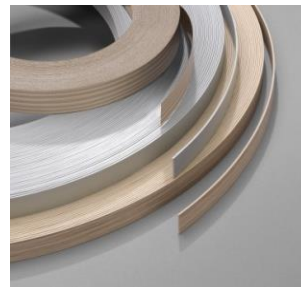


Рекомендации по обработке

EGGER Пластиковые кромки АБС



EGGER Пластиковые кромки АБС — это термопластичные кромки, использующиеся для декоративной отделки узких поверхностей древесных материалов, которые выполняют как защитную, так и эстетическую функцию. EGGER Пластиковые кромки изготавливают из пластика АБС (акрилонитрил-бутадиен-стирол) и прокрашивают по всей поверхности. На обратную сторону кромок наносится универсальный усилитель адгезии (праймер).

Сферы применения

EGGER Пластиковые кромки АБС используются для отделки узких участков облицованных древесных плит, таких как плиты МДФ, ХДФ и легкие плиты, предлагая тем самым нужное решение для завершения декоративной отделки. Сферы применения кромок очень разнообразны: мебель для кухонь, ванных комнат, офисов, спален, гостиных и детских комнат. Наряду с традиционным использованием компания ЭГГЕР предлагает пластиковые кромки АБС для облицовки элементов произвольной формы. Из-за химических свойств окрашенной кромки АБС воздействие давления и тепла в случае с темными и интенсивными оттенками может влиять на возможное обесцвечивание в радиусе фрезерования.



Обработка

EGGER Пластиковые кромки АБС могут обрабатываться на обычных станках, наносящих клей-расплав, а также обрабатывающих центрах. Возможно выполнение следующих отдельных этапов обработки: проклеивание, обработка свесов по торцу, фрезерование, обработка с помощью цикли и использование полировальных кругов. EGGER Пластиковые кромки АБС не подходят для обработки с помощью холодного способа склеивания с использованием белого клея.

Клей / нанесение клея

Нанесенный на пластиковые кромки АБС праймер разработан для применения с клеями-расплавами на базе *EVA, PA, АРАО и PUR. При предполагаемом воздействии высоких критических температур, например, на кухне или при дальнейшей транспортировке изделия на экспорт в контейнерах, рекомендуется использовать термостойкий клей. Для использования в условиях повышенной влажности лучше всего подойдут клеи-расплавы на основе полиуретана. Просьба всегда следовать указаниям поставщика клея. Количество наносимого клея варьируется в зависимости от типа клея (см. указания производителя), плотности плиты, кромочного материала и скорости подачи. Клей должен наноситься равномерно и в достаточном количестве, чтобы с кромки не выступали маленькие капельки клея и все пустоты между стружкой были заполнены. Необходимо следить за достаточным количеством клея в приемной емкости, чтобы обеспечить одинаковое количество наносимого клея, а также постоянную температуру. Благодаря определенному предварительному натяжению и плоскопараллельности пластиковых кромок компании ЭГГЕР получается плотная, почти незаметная картина стыков. Предварительное натяжение кромки обеспечивает, к тому же, ее оптимальное приклеивание к основе за счет более равномерного распределения клея-расплава с наибольшей концентрацией в средней части и за счет более глубокого проникновения клея в структуру ДСП.

Температура применения

Обработка должна выполняться при комнатной температуре. Обрабатываемые кромки и плиты-основы необходимо предварительно выдержать при нормальной комнатной температуре (18 — 24°C). Если кромки или плиты слишком холодные (например, из-за хранения в неотапливаемых помещениях), нанесенный клей-расплав начнет затвердевать еще до нанесения на кромку. Поэтому необходимо выполнить кондиционирование и исключить сквозняки. Температура обработки клея варьируется между 90 — 230°C в зависимости от типа клея. Соответствующую информацию по температуре обработки Вы найдете в указаниях производителя. При измерении температуры клея возможны ошибки отображения температуры, и измеренная температура может отличаться от фактической на наносящем валике. Рекомендуется измерять температуру на наносящем валике.

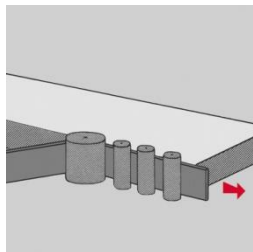
Влажность древесины

При обработке несущей плиты оптимальная влажность древесины лежит в пределах 7-10%.

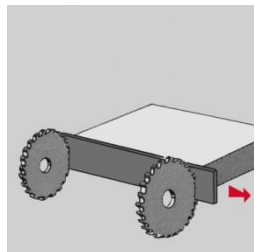
Скорость подачи

Скорость подачи определяется технологическими свойствами клея-расплава и способом нанесения (нанесение с помощью форсунок или валика). Пожалуйста, обратите внимание на характеристики, указанные производителем клея. Если скорость подачи слишком большая, клей-расплав может спровоцировать вытягивание волокон и препятствовать полному склеиванию плитного материала. Кроме того, наносящий валик может «прыгать». Во время последующего обрезания кромок могут появиться следы от режущего инструмента. При слишком маленькой скорости подачи промежуток времени между нанесением клея и нанесением кромки слишком велик. Если требуемая температура обработки ниже установленной нормы, то клей начнет затвердевать еще до соединения.

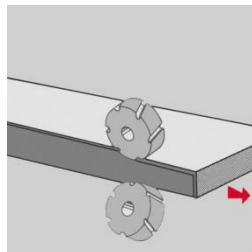
Технологический процесс станка, наносящего клей



Нанесение клея

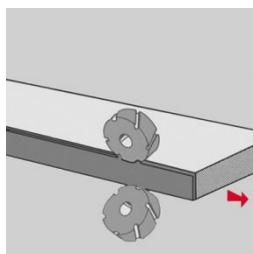


Обработка свесов по торцу

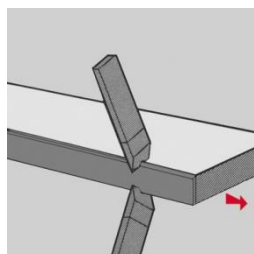


Черновое фрезерование

Фреза: Наклон 15—20°



Фрезерование круглой фаски дополнительная очистка



полирование

Прижимной валик

Принимая во внимание особенности станка, требуется достаточное количество прижимных роликов и их правильная регулировка, чтобы получить почти незаметную картину стыков.

Обработка свесов по торцу

Срез свесов осуществляется с помощью торцовочной пилы с односторонним полотном с остроконечными зубьями.

Взаимозаменяемые полотна с остроконечными зубьями подходят для использования только в отдельных случаях, так как при обработке тонких кромок они могут оставлять сколы.

Фрезерование

Для фрезерования должны применяться четырехгранные или шестигранные фрезы диаметром около 70 мм и скоростью вращения от 12000 до 18000 об / мин. Правильный выбор зависит от характеристик станка и фрез. Неправильно настроенная скорость вращения и затупившийся инструмент могут повредить кромки. При возникновении возможных эффектов смазки — уменьшить скорость фрезы или, если необходимо, увеличить скорость подачи. Для облегчения аспирации черновое фрезерование можно выполнять противоположно направлению вращения фрезы (встречное фрезерование). Чистовое фрезерование должно выполняться, как правило, по ходу движения фрезы.

Циклевка

Поскольку материал АБС имеет тенденцию слегка осветляться после циклевания, режущий инструмент циклевки должен быть выставлен на не более чем 0,1-0,2 мм. Необходимое максимально точное фрезерование (без оставления следов от режущего инструмента) обеспечивается фрезерными инструментами с высокой точностью вращения. Хорошо зарекомендовали себя фрезерные инструменты с алмазными сверлами. Для дальнейшей оптимизации процесса циклевания, особенно в случае со сложными цветами, могут использоваться агрегаты горячего воздуха.

Полирование

Пластиковые кромки АБС компании ЭГГЕР легко полируются по радиусу с помощью полировальных кругов. Осветленные участки, возникающие, вероятно, из-за циклевания, легко убираются с помощью полировальных кругов. Кроме того, полировальные круги удаляют возможные загрязнения (остатки клея) на поверхностях и / или возможные выступы кромки. Для легкого удаления остатков клея рекомендуется использовать распылительные устройства с разделительными средствами с электронным управлением, которые в то же время обеспечивают лучшее удаление опилок от циклевания.

Аспирация

Термопластичная стружка может зарядиться статическим электричеством и, таким образом, «прилипнуть» к материалу и агрегатам машины. По сравнению с другими термопластичными материалами, материал АБС крайне незначительно подвержен электризуемости. Поэтому мощность аспирации должна составлять около 2,5 м³/сек.

Ручная обработка

Ручная обработка пластиковых кромок АБС компании ЭГГЕР также возможна, например, с помощью стоек с прижимами или пресса для кромок. Однако, данный способ обработки требует использование специального клея, такого как двухкомпонентный дисперсионный клей, контактный клей, лак на основе клея или полиуретановый клей. Соответствующие типы, нормативные показатели и данные необходимо брать из соответствующих указаний производителей клеев-расплавов. В качестве альтернативы, кромки могут обрабатываться с помощью станков, наносящих клей на кромки, или станков, наносящих клей на кромки, с ручным управлением.

Кромки с защитной пленкой

Для кромок, которые используются с защитной пленкой в целях защиты их поверхности, рекомендуется использовать обычные разделительные, охлаждающие и чистящие средства. Разделительное средство может наноситься распылением на первый прижимной валик или непосредственно на поверхность плиты и кромки после того, как валик начинает свое движение по кромке. Если в процессе обработки в установках непрерывного действия произошло отделение защитной пленки, рекомендуется произвести проверку и очистку башмачной колодки, а также нанести смазку для уменьшения трения между защитной пленкой и башмачной колодкой. Для длительной защиты кромок от внешних воздействий необходимо снимать защитную пленку только при окончательной сборке мебели.

Кромочный материал должен храниться в упаковке в течение нескольких месяцев, чтобы обеспечить устойчивость защитной пленки к ультрафиолетовому воздействию.

Использованная защитная пленка пригодна для вторичного применения и может быть утилизирована при соблюдении официальных предписаний.

Рекомендации по устранению дефектов

Дефект	Причина	Меры
1. Кромка легко снимается рукой. Клей-расплав остается на плите ДСП. Заметна растровая структура наносящего валика.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Комнатная температура слишком низкая или наличие сквозняка в зоне между участком нанесения клея-расплава и прижимным роликом ▪ Кромочный материал слишком холодный (наружное хранение) или отсутствие кондиционирования ▪ Слишком низкая температура клея-расплава ▪ Слишком низкая скорость подачи ▪ Слишком низкая прижимная сила прижимных валиков ▪ Недостаточное количество наносимого клея 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Повысить комнатную температуру, исключить сквозняки ▪ Нагреть кромочный материал ▪ Повысить температуру клея-расплава ▪ Повысить скорость подачи ▪ Повысить прижимную силу прижимных валиков ▪ Повысить количество наносимого клея
2. Кромка легко снимается рукой. Клей-расплав остается на плите ДСП. При этом поверхность с нанесенным клеем-расплавом очень скользкая (кромка соскальзывает).	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Плита или кромка слишком холодные 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Нагреть плиту или кромку
3.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Данный тип клея-расплава не подходит 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Использовать другие клеи-расплавы
4. Кромка снимается рукой. Клей-расплав по большей части остается на кромке.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Плитный материал по-прежнему сохраняет слишком много тепловой энергии (например, после облицовки шпоном или каширования плит) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Охладить плитный материал
5. Наклеиваемая кромка не склеивается на переднем краю плиты, или кромка отходит спереди на несколько миллиметров.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Нарушена соосность расположения наносящего клей валика относительно плиты. На переднюю кромку плиты не наносится клей из-за сильной отдачи валика на передней кромке плиты. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Оптимизировать настройку наносящего клей валика
6. Видны следы от режущего инструмента	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Скорость подачи слишком большая и/или скорость вращения слишком низкая 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить скорость подачи ▪ Выполнять фрезерование противоположно направлению вращения фрезы ▪ Увеличить количество ножей у фрез ▪ Увеличить скорость вращения ▪ Дополнительно обработать срезы кромок с помощью цикли и полировальных кругов

Дефект	Причина	Меры
7. При использовании толстого кромочного материала цвет в области фрезерования слегка осветляется.	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкая скорость вращения 	<ul style="list-style-type: none"> Увеличить скорость вращения Оптимизация узла циклевания (макс. 0,1 — 0,2 мм) Дополнительно обработать с помощью полировальной установки Нагреть область фрезерования, используя станцию горячего воздуха (с возможностью дополнительного оборудования)
8. Появление белых полос при обработке BAZ по радиусу	<ul style="list-style-type: none"> Во время обработки кромочный материал был слишком холодный 	<ul style="list-style-type: none"> Увеличить мощность излучателя или уменьшить скорость подачи Увеличить геометрию или использовать более тонкий кромочный материал

Очистка

Для очистки EGGER Пластиковых кромок АБС можно без проблем применять обычные чистящие средства, предназначенные для пластиковых поверхностей. Использование бензина, растворителя, уксусной кислоты, жидкости для снятия лака и других подобных веществ, содержащих спирт и растворители, может привести к частичному размягчению покрытия, поэтому следует избегать их применения.

Утилизация остатков

Остатки пластиковых кромок АБС SL компании ЭГГЕР могут утилизироваться как остаточные отходы. Если полученные отходы древесины забираются утилизирующим предприятием для дальнейшей утилизации, древесные материалы, содержащие кромки АБС, в ограниченной степени могут передаваться утилизирующему предприятию. С утилизирующим предприятием необходимо согласовывать долю содержания материала АБС и других так называемых инородных материалов.

Термическая утилизация кромок АБС возможна, как правило, за счет высокого показателя теплоты сгорания материала. При этом не образуются хлорные соединения. Остатки пластиковых кромок АБС компании ЭГГЕР могут без проблем сжигаться в специальных установках вместе со стружечными отходами. Как правило, термической утилизации также могут подвергаться образующиеся в ходе производственного процесса остатки древесных материалов с содержанием кромок АБС. Благодаря этому не нужна утомительная сортировка остатков и отделение кромок от плит.

Более подробную информацию о нашей продукции EGGER Пластиковые кромки АБС Вы можете получить в нашей технической памятке!

Настоящие рекомендации по обработке составлены с особой тщательностью и использованием всей имеющейся информации. Данные основываются на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют сегодняшнему уровню наших знаний. Эти данные носят информационный характер и не содержат гарантий относительно характеристик продукции или ее пригодности для использования в определенных сферах применения. Мы не берем на себя ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме того, в связи с постоянной работой над совершенствованием пластиковых кромок EGGER АБС, а также с изменениями норм и документов публичного права, возможны технические изменения продукции. Поэтому данные рекомендации по обработке не являются руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом. Как правило, на поставки продукции распространяется действие принятых в нашей компании Общих условий продаж и поставок.