BORDI ABS OSTERMANN

Bordi in ABS di OSTERMANN

I bordi in ABS di OSTERMANN sono bordi termoplastici destinati al rivestimento decorativo di superfici sottili prodotte con derivati del legno e svolgono una funzione estetica e protettiva. La colorazione omogenea del materiale di base permette una raggiatura semplice e pulita. I bordi in ABS di OSTERMANN sono provvisti sul retro di un primer universale, che in combinazione con tutti gli adesivi adatti, consente un'adesione ottimale del bordo al materiale portante.

Applicazioni / settori di impiego

La gamma di applicazioni dei bordi in ABS di OSTERMANN è pressoché illimitata: sono adatti per la costruzione di mobili per il bagno, per la cucina e per l'ufficio, per l'allestimento di fiere e negozi, per l'impiego in ambito residenziale e per il contract. Essendo realizzati in una materia prima facile da lavorare, i bordi in ABS di OSTERMANN assicurano oltre alla lavorazione continua, un impiego su tutte le geometrie curve dei mobili, sia con raggi interni che con raggi esterni.

Caratteristiche del prodotto

Materiale

ABS (Acrilonitrile-Butadiene-Stirolo) è un pregiato materiale plastico antiurto, resistente alle sollecitazioni meccaniche e termiche, termoplastico, privo di cloro, con un bilancio ecologico positivo. L'ABS è resistente agli acidi, agli alcali, ai sali, all'alcol e agli oli; tuttavia la sua resistenza ai solventi organici e alla benzina è limitata. La configurazione di questo materiale altamente resistente agli urti assicura la lunga durata degli strumenti da taglio e da fresa, oltre che garantire una lavorazione ottimale sull'impianto del trasformatore. I bordi in ABS di OSTERMANN sono perfettamente resistenti alle variazioni estreme di temperatura e di umidità.

Nei bordi in ABS forniti da OSTERMANN gli idrocarburi policiclici aromatici (IPA) non possono essere determinati in quanto sono inferiori ai valori limite delle categorie specificate.

I bordi in ABS forniti da OSTERMANN sono conformi alla definizione di „materiali privi di formaldeide, con emissioni di formaldeide inferiori a 0,1 ppm"

Produzione

I bordi in ABS di OSTERMANN vengono prodotti con il procedimento di estrusione o di calandratura.

Caratteristiche di adesione

I bordi in ABS di OSTERMANN sono provvisti sul retro di un primer universale, che in combinazione con tutti gli adesivi adatti, consente un'adesione ottimale del bordo al materiale portante. Il primer è adatto per l'impiego degli adesivi termofusibili EVA, PA, APAO e PU. In caso di impiego in ambienti critici dal punto di vista termico, come ad esempio nell'ambito delle cucine, o di esportazione successiva in container è indispensabile utilizzare un adesivo resistente alle alte temperature. Per l'impiego in ambienti umidi sono idonei particolari adesivi termofusibili a base poliuretanica. Si prega di osservare in ogni caso le indicazioni dei fornitori dei rispettivi adesivi, in particolare per quanto riguarda la temperatura di applicazione e la quantità di applicazione.

EVA - Etilene-Vinilacetato
PA - Poliammide
APAO - Poli-alfa olefine amorfe (Base: poliolefine)
PU - Poliuretano

Superficie
Le superfici dei bordi in ABS "decoro" di OSTERMANN vengono sigillate con una vernice UV, grazie alla quale acquistano una eccezionale resistenza ai graffi e all'abrasione meccanica. Le superfici dei bordi in ABS "tinta unita" di OSTERMANN nelle varianti extralucido, supermatt, ecc. vengono rivestite con la vernice corrispondente. A causa delle proprietà chimiche dell'ABS colorato, la pressione e il calore possono causare nei bordi dai colori scuri o intensi lo scolorimento in prossimità dei raggi fresati.

Specifiche qualitative / Dati tecnici

A una distanza di osservazione di 0,5 m eventuali divergenze imputabili al procedimento o al materiale non dovrebbero infastidire. Attraverso il pretensionamento definito e il parallelismo dei piani dei bordi in ABS di OSTERMANN le fughe assumono un aspetto compatto e ineccepibile dal punto di vista ottico. Il pretensionamento garantisce la migliore adesione possibile, attraverso l'assorbimento dell'adesivo in eccesso nel punto centrale del retro del bordo e l'ancoraggio dell'adesivo nel pannello truciolare.

Caratteristiche / meccaniche / elettriche	Unità	Valore	Norma
Resistenza alla luce nell'impiego interno	-	> livello 6	ISO 877 ISO 4892
Durezza alla pressione sferica	N/mm^2	90 - 110	ISO 2039-1
Durezza Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Resilienza, 23°C	KJ/m2	17 - 19	ISO 179/2C
Prova d'urto di Izod, non intagliato 23°C	KJ/m2	Nessuna rottura	ISO 179/2D
Resistenza alla distorsione termica (50 °C/h, B 50N)	[°C]	ca. 96	ISO 306
Resistenza chimica	-	Buona 1-B	DIN 68861
Contrazione (1h bei 80 °C)	%	<1,0	Works standard
Accumulo di energia statica	-	Molto ridotto	-

Specifiche di lavorazione

Lavorazione	Idoneità
Taglio	buona
Direzione di fresatura 1)	GLL / GGL*
Pre-fresatura	buona
Fresatura raggi	buona
Fresatura a copiare	buona
Lavorazione lame per profilati	buona
Lucidatura	buona
Incollaggio	Si possono utilizzare tutti gli adesivi termofusibili disponibili in commercio
Idoneità alla lucidatura	buona
Tendenza allo sbiancamento	media
Idoneità alla laccatura	buona (Vernici Acrilico/PU)**
Idoneità BAZ	buona

*GLL = Sincronismo/ GGL = Rotazione invertita -Per tutti i bordi termoplastici si raccomanda la rotazione invertita.
** A causa dei diversi sistemi di verniciatura dei produttori, è necessario effettuare un test di verniciatura in conformità con i tempi diasciugatura corrispondenti.

Tolleranze

Larghezza dei bordi

Larghezza [mm]	Tolleranza [mm]
Dal 12 al 100	+ 0,50 / - 0,50

Spessore dei bordi

Spessore [mm]	Tolleranza [mm]
Da 0 a 1,0	+ 0,15 / - 0,15
Da 1,1 a 2,0	+ 0,10 / - 0,20
Da 2,1 a 3,0	+ 0,15 / - 0,30

Pretensionamento

Spessore [mm]	Tolleranza in caso di larghezza [mm]	
	fino a 30	a partire da 30
Da 0 a 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
Da 1,1 a 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Parallellismo planare

Spessore [mm]	Deviazione massima [mm]
Da 0 a 2,0	0,10
Da 2,1 a 3,0	0,15

Deformazione longitudinale

Spessore [mm]	Massima deformazione su 1 m di lunghezza
Da 0 a 3,0	3 mm

Stoccaggio
I bordi in ABS di OSTERMANN sono resistenti alla decomposizione e possono perciò essere immagazzinati quasi illimitatamente a temperatura ambiente (20°C - 25°C) e in ambienti protetti dagli agenti atmosferici. I bordi devono essere protetti dalla luce solare (radiazioni UV) e dalla polvere. Tuttavia nel caso di bordi più vecchi di 12 mesi si raccomanda di eseguire una prova prima della lavorazione.

Pulizia
I bordi in ABS di OSTERMANN possono essere facilmente puliti con detergenti per la plastica comunemente in commercio. L'idoneità del detergente dovrebbe essere controllata per sicurezza prima dell'uso mediante test.

Smaltimento
I bordi ABS di OSTERMANN devono essere riciclati secondo le norme vigenti nel rispettivo paese.

Lavorazione del raggio
Quando si lavorano i raggi, specialmente quelli più stretti (ad esempio per i bordi da 1 mm: raggio 15 mm o per i bordi da 2 mm: raggio 25 mm), è assolutamente necessario un pretrattamento o un'aggiunta di calore. Questo sia per la lavorazone meccanica che per quella manuale.