

OBRZEŻA ABS FIRMY OSTERMANN

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN

Obrzeża ABS z asortymentu OSTERMANN są termoplastycznymi obrzeżami służącymi do tworzenia dekoracyjnych powłok wąskich powierzchni materiałów drewnopochodnych, przejmując funkcję ochronną oraz projektową. Jednorodne barwienie w masie materiału podstawowy pozwala na schludne i bezproblemowe zaokrąglanie krawędzi.

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN są zagruntowane z tyłu uniwersalnym podkładem poprawiającym przyczepność (primer), który w połączeniu ze wszystkimi odpowiednimi typami klejów pozwala na wysmienite połączenie obrzeży z podłożem.

Zastosowania / obszary zastosowań

Zakres zastosowań obrzeży ABS firmy OSTERMANN jest prawie nieograniczony: Nadają się do tworzenia mebli łazienkowych, kuchennych i biurowych, do budowania stoisk targowych i sklepowych, do użytku domowego, a także wyposażenia obiektów. Wyjątkowo przyjazny w obróbce skład materiału surowego obrzeży ABS firmy OSTERMANN zapewnia zarówno obróbkę powierzchni prostych, jak i łatwe zastosowanie w przypadku wszystkich wygiętych geometrii meblowych, niezależnie od tego, czy chodzi o promienie wewnętrzne czy zewnętrzne.

Właściwości produktu

Materiał

ABS (kopolimer akrylonitrylo-butadieno-styrenowy) jest odpornym na uderzenia, wytrzymałym mechanicznie i termicznie, wysokiej jakości, termoplastycznym, bezchlorowym tworzywem sztucznym o dodatnim bilansie ekologicznym. ABS jest odporny na działanie kwasów, zasad, soli, alkoholu i olejów, a także w ograniczonym stopniu na działanie rozpuszczalników organicznych i benzyny. Materiał o znacznej wytrzymałości na uderzenia gwarantuje dużą trwałość urządzeń służących do frezowania i skrawania oraz bezproblemową dalszą obróbkę w przedsiębiorstwach przetwórczych. Obrzeża ABS firmy OSTERMANN są wyjątkowo odporne na wysokie wahania temperatury i wilgotności.

Wielopierscieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) nie mogą być określane w dostarczonych przez OSTERMANN obrzeżach ABS, ponieważ są one poniżej wartości dopuszczalnych określonych kategorii.

Dostarczane przez OSTERMANN obrzeża ABS odpowiadają definicji materiałów wolnych od formaldehydu.*

*Emisja formaldehydu wynosi poniżej 0,1 ppm.

Produkcja

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN są produkowane w technologii ekstruzji lub kalandrowania.

Właściwości kleju

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN są z tyłu zagruntowane uniwersalnym podkładem poprawiającym przyczepność, który w połączeniu z klejami termotopliwymi dostępnymi na rynku zapewnia doskonałą przyczepność obrzeża do podłoża. Warstwa podkładu poprawiającego przyczepność jest dopasowana do zastosowania klejów termotopliwych EVA, PA, APAO oraz kleju termotopliwego poliuretanowego (PUR). W przypadku przewidywanych zastosowań w krytycznie wysokich zakresach temperatur np. w kuchni lub w późniejszej wysyłce eksportowej w kontenerach należy używać kleju o wysokiej odporności termicznej. Do zastosowania w obszarach charakteryzujących się wysoką wilgotnością szczególnie nadają się kleje termotopliwe poliuretanowe. W każdym przypadku należy zwrócić uwagę na specyfikację danego dostawcy kleju, w szczególności dane dotyczące temperatury nakładania oraz ilości nakładanego kleju.

EVA	-	kopolimer etylenu i octanu winylu
PA	-	poliamid
APAO	-	amorficzne polialfaolefiny (baza: poliolefiny)
PUR	-	poliuretan

Powierzchnia

Powierzchnia dekoracyjnych obrzeży ABS firmy OSTERMANN jest zasadniczo zabezpieczona przez zarysowaniami lakierem UV, dzięki czemu wzory dekoracyjne mają doskonałą odporność na zarysowania i ścieranie. Obrzeża uniwersalne ABS firmy OSTERMANN w wersji wysoki połysk, mat itd, mają odpowiednią powierzchnię lakierowaną. Ze względu na właściwości chemiczne barwionych obrzeży ABS działanie nacisku oraz ciepła może powodować odbarwienia na frezowanym promieniu obrzeży o ciemnych oraz intensywnych kolorach.

Cechy jakościowe / dane techniczne

Odchylenia wynikające z procesu i materiału nie powinny zakłócać odległości widzenia 0,5 m. Dzięki zdefiniowanemu naprężeniu pierwotnemu oraz płaskorównoległości obrzeży ABS firmy OSTERMANN uzyskujemy gęsty, doskonały optycznie wzór fug. Naprężenie pierwotne zapewnia również najlepsze możliwe sklejenie. Dzieje się to poprzez przejście zbędnego kleju na środku tylnej części obrzeża oraz wnikięcie tegoż kleju głęboko w płytę wiórową.

Właściwości / mechaniczne / elektryczne	Jednostka	Wartość	Norm
Odporność na światło - zastosowania wewnętrzne	-	> stopień 6	ISO 877 ISO 4892
Twardość (metoda wciskania kulki)	N/mm ²	90 - 110	ISO 2039-1
Twardość Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Udarność, 23°C	KJ/m2	17 - 19	ISO 179/2C
Udarność, niekarbowane, 23°C	KJ/m2	Brak pęknięcia	ISO 179/2D
Odporność termiczna (50°C/h, B 50 N)	[°C]	ca. 96	ISO 306
Odporność chemiczna	-	dobra 1-B	DIN 68861
Kurczliwość wtórna (1 h w 80°C)	%	< 1,0	Normy produkcyjne
Ładunek statyczny	-	bardzo niski	-

Właściwości obróbcze

Obróbka	Zastosowanie
Nakładki	dobrze
Kierunek frezowania 1)	GLL / GGL*
Frezowanie wstępne	dobrze
Frezowanie promieniowe	dobrze
Frezowanie kopiowe	dobrze
Cyklinowanie	dobrze
Wygładzanie	dobrze
Klejenie	Można stosować wszystkie dostępne na rynku kleje topliwe do obrzeży
Zdolność do polerowania	dobrze
Zastosowanie w przypadku tzw. białych przełomów	średnia
Zdolność do lakierowania	dobra (lakiery akrylowe/poliuretanowe) **
Zdolność do obróbki BAZ	dobrze

*GLL = współbieżne / GGL = przeciwbieżne - w obróbce wszystkich obrzeży termoplastycznych zaleca się frezowanie przeciwbieżne.

** Ze względu na różne systemy lakierowania producentów, we wszystkich przypadkach konieczne jest wykonanie prób lakierowania z zachowaniem odpowiednich czasów suszenia.

Tolerancje

Szerokość obrzeży

Szerokość [mm]	Tolerancja [mm]
12 do 100	+ 0,50/ - 0,50

Grubość obrzeża

Grubość [mm]	Tolerancja [mm]
0 do 1,0	+ 0,15 / - 0,15
1,1 do 2,0	+ 0,10 / - 0,20
2,1 do 3,0	+ 0,15 / - 0,30

Napężenie pierwotne

Grubość [mm]	Tolerancja przy szerokości [mm]	
	do 30	od 30
0 do 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
1,1 do 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Płaskorównoległość

Grubość [mm]	Maksymalne odchylenie [mm]
0 do 2,0	0,10
2,1 do 3,0	0,15

Odkształcenie podłużne

Grubość [mm]	Maksymalne odkształcenie na długości 1 m
0 do 3,0	3 mm

Magazynowanie

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN są odporne na rozkład i dzięki temu mają niemal nieograniczoną zdolność do magazynowania w otoczeniu chronionym przed czynnikami atmosferycznymi w temperaturze pokojowej (20°C do 25°C). Obrzeża należy chronić przed światłem słonecznym (promieniowanie UV) oraz pyłem. Obrzeża, których wiek przekracza 12 miesięcy powinny jednak zostać poddane kontroli przed obróbką.

Czyszczenie

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN można łatwo czyścić za pomocą standardowych środków czyszczących do tworzywa sztucznego. Przed użyciem środka czyszczącego należy dla pewności sprawdzić jego działanie, wykonując próbę.

Utylizacja

Obrzeża ABS firmy OSTERMANN należy utylizować stosownie do przepisów danego kraju.

Obróbka promienia

Podczas obróbki promieni, szczególnie cieńszych promieni (np. w przypadku 1 mm obrzeży: promień 15 mm lub w przypadku 2 mm obrzeży: promień 25 mm), konieczna jest wstępna obróbka lub dodanie ciepła, zarówno mechanicznie jak i ręcznie.