

OSTERMANN ACRYLKANTEN

OSTERMANN Acrylkanten

OSTERMANN Acrylkanten sind aus hochtransparentem PMMA hergestellt. Die besondere, dreidimensionale Wirkung erzielt die Kante durch die rückseitig aufgetragenen Dekore. Dadurch, dass sich das Dekor auf der Kantenrückseite befindet, bleibt es auch im angefrästen Radius vollständig erhalten und bietet rundherum eine geschlossene Optik ohne Rahmeneffekt. Weitere Begriffe für Acrylkanten sind: 3D-Acryl oder auch PMMA-Kanten.

Anwendungen / Einsatzgebiete

Das Spektrum der Einsatzgebiete der OSTERMANN Acrylkanten ist nahezu unbegrenzt: Sie eignen sich für den Bau von Möbeln in Bad, Küche und Büro, für den Messe- und Ladenbau, für Anwendungen im Wohnbereich und für Objektausstattungen. Die besonders verarbeitungsfreundliche Rohstoffrezeptur der OSTERMANN Acrylkanten gewährleistet einen problemlosen Einsatz sowohl bei der Verarbeitung an der geraden Kante als auch an runden Werkstücken oder Formteilen, unabhängig davon, ob es sich um Innen- oder Aussenradien handelt.

Produkteigenschaften

Material

Acryl (PMMA = Polymethylmethacrylat) ist ein sehr hochwertiger und langzeitbewährter Thermoplast-Kunststoff, der in Form der OSTERMANN Acrylkanten neue technische und ästhetische Massstäbe bei Möbelkanten setzt. Darüber hinaus ist die Transparenz des Acryls besser als bei Glas.

Klebeeigenschaften

OSTERMANN Acrylkanten sind rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler versehen, der in Verbindung mit handelsüblichen Heisserschmelzklebern für eine einwandfreie Haftung der Kanten am Trägermaterial sorgt. Die Haftvermittlerbeschichtung ist auf den Einsatz von EVA-, PA-, APAO und PUR-Heisserschmelzkleber abgestimmt. Bei zu erwartenden hohen, kritischen Temperaturbereichen, wie z.B. im Küchenbereich oder bei einem späteren Exportversand in Containern, muss ein hochwärmefester Kleber verwendet werden. Für den Einsatz in Feuchtigkeitsbereichen eignen sich besonders Polyurethan-Heisserschmelzkleber. Bitte beachten Sie in jedem Fall die Angaben des jeweiligen Klebstofflieferanten, insbesondere zur Auftragstemperatur und zur Auftragsmenge des Klebstoffs.

EVA	-	Ethylen-VinylAcetat
PA	-	Polyamid
APAO	-	Amorphe Polyalphaolefine (Basis: Polyolefine)
PUR	-	Polyurethan

Hinweis:

OSTERMANN Acrylkanten können für die Nullfugenverarbeitung mit einer entsprechenden Funktionsschicht versehen werden. Wir empfehlen die Verarbeitung mittels Laserverfahren.

Oberfläche

Die Oberfläche der OSTERMANN Acrylkante wird grundsätzlich mit einem UV-Lack kratzfest versiegelt, wodurch die Dekorbilder eine hervorragende Kratz- und Abriebfestigkeit aufweisen.

Die Oberfläche der Kante lässt sich durch Polieren auf nahezu jeden gewünschten Glanzgrad einstellen. Durch seine rückseitige Platzierung kann das Dekor selbst bei hoher Beanspruchung nicht mehr abgerieben oder beschädigt werden. Mechanische Beschädigungen auf der Acryloberfläche, wie z. B. Kratzer oder Druckstellen, können problemlos nachpoliert werden.

Die OSTERMANN Acrylkante ist schlagfest, hygienisch und resistent gegenüber allen üblichen Haushaltsreinigern.

Qualitätsmerkmale / Technische Daten

Verfahrens- oder materialbedingte Abweichungen dürfen aus einem Betrachtungsabstand von 0,5 m nicht störend wirken. Durch eine definierte Vorspannung und Planparallelität der OSTERMANN Acrylkanten erhält man ein dichtes, optisch einwandfreies Fugenbild. Die Vorspannung sichert darüber hinaus eine bestmögliche Verklebung. Dies geschieht über die Aufnahme des überflüssigen Klebers im Mittelpunkt der Kantenrückseite und das tiefe Eindringen dieses Klebers in die Spanplatte.

Eigenschaften / mechanisch / elektrisch	Einheit	Wert	Norm
Lichtbeständigkeit im Inneneinsatz	-	> Stufe 4 - 5	DIN EN ISO 4892-3 DIN EN 15187
Kugeldruckhärte	N/mm ²	> 70	DIN EN ISO 2039-1
Härte Shore D	-	83 ± 3	DIN EN ISO 868
Linearer Wärme Ausdehnungskoeffizient		90 - 110	DIN ISO 7991
Brandverhalten		brennbar	
Wärmeformbeständigkeit Vicat B 50	[°C]	90 ± 3	DIN EN ISO 306
Chemische Beständigkeit	-	gut*	DIN 68861-8
Rückschrumpfung (1h bei 80 °C)	%	<1,5	Werksnormen
Statische Aufladung	-	gering	-

* Eingeschränkte Beständigkeit gegenüber lösungsmittelhaltigen und alkoholischen Substanzen.

Verarbeitungseigenschaften

Bearbeitung	Eignung
Kappen	gut
Fräsrichtung	GLL / GGL*
Vorfräsen	gut
Radien fräsen	gut
Kopierfräsen	gut
Ziehklingenbearbeitung	gut
Schwabbeln	sehr gut
Verklebung	Alle marktüblichen Kanten-Schmelzkleber einsetzbar
Polierfähigkeit	sehr gut
Weissbruchneigung	gering
BAZ-Fähigkeit	sehr gut
Radien verkleben	gut

*GLL = Gleichlauf / GGL = Gegenlauf - Bei allen thermoplastischen Kanten wird Gegenlauf empfohlen.

Toleranzen

Kantenbreite

Breite [mm]	Toleranz [mm]
12 bis 100	+ 0,50/ - 0,50

Kantendicke

Dicke [mm]	Toleranz [mm]
0 bis 1,0	+ 0,10 / - 0,15
1,1 bis 2,0	+ 0,15 / - 0,20
2,1 bis 3,0	+ 0,20 / - 0,25

Vorspannung

Dicke [mm]	Toleranz bei Breite [mm]	
	bis 30	ab 30
0 bis 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
1,1 bis 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Planparallelität

Dicke [mm]	Maximale Abweichung [mm]
0 bis 2,0	0,10
2,1 bis 3,0	0,15

Längsverzug

Dicke [mm]	Maximaler Verzug auf 1 m Länge
0 bis 3,0	3 mm

Lagerung

OSTERMANN Acrylkanten sind beständig gegen Verrottung und können daher bei Raumtemperatur (20°C bis 25°C) und witterungsgeschützter Umgebung nahezu unbegrenzt gelagert werden. Die Kanten sind vor Sonnenlicht (UV-Strahlung) und Staub zu schützen. Bei Kanten, die älter als 12 Monate sind, sollte dennoch vor der Verarbeitung der Kante eine Prüfung durchgeführt werden.

Reinigung

Für die Reinigung der OSTERMANN Acrylkanten empfiehlt sich die Verwendung einfacher Seifenlaugen oder spezieller Reiniger, die für eine Reinigung von Acrylwerkstoffen explizit geeignet sind. Lösungsmittelhaltige oder alkoholische Substanzen dürfen generell nicht eingesetzt werden!

Entsorgung

OSTERMANN Acrylkanten sollten, entsprechend der Vorschriften des jeweiligen Landes, recycelt werden.

Radienverarbeitung

Die Verarbeitung von Kanten insbesondere bei grösseren oder engeren Radien kann durch die Vorbehandlung oder Hinzuführung von Wärme deutlich verbessert werden.