stažena až po koncové montáži nábytku.

Skladování hranové pásky po dobu více měsíců by mělo probíhat v uzavřených baleních, aby byla zaručena UV-stálost ochranné fólie.

Použitá fólie je recyklovatelná a lze ji likvidovat při dodržení platných úředních předpisů

POKYNY PŘI VÝSKYTU CHYB BĚHEM ZPRACOVÁNÍ

<p>1. Hranu lze snadno sejmout rukou. Tavné lepidlo zůstává na dřevotřískové desce. Rastrová struktura válečku na nanášení lepidla je viditelná.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Příliš nízká teplota místnosti popř. průvan v oblasti mezi naneseným tavným lepidlem a přítlačovacím válečkem ▪ Příliš chladný hranovací materiál (nevhodné skladování) nebo nedostatečná klimatizace ▪ Příliš nízká teplota tavného lepidla ▪ Příliš malá rychlost posuvu ▪ Příliš malý přítlačný tlak nanášecích válečků ▪ Nedostatečná vrstva lepidla
<p>2. Hranu lze snadno sejmout rukou. Tavné lepidlo zůstává na dřevotřískové desce. Povrchová plocha tavného lepidla je přítom zcela hladká (hrana se sesmekává).</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Deska nebo/a hrana příliš chladná ▪ Nekvalitní nebo nesprávný adhesivní prostředek ▪ Nevhodný typ tavného lepidla
<p>3. Hranu lze snadno sejmout rukou. Tavné lepidlo z větší části zůstane na hraně.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Deskový materiál ještě uchovává příliš mnoho tepelné energie (např. po předchozím dýchování nebo kaširování deskových ploch)

<p>4. Nalepená hrana nevykazuje na přední hraně desky žádné slepení, popř. hrana je vpředu několik milimetrů odtržená.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Válec na nanášení lepidla přechází příliš hluboko do dráhy pohybu desky. V důsledku silného zpětného oskoku válce v oblasti přední strany hrany desky nedojde v této oblasti k nanesení lepidla ▪ Zvýšit nanášené množství
<p>5. Jsou viditelné frézovací vlny</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Příliš vysoká rychlost posuvu ▪ Příliš nízká řezná rychlost ▪ Frézovat v protisměru ▪ Zvýšit počet nožů frézy ▪ Zvýšit otáčky ▪ Doopracovat cidlinou a textilním kotoučem
<p>6. U tlustých hran poněkud zesvětlá barevný tón v oblasti frézování</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Příliš nízká řezná rychlost ▪ Optimalizovat nastavení opracování cidlinou (max. 0,1 - 0,2 mm) ▪ Doleštit textilním kotoučem ▪ Ohřát oblast frézování horkovzdušným agregátem (může být dodatečně instalováno)
<p>7. Při opracování na obráběcím centru se v zaoblení objeví bílý lom</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hrana zpracována příliš chladná ▪ Zvýšit výkon zářiče nebo redukovat posun ▪ Zvětšit geometrii nebo použít tenčí materiál

ČIŠTĚNÍ

EGGER plastové hrany ABS lze bez potíží čistit v prodeji běžně dostupnými čistícími prostředky na umělé hmoty. Použití benzínu, ředidla, kyseliny octové, odstraňovače nehtového laku a podobných substancí obsahujících velké množství rozpouštědla a alkoholických látek vede k narušení povrchové plochy a je proto nutné se jejich aplikaci vyhnout.

LIKVIDACE

Na základě vysoké topné hodnoty je tepelné zhodnocení v zásadě možné. Proto lze zbytky EGGER plastových hran ABS bez potíží spalovat spolu se zbytky dřevotřísky v zařízeních k tomu povolených. Nevznikají žádné chlorové sloučeniny. Mezní hodnoty striktní německé imisní směrnice TA-Luft jsou dodrženy. Lze rovněž bez potíží takto likvidovat i dřevotřískové desky s nalepenými ABS hranami. Tím odpadá pracně třídění odpadu, popř. oddělování hran.

Další informace k našim EGGER plastovým hranám ABS naleznete v našem Technickém listu!