

OSTERMANN ABS HRANY

OSTERMANN ABS hrany

OSTERMANN ABS hrany jsou termoplastické hrany určené k dekorativní povrchové úpravě hran plošných materiálů, kde přebírají ochrannou a dekorativní funkci. Rovnoměrné probarvení materiálu umožňuje čisté a bezproblémové zafrézování hran. OSTERMANN ABS hrany jsou na zadní straně opatřeny univerzálním adhezivním prostředkem (primerem), který ve spojení s vhodnými lepidly umožňuje bezvadnou přilnavost hran k nosnému materiálu.

Použití / oblasti použití

Spektrum použití OSTERMANN ABS hran je takřka neomezené: Jsou vhodné pro výrobu nábytku do koupelen, kuchyní a kanceláří, veletržních expozic a interiérů prodejen, pro použití v obytném prostoru a pro vybavení objektů. Receptura materiálu u OSTERMANN ABS hran, umožňující jejich bezvadné opracování, zaručuje bezproblémové použití u rovných, stejně tak zakřivených ploch, bez ohledu na to, zda jde o vnitřní nebo vnější poloměr ohybu.

Vlastnosti výrobku

Materiál

ABS (akrylonitrilový butadienstyren) je vysoce kvalitní materiál, který je nárazuvzdorný, odolný vůči mechanickému poškození a vysokým teplotám, termoplastický, bez obsahu chloru s pozitivní ekobilancí. ABS je odolný vůči kyselinám, louhům, solím, alkoholu a olejům a s omezením odolný vůči organickým rozpouštědlům a benzínu. Vysoká odolnost materiálu vůči nárazu je zárukou dlouhé životnosti frézovacích a jiných řezných nástrojů, ale i dalšího bezproblémového opracování na strojích zpracovatele. OSTERMANN ABS hrany se vyznačují výbornou odolností proti extrémním teplotním výkyvům a změnám vlhkosti.

V páskách ABS hran dodávaných firmou OSTERMANN nelze prakticky zjistit polycyklické aromatické uhlovodíky (PAK), protože ty jsou pod mezními hodnotami uvedených kategorií.

Pásky ABS hran dodávané firmou OSTERMANN odpovídají definici „materiály bez obsahu formaldehydu“.*

*Emise formaldehydu nižší než 0,1 ppm.

Výroba

OSTERMANN ABS hrany se vyrábějí extruzí nebo kalandrováním.

Vlastnosti pro lepení

OSTERMANN ABS hrany jsou na zadní straně opatřeny univerzálním adhezivním prostředkem, který ve spojení s běžnými tavnými lepidly zajišťuje bezchybnou přilnavost hran na nosném materiálu. Nanesení primeru je optimalizováno pro aplikaci tavných lepidel EVA, PA, APAO a PUR. U předpokládaných vysokých teplot, např. v kuchyni, resp. teplotně kritického umístění, např. při expedici zásilky v kontejnerech, se musí použít lepidlo odolné vůči vysokým teplotám. Pro použití ve vlhkých prostorech jsou obzvláště vhodná polyuretanová tavná lepidla. V každém případě dodržujte údaje příslušného dodavatele lepidla, zejména pak údaje o teplotě vhodné pro nanášení lepidla a množství naneseného lepidla.

EVA	–	ethylvinylacetát
PA	–	polyamid
APAO	–	amorfní polyalfaolefiny (na bázi polyolefinů)
PUR	–	polyuretan
Povrch		

Povrch OSTERMANN ABS hran s dekorem je vždy uzavřen UV lakem, díky kterému má povrch vynikající odolnost proti poškrábání a oděru. OSTERMANN ABS UNI barvy ve vysokém lesku, matu, atd. mají odpovídající lakovaný povrch.

Kvůli chemickým vlastnostem probarvené ABS hrany může mít působení tlaku a tepla u tmavých a intenzivních barevných odstínů vliv na možnou změnu zabarvení v oblasti ofrézovaného rádiusu.

Kvalitativní znaky / technické údaje

Odchytky na materiálu nebo vzniklé při zpracování nesmí při posouzení ze vzdálenosti 0,5 m působit rušivě. Díky definovanému předpětí a vlastnostem OSTERMANN ABS hran se docílí uzavřeného, opticky bezvadného vzhledu spár. Předpětí zajišťuje navíc optimální slepení, protože přebytké lepidlo ze středu zadní strany hrany se vtlačí hluboko do dřevotřískové desky.

Vlastnosti / mechanické / elektrické	Jednotka	Hodnota	Norma
Světelná stálost v interiérovém použití	-	> stupeň 6	ISO 877 ISO 4892
Tvrdost podle Brinella	N/mm ²	90 - 110	ISO 2039-1
Tvrdost Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Vrubová houževnatost, 23 °C	KJ/m2	17 - 19	ISO 179/2C
Rázová houževnatost bezvrubová, 23 °C	KJ/m2	bez lomu	ISO 179/2D
Teplota měknutí (50 °C/h, B 50N)	[°C]	cca 96	ISO 306
Chemická odolnost	-	dobrá 1-B	DIN 68861
Zpětné smrštění (1 h při 80 °C)	%	<1,0	Tovární normy
Statický náboj	-	velmi malý	-

Vlastnosti při zpracování

Zpracování	Vhodnost
Kapování	dobrá
Směr frézování 1)	GLL / GGL*
Předfrézování	dobrá
Frézování rádiusů	dobrá
Kopírovací frézování	dobrá
Obrábění cidlinou	dobrá
Leštění textilním kotoučem	dobrá
Lepení	lze použít všechna na trhu běžná tavná lepidla na hrany
Leštitelnost	dobrá
Náchylnost k bílému lomu	střední
Lakovatelnost	dobrá (akryl/PUR laky) **
Opracovatelnost na CNC	dobrá

*GLL = souběžný / GGL = protiběžný chod - U všech termoplastických hran se doporučuje protiběžný chod.

**Kvůli různým systémům lakování od různých výrobců je nutné ve všech případech nejdříve provést zkoušku laku při dodržení odpovídající doby schnutí.

Tolerance

Šířka hran

Šířka [mm]	Tolerance [mm]
12 až 100	+ 0,50 / - 0,50

Tloušťka hran

Tloušťka [mm]	Tolerance [mm]
0 až 1,0	+ 0,15 / - 0,15
1,1 až 2,0	+ 0,10 / - 0,20
2,1 až 3,0	+ 0,15 / - 0,30

Předpětí

Tloušťka [mm]	Tolerance při šířce [mm]	
	do 30	od 30
0 až 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
1,1 až 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Paralelnost v ploše

Tloušťka [mm]	Maximální odchylka [mm]
0 až 2,0	0,10
2,1 až 3,0	0,15

Zahnutí v délce

Tloušťka [mm]	Maximální odchylka na délku 1 m
0 až 3,0	3 mm

Skladování

OSTERMANN ABS hrany jsou odolné proti stárnutí a mohou se proto při pokojové teplotě (20 °C až 25 °C) a v prostředí chráněném proti nepřízní počasí skladovat takřka neomezeně. Hrany musí být chráněny před slunečním svitem (UV záření) a prachem. U hran, které jsou starší než 12 měsíců, by se ale i přesto měla před jejich zpracováním provést nejdříve zkouška.

Čištění

OSTERMANN ABS hrany lze bez problémů čistit běžně dostupnými čisticími prostředky na plasty. Vhodnost čisticího prostředku by se měla pro jistotu před použitím ověřit testem.

Likvidace odpadu

ABS hrany OSTERMANN by se měly recyklovat v souladu s předpisy příslušné země.

Obrábění rádiusů

Při obrábění rádiusů, zvláště pak u těch užších (např. u hran o tloušťce 1 mm: rádius 15 mm nebo u hran o tloušťce 2 mm: rádius 25 mm), je nezbytně nutné provést předúpravu nebo přivést teplo, jak u strojního, tak i ručního obrábění.