

OSTERMANN ABS-KANTEN

OSTERMANN ABS-Kanten

OSTERMANN ABS-Kanten sind thermoplastische Kanten zur dekorativen Schmalflächenbeschichtung von Holzwerkstoffen und übernehmen eine Schutz- und Designfunktion. Die gleichmäßige Durchfärbung des Basismaterials erlaubt eine saubere und problemlose Kantenverrundung. OSTERMANN ABS-Kanten sind rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler (Primer) versehen, der in Verbindung mit allen geeigneten Klebern eine einwandfreie Haftung der Kanten am Trägermaterial erlaubt.

Anwendungen/Einsatzgebiete

Das Spektrum der Einsatzgebiete der OSTERMANN ABS-Kanten 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 ABS-Kanten gewährleistet sowohl die Geradeausverarbeitung als auch den problemlosen Einsatz an allen geschwungenen Möbelgeometrien, unabhängig davon, ob es sich um Innen- oder Außenradien handelt.

Produkteigenschaften

Material

ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) ist ein schlagfester, mechanisch und thermisch belastbarer, hochwertiger, thermoplastischer, chlorfreier Kunststoff mit positiver Öko-Bilanz. ABS ist beständig gegen Säuren, Laugen, Salze, Alkohol und Öle und eingeschränkt beständig gegen organische Lösemittel und Benzin. Die hochschlagfeste Materialeinstellung garantiert hohe Standzeiten für Fräs- und andere Schneidwerkzeuge sowie eine reibungslose Weiterverarbeitung an der Anlage des Verarbeiters. OSTERMANN ABS-Kanten sind hervorragend beständig gegen hohe Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen.

In den von OSTERMANN gelieferten ABS-Kantenbändern sind polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK) nicht bestimmbar, da diese unter den Grenzwerten der angegebenen Kategorien liegen.

Die von OSTERMANN gelieferten ABS-Kantenbänder entsprechen der Definition von „formaldehydfreien Materialien“: Formaldehyd-Emission unter 0,1 ppm

Herstellung

OSTERMANN ABS-Kanten werden im Extrusions- bzw. Kalanderverfahren hergestellt.

Klebeeigenschaften

OSTERMANN ABS-Kanten sind rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler versehen, der in Verbindung mit handelsüblichen Heißschmelzklebern für eine einwandfreie Haftung der Kanten am Trägermaterial sorgt. Die Haftvermittlerbeschichtung ist auf den Einsatz von EVA-, PA-, APAO und PUR-Heißschmelzkleber 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-Heißschmelzkleber. 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

Oberfläche

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

OSTERMANN ABS-Unikanten in Hochglanz, Matt, usw. besitzen eine entsprechende Lackoberfläche.

Aufgrund der chemischen Beschaffenheit von eingefärbtem ABS kann die Einwirkung von Druck und Wärme bei dunklen und intensiven Farbtönen Einfluss auf mögliche Abfärbungen im beigefrästen Radius haben.

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 ABS-Kanten 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 6	ISO 877 ISO 4892
Kugeldruckhärte	N/mm ²	90 - 110	ISO 2039-1
Härte Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Kerbschlagzähigkeit, 23°C	KJ/m ²	17 - 19	ISO 179/2C
Schlagzähigkeit ungekerbt, 23°C	KJ/m ²	Kein Bruch	ISO 179/2D
Wärmeformbeständigkeit (50 °C/h, B 50N)	[°C]	ca. 96	ISO 306
Chemische Beständigkeit	-	gut 1-B	DIN 68861
Rückschrumpfung (1h bei 80 °C)	%	<1,0	Werksnormen
Statische Aufladung	-	sehr gering	-

Verarbeitungseigenschaften

Bearbeitung	Eignung
Kappen	gut
Fräsrichtung 1)	GLL / GGL*
Vorfräsen	gut
Radien fräsen	gut
Kopierfräsen	gut
Ziehklingebearbeitung	gut
Schwabbeln	gut
Verklebung	Alle marktüblichen Kanten-Schmelzkleber einsetzbar
Polierfähigkeit	gut
Weißbruchneigung	mittel
Lackierfähigkeit	gut (Acryl/PUR-Lacke)**
BAZ-Fähigkeit	gut

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

**Durch die unterschiedlichen Lacksysteme der Hersteller sind in allen Fällen Lackierversuche unter Einhaltung der entsprechenden Trockenzeiten erforderlich.

Toleranzen

Kantenbreite

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

Kantendicke

Dicke [mm]	Toleranz [mm]
0 bis 1,0	+ 0,15 /- 0,15
1,1 bis 2,0	+ 0,10 /- 0,20
2,1 bis 3,0	+ 0,15 /- 0,30

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 ABS-Kanten 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

OSTERMANN ABS-Kanten können mit handelsüblichen Kunststoffreinigern problemlos gereinigt werden. Die Eignung des Reinigers sollte zur Sicherheit vor dem Einsatz durch Tests geprüft werden.

Entsorgung

OSTERMANN ABS-Kanten sollten, entsprechend der Vorschriften des jeweiligen Landes, recycelt werden.

Radienverarbeitung

Bei der Verarbeitung von Radien, insbesondere bei engeren Radien (z. B. bei 1 mm Kanten: Radius 15 mm oder bei 2 mm Kanten: Radius 25 mm), ist eine Vorbehandlung oder Hinzuführung von Wärme zwingend notwendig, sowohl maschinell als auch manuell.