



Material

ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)

Hygiene-Attest

Die Kante ist vom Nationalen Hygieneinstitut in Warschau zertifiziert.

Anwendung

Empfohlene Lagerung in der Verpackung des Herstellers in horizontaler Lage - max. 5 Kartons. Der Lagerraum muss vor Feuchtigkeit, UV-Strahlung und Staub geschützt sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen 17-25°C liegen und nicht zu stark schwanken.

ACHTUNG! Eine Lagerung bei zu niedrigen Temperaturen kann die physikalischen Eigenschaften der Möbelkante nachteilig beeinflussen.

Kleben

Die Möbelkanten und die zu beklebenden Teile müssen vor dem Verkleben mindestens 24 Stunden (im Herbst/Winter bis zu 72 Stunden) bei Raumtemperatur gelagert werden. Die Lufttemperatur im Raum, in dem die Kantenverleimung stattfindet, sollte $\approx 18^{\circ}\text{C}$ betragen. Die Kantenverleimung auf der Arbeitsseite (unten) mit einer Trennmittelschicht (Primer) ermöglicht die Haftung der Kantenverleimung auf Schmelzklebstoffen, z.B. EVA, PUR (siehe Klebstoffprogramm). Die Klebstoffauftragsmenge richtet sich nach den Empfehlungen der Kantenleimmaschine und des Klebstoffherstellers. Es wird empfohlen, die Haftung der Kante auf dem zu beklebenden Material zu testen.

Hinweise zum Kleben

Die Temperatur des Klebstoffes, der für die Verklebung von Möbelkanten und -platten verwendet wird, hängt von der Art des Klebstoffes und der Vorschubgeschwindigkeit ab. Daher ist es wichtig, die Empfehlungen und Normen der Maschinen- und Klebstoffhersteller zu beachten. Für eine optimale Verklebung müssen sowohl das Kantenband als auch die Möbelplatten trocken und frei von Verschmutzungen sein. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu verleimenden Elemente sollte 7-10% nicht überschreiten.

Reinigung

Die ABS-Kante besteht aus umweltfreundlichem Kunststoff und darf nicht mit nitrohaltigen Lösungsmitteln gereinigt werden (siehe Produktübersicht Reinigungsmittel). Die Kanten sind feuchtigkeitsbeständig - die Reinigung kann mit einem feuchten Tuch und handelsüblichen Möbelreinigern erfolgen.

Primer

Mit Zusatz von UV-Absorber. Vor Wasser, Feuchtigkeit, Chemikalien und flüssigen Verunreinigungen schützen. Nach dem Trocknen hat die Kante auf der Primer Seite nicht mehr die ursprünglichen Eigenschaften.

Lichtechtheit

Die Lichtechtheit ist die optische und physikalische Beständigkeit eines Materials gegenüber UV-Strahlung, gemessen auf der Blauskala. Sie ist abhängig vom Grad der UV-Belastung des Materials sowie von der Quelle und der Intensität der Strahlung. Die Lichtechtheit eines Materials wird auch durch mechanische Beanspruchung, Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen, Kontakt mit Chemikalien sowie durch das Zusammenwirken dieser Faktoren beeinflusst.

ABS-Kanten haben eine mittlere Lichtechtheit der Klasse >6 nach DIN EN ISO 4892-2 (auf einer Skala von 1 bis 8). Bei der Kantenherstellung wird ein Stabilisator in Form einer UV-Lackschicht eingesetzt.



Stärke (Toleranz)

Stärke:
0,4 - 1,0 mm
1,1 - 2,0 mm
2,1 - 3,0 mm

Toleranz:
- 0,10/+0,10 mm
- 0,20/+0,10 mm
- 0,30/+0,10 mm

Länge (Toleranz)

Stärke:
0,5 mm
0,8 mm
2 mm
andere

Länge:
300 Lfm
150 Lfm
100 Lfm
Sondermaße

Toleranz:
+/- 1 %
+/- 1 %
+/- 1 %
+/- 1 %

Breite (Toleranz)

Unabhängig von der Größe

+0,1/-0,1 mm

Lagerung

MAX. 2 Jahre

Hygiene-Attest

Die Kante ist vom Nationalen Hygieneinstitut in Warschau zertifiziert.

DIE HÄUFIGSTEN PROBLEME	PROBLEMDIAGNOSE UND ABHILFE
Die Kante lässt sich leicht von der Platte lösen. Der Schmelzkleber bleibt an der Möbelkante.	Temperatur der Platte und/oder der Kante zu niedrig. Temperaturunterschied zwischen Kante und Platte oder Leim zu hoch. Temperatur der Platte zu hoch. Zu geringer Anpressdruck der Leimauftragswalze.
Die Kante lässt sich leicht von der Platte lösen. Der Schmelzkleber bleibt auf der Spanplatte.	Zu wenig Klebstoff aufgetragen Raumtemperatur zu niedrig Temperatur des Kantenmaterials zu niedrig (Lagerung im Freien) Vorschubgeschwindigkeit zu niedrig Temperatur des Schmelzklebers zu niedrig Art des Schmelzklebers prüfen.
Sichtbare Frässpuren	Vorschubgeschwindigkeit zu hoch. Messergeschwindigkeit zu niedrig. Fräsen und Polieren bei der Endbehandlung einsetzen. Konventionelles Fräsen sollte verwendet werden. Die Anzahl der Messer auf der Fräsmaschine muss erhöht werden.
Brechen der Kante	Lagertemperatur zu niedrig
Verformung der Kante	Kantenklebetemperatur zu hoch Lagertemperatur der Kanten zu hoch
Aufhellung bei Rundungen während der Verarbeitung	Zu niedrige Fräsgeschwindigkeit Unterschiedliche Einstellung der Glättungs- und/oder Polierfunktion. Ungenaue Einstellung des Zyklons. Farbverluste, die durch das Fräsen entstehen, können durch die Verwendung von Polierscheiben kompensiert werden.

Verwenden Sie für die Reinigung von PP-Kanten keine NITRO-haltigen Produkte. Empfohlene Reinigungsmittel:

