

ABS ROBNI TRAKOVI OSTERMANN

ABS robni trakovi OSTERMANN

ABS robni trakovi OSTERMANN so termoplastični robni trakovi za dekorativno oblaganje ozkih površin lesenih materialov, ki prevzamejo zaščitno in dizajnersko funkcijo. Enakomerna obarvanost osnovnega materiala omogoča čisto in enostavno zaokroženje robnih trakov. ABS robni trakovi OSTERMANN so na zadnji strani premazani z univerzalnim pospeševalcem strjevanja (primer), ki v kombinaciji z vsemi primernimi lepili omogoča brezhiben oprijem robnih trakov na nosilni material.

Uporaba/Področja uporabe

Spekter področij uporabe ABS robnih trakov OSTERMANN je skoraj neomejen: Primerni so za izdelavo pohištva v kuhinji, kopalnici in pisarni, za izdelavo sejenskih prostorov in trgovin, za uporabo v bivalnih prostorih in za opremljanje objektov. Za obdelavo prijazna receptura surovin ABS robnih trakov OSTERMANN omogoča tako ravno obdelavo kot tudi enostavno uporabo na vseh ukrivljenih geometrijah pohištva, neodvisno od tega, ali gre za uporabo na notranjih ali zunanjih polmerih.

Lastnosti izdelka

Material

ABS (akrilonitril butadien stiren) je na udarce odporen, mehansko in termično obremenljiv, visokokakovosten, termoplastičen umetni material, brez vsebnosti klora, s pozitivno ekološko bilanco. ABS je obstojen na kisline, luge, soli, alkohol in olja ter omejeno obstojen na organska topila in bencin. Nastavitev materiala, odpornega proti udarcem, zagotavlja dolgo življenjsko dobo rezkarjev in drugih rezalnih orodij ter nemoteno nadaljnjo obdelavo v napravi obdelovalca. ABS robni trakovi OSTERMANN so izjemno odporni na visoka nihanja temperature in vlažnosti.

V ABS robnih trakovih, ki jih dobavi podjetje OSTERMANN, policikličnih aromatičnih ogljikovodikov (PAK) ni mogoče določiti, saj so ti pod mejnimi vrednostmi navedenih kategorij.

ABS robni trakovi, ki jih dobavi podjetje OSTERMANN, ustrezajo definiciji »materialov brez formaldehidov«: Emisije formaldehida pod 0,1 ppm

Izdelava

ABS robni trakovi OSTERMANN so izdelani v postopku ekstruzije ali kalandriranja.

Lastnosti lepljenja

ABS robni trakovi OSTERMANN so na zadnji strani premazani z univerzalnim pospeševalcem strjevanja, ki v kombinaciji s komercialnimi vročimi talilnimi lepili poskrbi za brezhiben oprijem robnih trakov na nosilni material. Premaz s pospeševalcem strjevanja je primeren za uporabo EVA, PA, APAO in PUR vročih talilnih lepil. Pri pričakovanih visokih, kritičnih temperaturnih območjih, npr. v kuhinjah ali med poznejšim transportom v zabojnikih med izvozom, je treba uporabiti lepilo, ki je obstojno na visoke temperature. Za uporabo v vlažnih okoljih so še posebej primerna poliuretanska vroča talilna lepila. V vsakem primeru upoštevajte podatke zadevnega dobavitelja lepila, še posebej temperaturo nanosa in količino nanosa lepila.

EVA	-	etilen-vinil acetat
PA	-	poliamid
APAO	-	amorfni polialfaolefini (osnova: poliolefini)
PUR	-	poliuretan

Površina

Površina »dekorativnih« ABS robnih trakov OSTERMANN je v osnovi zatesnjena z UV lakom in tako zaščitena pred praskami, pri čemer dekorativne slike odlikuje odlična odpornost na praske in obrabo.

»Enobarvni« ABS robni trakovi OSTERMANN v visokem sijaju, mat itd. imajo ustrezno lakirano površino.

Zaradi kemijskih lastnosti barvnega ABS-ja lahko učinki tlaka in toplote v primeru temnih in intenzivnih barv vplivajo na morebitno razbarvanje v rezkanem polmeru.

Lastnosti kakovosti/tehnični podatki

Odstopanja, pogojena s postopki ali materialom, iz razdalje gledanja 0,5 m ne bi smeli delovati moteče.

Z določeno prednapetostjo in ravninsko vzporednostjo ABS robnih trakov OSTERMANN, dobimo tesen, optično brezhiben vzorec spoja. Prednapetost poleg tega zagotavlja najboljše zlepljenje. To se zgodi s prevzemom odvečnega lepila na sredini zadnje strani robnega traku in globokega prodiranja tega lepila v iverno ploščo.

Lastnosti/mehanske/električne	Enota	Vrednost	Standard
Obstojnost na svetlobo pri notranji uporabi	-	> stopnja 6	ISO 877 ISO 4892
Trdota pritiska kroglice	N/mm ²	90 - 110	ISO 2039-1
Trdota Shore D	-	72 ± 6	ISO 868
Trdnost na zarezo, 23 °C	KJ/m2	17 - 19	ISO 179/2C
Udarne žilavost nezarezana, 23 °C	KJ/m2	Brez zloma	ISO 179/2D
Toplotna oblikovna obstojnost (50 °C/h, B 50N)	[°C]	pribl. 96	ISO 306
Kemična odpornost	-	dobra 1-B	DIN 68861
Povratno krčenje (1h pri 80 °C)	%	<1,0	Tovarniški standardi
Statični naboj	-	zelo neznatna	-

Lastnosti obdelovanja

Obdelovanje	Primernost
Čeljenje	dobra
Smer rezkanja 1)	GLL/GGL*
Grobo rezkanje	dobra
Rezkanje polmerov	dobra
Kopirno rezkanje	dobra
Obdelovanje strgala	dobra
Nihanje	dobra
Lepljenje	Uporabite lahko vsa običajna komercialna talilna lepila za robne trakove
Sposobnost poliranja	dobra
Nagnjenost k belim razpokam	srednja
Možnost barvanja	dobra (akril/PUR laki)**
Zmogljivost za BAZ	dobra

*GLL = sinhroni tek/GGL = nasprotni tek – Pri vseh termoplastičnih robnih trakovih priporočamo nasprotni tek.

**Zaradi različnih sistemov lakov proizvajalcev so v vsakem primeru potrebna poskusna lakiranja z upoštevanjem ustreznih časov sušenja.

Tolerance

Širina robnega traku

Širina [mm]	Toleranca [mm]
12 do 100	+ 0,50/- 0,50

Debelina robnega traku

Debelina [mm]	Toleranca [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

Prednapetost

Debelina [mm]	Toleranca pri širini [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

Ravninska vzporednost

Debelina [mm]	Največji odklon [mm]
0 do 2,0	0,10
2,1 do 3,0	0,15

Vzdolžni razteg

Debelina [mm]	Največji razteg na 1 m dolžine
0 do 3,0	3 mm

Skladiščenje

ABS robni trakovi OSTERMANN so odporni na trohnenje in so zato lahko pri sobi temperaturi (20 °C do 25 °C) in v okolju, zaščitenem pred vremenskimi vplivi, skladiščeni za neomejen čas. Robne trakove je treba zaščiti pred sončno svetlobo (UV-sevanje) in prahom. Pri robnih trakovih, ki so starejši od 12 mesecev, pred uporabo robni trak vseeno podvržite pregledu.

Čiščenje

ABS robne trakove OSTERMANN lahko čistite z vsemi komercialnimi čistili za izdelke iz umetne mase. Primernost čistila iz varnostnih razlogov pred uporabo preizkusite.

Odstranjevanje

ABS robne trakove OSTERMANN je treba reciklirati v skladu s predpisi zadevne države.

Obdelovanje polmerov

Pri obdelovanju polmerov, še posebej pri ozkih polmerih (npr. pri 1 mm robnih trakovih: polmer 15 mm ali pri 2 mm robnih trakovih: polmer 25 mm) je nujno potrebna predhodna obdelava ali dovajanje toplote, tako pri strojnem kot tudi pri ročnem obdelovanju.