

ALUMINIUM KANTEN

VERWERKING

Aluminium kanten - op rol, 1 mm, 25 m rol met beschermfolie

Breedte	23, 33, 42, 63 mm	Breedte	23, 28, 33, 42 mm
Dikte	1 mm	Dikte	1 mm
Kleuren	010.1010. Massief aluminium zilvermat en 010.1050. Massief aluminium edelstaalkleurig	Kleuren	010.1080. Massief aluminium zilver spiegelend/ glans

Breedte	23, 33, 42 mm
Dikte	1 mm
Kleuren	010.1020. Massief aluminium zilverkleurig geborsteld

Aluminium kanten - kantstroken, 2 mm dikte, 3 m lengte met beschermfolie

Breedte	21, 27, 33, 40 mm
Dikte	2 mm
Kleuren	010.2010 Aluminium strook zilvermat geëloxeerd

Technische informatie

Materiaal conform DIN EN 573-3	AlMg1
Hardheid volgens DIN	1/2 hard H14
Brinell-hardheid	HB 48
Beschermfolie	PE-folie 50-60 µm, niet UV-bestendig
Hechtmiddel	Compatibel met de meeste lijmsystemen, voorkeur verlijmen met PU-smeltlijmen
Milieu	De door ons geleverde aluminium kanten: ■ zijn moeilijk ontvlambaar ■ bevat, volgens de huidige stand van de kennis, geen stoffen die de ozonlaag afbreken ■ bevat geen zware metalen ■ zijn gemaakt van een waardevolle grondstof en dienen gerecycled te worden, zodat er telkens opnieuw allerlei andere aluminium onderdelen, in welk segment dan ook, van gemaakt kunnen worden ■ behoort niet tot de materialen die bij uitloging toxische of waterverontreinigende stoffen kunnen afgeven ■ is geanodiseerd en daardoor geschikt voor gebruik vanuit medisch oogpunt en vanuit het oogpunt van de levensmiddelenwetgeving

Opslag	De door ons geleverde aluminium kanten zijn met en zonder hechtmiddel volgens de huidige stand voor langere tijd te bewaren: ■ bewaren bij kamertemperatuur ■ kanten met hechtprimer ca. één jaar houdbaar ■ droog bewaren
---------------	--

Verwerking kanten op rol

De kanten kunnen met de kantaanlijmmachine verwerkt worden. Ze zijn voorzien van een special hechtmiddel, waardoor een goede hechting en verbinding met het draagmateriaal ontstaat.

Machinaal

Voor een optimaal resultaat zijn de aluminium kanten bij voorkeur met PU-smeltlijm te verlijmen, EVA-smeltlijm is in beperkte mate geschikt, en te allen tijde is een proef aan te raden. Voor het verwerken de massief aluminium kanten eerst verwarmen tot 45 - 50 °C met een fineerpers of een andere warmtebron bijv. een heteluchtföhn. Voor het frezen met de machine de zijkanten van de rollen - dus de beide freesranden - dun met een met Teflonspray bevochtigde lap inwrijven (niet op de hechtlaag).

Manueel

Manuele verlijming met REDOCOL Kantol greenline of REDOCOL MS-Polymer, voor een uiterst vochtbestendige verlijming met Rakollit 280 + Verharder WS1i. Lijm gelijkmatig met een lijmkam aanbrengen en met een recht opzetstuk en hoge druk persen.

Verwerking kantstroken

1. Voor afkortzaagsneden (fijn getand), spuit het zaagblad vooraf in met Teflonspray.
2. Verlijming: met REDOCOL MS-Polymer
Perstijd: afhankelijk van materiaal 3-4 uren
3. Freesbewerking: Maak de freesrand vochtig met een met teflon bevochtigde doek en frees vervolgens af met een vlakke frees of radiusfrees.
4. De gefreesde rand moet, indien mogelijk, worden geschuurd met korrel 220, daarna met aceton of DD thinner met een doek reinigen en inwrijven met een dun laagje harde oliewas (oppervlaktebescherming).