

OSTERMANN-ABS KANTER

OSTERMANN-ABS kanter

OSTERMANN ABS kanter er termoplastiske kanter til dekorativ smal overfladebelægning af træbaserede stoffer og har en beskyttelses- og designfunktion. Den ensartede gennemfarvning af materialet tillader en ren og problemfri kantafrunding. OSTERMANN ABS kanter er forsynet med et universalt klæbemiddel (primer) der i forbindelse med alle egnede klæbemidler muliggør en perfekt klæbning af kanter på støttepladen.

Anvendelser / brug

Anvendelsesområderne for OSTERMANN ABS kanter er næsten ubegrænsede: De egner sig til opførelse af møbler i badeværelse, køkken og kontor, til messe- og butiksmontage, til anvendelser i boligområdet og til indretning af genstande. Den særligt brugervenlige råmateriale sammensætning af OSTERMANN ABS kanter sikrer såvel som let behandling også problemfri brug ved alle buede møbelgeometrier, uanset om det drejer sig om interne eller eksterne radier.

Produktegenskaber

Materiale

ABS (Acrylonitril-Butadien-Styrol) er en slagbestandig, højkvalitets, mekanisk og termisk stabil, termoplastisk, klorfri plast med positiv økologisk balance. ABS er modstandsdygtig over for syrer, lud, salte, alkohol og olier og i begrænset omfang mod organiske opløsningsmidler og benzin. Den høje slagfasthed ved materialets indstilling sikrer lang levetid for fræse- og andre skæreværktøjer samt problemfri videreforarbejdning ved forarbejderens anlæg. OSTERMANN ABS kanter er udmærket modstandsdygtige mod høje temperatur- og fugtighedsudsving.

Der kan ikke identificeres polycykliske aromatiske kulbrinter (PAH) i OSTERMANNs ABS-kantbånd, da de ligger under grænseværdierne for de angivne kategorier.

De ABS-kantbånd, som fås hos OSTERMANN, lever op til definitionen af „formaldehydfrie materialer“.*

*Formaldehyd-emission under 0,1 ppm

Producent

OSTERMANN ABS kanter fremstilles ved ekstrudering hhv. kalandring.

Klæbeegenskaber

OSTERMANN ABS kanter er forsynet med et universal-klæbemiddel på bagsiden, der i forbindelse gængse hot-melt-limemidler sørger for en udmærket klæbning af kanterne på støttematerialet. Primerbelægningen er designet til brug med EVA-, PA-, APAO og PUR-hot-melt-lim. Ved forventede højkritiske temperaturområder f.eks. i køkkenområdet eller i en senere eksportforsendelse i beholdere, skal der anvendes et højt varmebestandigt klæbemiddel. Polyurethan hot-melt-limemidler er særligt egnede til anvendelse i fugtige områder. Vær under alle omstændigheder opmærksom på oplysningerne fra den respektive klæbemiddelleverandør, især hvad angår applikationstemperaturen og applikationsmængden af klæbemidlet.

EVA	-	Ethylen-vinylacetat
PA	-	Polyamid
APAO	-	Amorfe polyalfaolefiner (basis: Polyolefiner)
PUR	-	Polyurethan

Overflade

Overfladen af OSTERMANN ABS „Dekor“ kanter bliver i princippet altid forseglet med ridssikkert UV-lak, hvorved dekorbillederne udviser en udmærket rids- og slidstyrke. OSTERMANN ABS „Uni“ kanter i højglans, mat, osv. har en tilsvarende lakoverflade. På grund af den kemiske beskaffenhed af farvet ABS kan indvirkning af tryk og varme ved mørke og intense farvenuancer påvirke mulig misfarvning i den profilerede radius.

Kvalitetssegenskaber / tekniske data

Procedure- eller materielle afvigelser må ikke virke forstyrrende i en synsafstand på 0,5 m. På grund af en defineret forspænding og planparallelisme af OSTERMANN ABS kanterne opnår man en tæt optisk perfekt samling. Forspændingen sikrer derudover den bedst mulige limning. Dette gøres ved at samle den overflødige lim i midten af kantens rygside og den dybe indtrængning af denne lim i spånpladen.

Mekaniske / elektriske egenskaber	Enhed	Værdi	Standard
Lysægthed ved indendørs brug	-	> Trin 6	ISO 877
HBV	N/mm ²	90 - 110	XI/2039/-1
Hårdhed Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Slagstyrke, 23°C	m2	17 - 19	ISO 179/2C
Slagstyrke uskåret, 23°C	m2	Ingen brud	ISO 179/2D
Formbestandighed ved varme (50 °C/t, B 50N)	[°C]	ca. 96	ISO 306
Kemisk bestandighed	-	got 1-B	DIN 68861
Krympe tilbage (1t ved 80 °C)	%	<1,0	Fabriksstandarder
Statisk belastning	-	meget lav	-

Forarbejdningsegenskaber

Bearbejdning	Egnethed
Afskæring	god
Fræseretning 1)	GLL / GGL*
For-fræse	god
Fræsning af radier	god
Kopifræsning	god
Ziehklingebearbejdning	god
Svabning	god
Limning	Alle gængse smelteklæbemidler kan anvendes
Poleringsegnet	god
Hvidbrudshældning	mellem
Lakeringsevne	gode (akryl/PUR-lakker) **
BAZ-kapacitet	god

*GLL = Synkronisme / GGL = Modrotation - For alle termoplastiske kanter anbefales modrotation.

**På grund af fabrikantens forskellige lakeringssystemer er det i alle tilfælde nødvendigt at foretage lakeringsforsøg under overholdelse af de tilsvarende tørretider.

Tolerancer

Kantbredde

Bredde [mm]	Tolerance [mm]
12 til 100	+ 0,50 / - 0,50

Kant tykkelse

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

Forspænding

Tykkelse [mm]	Tolerance ved bredde [mm]	
	til 30	fra 30
0 til 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
1,1 til 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Planparallelitet

Tykkelse [mm]	Maksimal afvigelse [mm]
0 til 2,0	0,10
2,1 til 3,0	0,15

Længdestrækning

Tykkelse [mm]	Maksimal strækning på 1 m længde
0 til 3,0	3 mm

Opbevaring

OSTERMANN ABS kanter er modstandsdygtige over for forrådnings og kan derfor ved stuetemperatur (20°C til 25°C) og vejrbeskyttede omgivelser opbevares næsten i ubegrænset tid. Kanterne skal beskyttes mod sollys (UV-stråler) og støv. Ved kanter der er ældre end 12 måneder skal der foretages en kontrol inden kanten behandles.

Rengøring

OSTERMANN ABS kanter kan nemt rengøres med gængse plastrensere. Renserens egnethed bør for en sikkerheds skyld kontrolleres inden brug.

Bortskaffelse

OSTERMANN ABS-kanter skal kasseres i overensstemmelse med bestemmelserne i det pågældende land.

Radiusforarbejdning

Ved forarbejdning af radier, især ved mindre radier (f.eks. med 1 mm-kanter: radius 15 mm eller med 2 mm-kanter: radius 25 mm), er det absolut nødvendigt med forbehandling eller tilførsel af varme, både mekanisk og manuelt.