

ИНСТРУКЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ

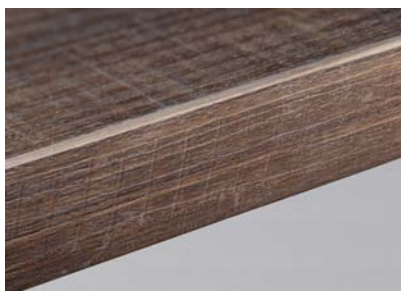
ПЛАСТИКОВЫЕ КРОМКИ АБС ЭГГЕР



Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР – это термопластичные кромки для декоративной облицовки узких участков древесно-стружечных плит, выполняющие защитную и декоративную функции. Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР изготавливаются из твёрдого пластика АБС (акрилонитрилбутадиенстирол) и равномерно прокрашиваются. На обратную сторону кромок наносится универсальный усилитель адгезии (праймер).

Сферы применения

Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР используются для окантовки узких участков облицованных древесных материалов, таких как ДСП, МДФ, ХДФ и лёгкие плиты, предлагая тем самым подходящее решение для завершения декоративной облицовки. Сферы их применения очень разнообразны: кухонная мебель, мебель для ванных комнат и офисов, спален, гостиных и детских комнат, торговое и выставочное оборудование. Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР также подходят для облицовывания деталей произвольной формы.



Обработка

Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР можно обрабатывать на обычных кромкооблицовочных станках с использованием клея-расплава, а также на обрабатывающих центрах. Возможно также выполнение отдельных операций, таких как приклеивание, обработка свесов по торцу, фрезерование, обработка циклями и полировальными кругами. Для приклеивания Пластиковых кромок АБС ЭГГЕР не подходит технология холодного отверждения с белым клеем ПВА.

КЛЕЙ / НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ

Нанесённый на обратную сторону Пластиковых кромок АБС ЭГГЕР усилитель адгезии предназначен для применения с клеями-расплавами на основе этилен-винилацетата (EVA-), полиамида (РА), аморфных полиальфаолифатов (АРАО) и полиуретана (PUR). Если предполагается использование изделия на участках с критически высокими температурами, как, например, на кухне, или ожидается отгрузка изделия на экспорт в контейнерах, то необходимо применять клей, обладающий высокой термостойкостью. Для использования в условиях повышенной влажности лучше всего подойдут клеи-расплавы на основе полиуретана. Необходимо всегда следовать инструкциям поставщика клея. Количество наносимого клея зависит от типа клея (см. данные завода-производителя), толщины ДСП, кромочного материала и скорости подачи на кромкооблицовочном станке. Клей должен наноситься равномерно и в достаточном количестве так, чтобы из-под кромок показались небольшие капельки клея и могли заполнить все пустоты между стружками плиты. Чтобы обеспечить постоянную подачу клея и неизменную температуру, нужно следить, чтобы в ёмкости предварительного расплава всегда было достаточное количество клея. Благодаря определённому предварительному натяжению и плоскопараллельности EGGER Пластиковых кромок АБС получается прочный, почти незаметный клеевой стык. Предварительное натяжение обеспечивает, кроме того, оптимальное приклеивание за счёт впитывания излишнего клея в центре оборотной стороны кромочного материала и хорошего удерживания его в стружечной плите.

ТЕМПЕРАТУРА ОБРАБОТКИ

Обработка должна проходить при комнатной температуре. До процесса обработки кромки и плиты-основы следует выдержать заранее при обычной комнатной температуре (18 - 24°C). Если кромки и плиты слишком холодные (по причине, например, хранения в неотапливаемых помещениях), термоплавкий клей схватывается ещё до нанесения кромочного материала. Поэтому плиты необходимо подвергать акклиматизации и стремиться избегать сквозняков. Температура обработки клея варьируется в диапазоне 90 - 230°C в зависимости от его типа. Температуру каждого типа смотрите, пожалуйста, в технической документации поставщика. При измерении температуры клея возможны ошибки индикации на приборе, и полученная таким образом величина может отличаться от фактической температуры на клеенаносящем валике. Поэтому рекомендуется замерять температуру клея прямо на валике.

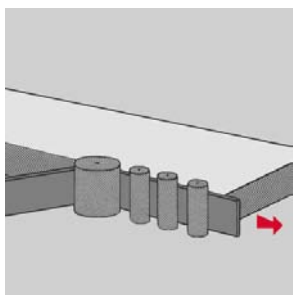
ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ

Оптимальная влажность древесины для обработки плит-основ составляет от 7 до 10 %.

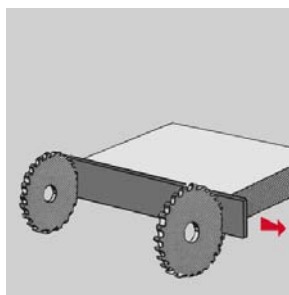
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ

Скорость подачи зависит от рабочих характеристик клея-расплава и типа клеенаносящей системы (нанесение валиком или форсункой). Просьба при обработке соблюдать предписания поставщика клея. Если скорость подачи слишком высокая, то клей-расплав может иметь тянущиеся нити, что препятствует нанесению клея по всей поверхности приклеиваемого материала. К тому же может соскочить клеенаносящий валик. При последующем фрезеровании кромок могут появиться волнообразные следы от фрезы. При очень низкой скорости подачи увеличивается время между подачей клея и нанесением кромочного материала. Температура обработки клея не достигает нужной величины, и клей затвердевает ещё до наложения кромки на плиту.

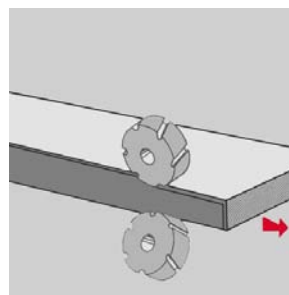
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦИКЛ НА КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЙ МАШИНЕ



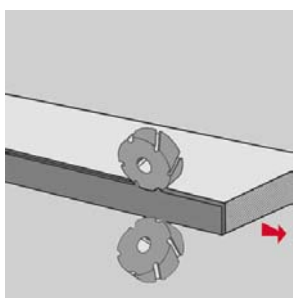
Проклеивание



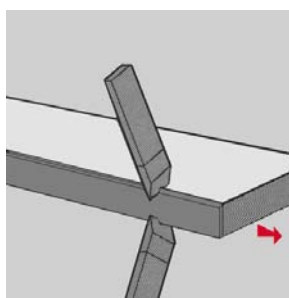
Обработка свесов по торцу



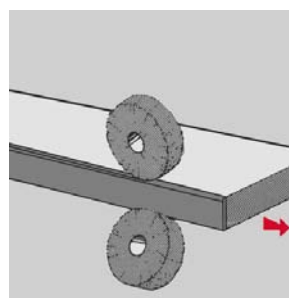
Обрезка продольных свесов
Фреза под углом 15 - 20°



Снятие фасок



Зачистка поверхности
циклями



Полирование

ПРИЖИМНЫЕ РОЛИКИ

В зависимости от характеристик станка, для получения идеального клеевого стыка должно быть оптимальное количество прижимных валиков, которые определяются правильной настройкой.

ОБРАБОТКА СВЕСОВ ПО ТОРЦУ

Обрезку свесов по торцу проводят торцовой пилой, зубья пильного полотна которой имеют одностороннюю заточку. Пильные полотна с зубьями, имеющими двухстороннюю заточку, применяются только в случае необходимости, т.к. они могут привести к сколам на кромках, особенно если речь идёт о тонких кромках.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Для фрезерования используются фрезы диаметром около 70 мм с количеством зубьев от четырёх до шести и скоростью вращения от 12 000 до 18 000 оборотов в минуту. Точный выбор инструмента определяется техническими параметрами фрезы и кромкооблицовочного станка. Неверно выбранная скорость вращения фрезы и тупой инструмент могут привести к повреждению кромок. Если вдруг появляются следы засаливания, нужно снизить число оборотов фрезы или соответственно повысить скорость подачи. Чтобы облегчить процесс аспирации, можно осуществлять черновое фрезерование во встречном к подаче детали направлении. Чистовое фрезерование осуществляется, как правило, с попутным вращением фрезы.

ЦИКЛЕВАНИЕ

Поскольку после зачистки поверхности термопластичный материал имеет склонность к проявлению более светлого тона, слой снимаемого материала не должен превышать 0,1-0,2 мм. Необходимое на этом этапе максимально точное фрезерование («без следов режущего инструмента») обеспечивают фрезы с высокой точностью вращения. Здесь хорошо зарекомендовали себя фрезы с алмазными режущими кромками. Для дальнейшего улучшения качества циклевания, прежде всего, для декоров, склонных к проявлению белых заломов, можно использовать агрегаты горячего воздуха.

ПОЛИРОВАНИЕ

Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР хорошо полируются по радиусу полировальными кругами. Если в результате циклевания на кромке появится эффект «побеления», его можно легко устранить при помощи полировальных кругов. Кроме того, с их помощью с поверхности убирают возможные загрязнения (остатки клея) и/или заусеницы с кромки. Для облегчения процесса удаления остатков клея можно дополнительно использовать автоматические электронные устройства распыления антиадгезивного (разделительного) средства, благодаря чему удалить стружку, которая появляется после зачистки циклями, становится гораздо проще.

АСПИРАЦИЯ

Стружка от термопластичного материала может статично заряжаться, в результате чего «прилипать» как к материалу, так и к оборудованию. По сравнению с другими термопластичными материалами, статический заряд АБС очень низкий. Поэтому необходимая мощность вытяжной системы составляет около 2,5 м³/сек.

РУЧНАЯ ОБРАБОТКА

Возможна также и ручная обработка кромок ЭГГЕР, например, при помощи стационарного устройства или пресса для облицовывания кромок. Данный вид обработки требует, однако, использования таких специальных клеев, как двухкомпонентные дисперсионные клеи, контактные клеящие материалы, лаки для склеивания или полиуретановые клеи. При этом тип клея и его данные следует смотреть в технической документации поставщика. Кромки можно также обрабатывать и на маленьких кромкооблицовочных станках или при помощи ручных клеенаносящих устройств.



Иллюстрация: На фотографиях представлен так называемый «миникромочник» www.kantenknirps.de

Кромки с защитной плёнкой

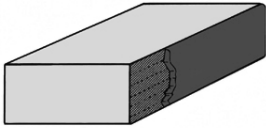
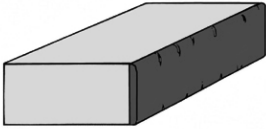
Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР со структурой поверхности ST30 покрывают плёнкой, которая защищает поверхность с высокой степенью глянца. Как правило, кромки со структурой поверхности ST30 отличаются от традиционных обычных пластиковых кромок АБС ЭГГЕР только структурой поверхности (рельефом). Кромки АБС со структурой ST30 можно без проблем обрабатывать как на станках непрерывного действия, так и на обрабатывающих центрах. Использование обычных разделительных, охлаждающих и чистящих средств можно считать безопасным для плёнки. Если во время обработки на станках непрерывного действия происходит отслаивание защитной плёнки, то рекомендуется провести контроль и чистку опор копира, а также использовать смазочный материал, чтобы свести к минимуму трение между защитной плёнкой и опорой копира. Чтобы защитить кромку от внешнего воздействия в течение максимально длительного времени, защитную плёнку необходимо снимать только при окончательной сборке мебели.

Хранить рулоны кромок в течение нескольких месяцев необходимо в упаковке, чтобы обеспечить устойчивость защитной плёнки к ультрафиолету.

Использованная защитная плёнка подлежит вторичной переработке и может быть утилизирована при соблюдении официальных предписаний.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ ДЕФЕКТОВ ОБРАБОТКИ

<p>1. Кромка легко отделяется рукой. Клей-расплав остаётся на ДСП. Чётко видна растровая структура клеенаносящего валика.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Слишком низкая температура в помещении или сквозной воздушный поток на участке между нанесением клея и прижимным роликом ■ Кромочный материал слишком холодный (хранился вне помещения) или не прошёл этап акклиматизации ■ Слишком низкая температура клея-расплава ■ Низкая скорость подачи ■ Слабое прижимное усилие клеенаносящих валиков ■ Нанесено недостаточное количество клея
<p>2. Кромка легко отделяется рукой. Клей-расплав остаётся на ДСП. Поверхность нанесённого клея-расплава при этом абсолютно гладкая (кромка отваливается).</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Плита и/или кромка слишком холодная ■ Нанесено неверное количество праймера или выбран не тот тип клея
<p>3. Кромка легко отделяется рукой. Большая часть клея расплава остаётся на кромке.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Плита сохраняет в себе ещё много тепла (например, после предшествующей операции облицовывания шпоном или каширования)

<p>4. Кромка с нанесённым клеем не приклеилась плотно на торец детали или отошла от него на несколько миллиметров.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Клееносящий вал далеко отведён от линии плиты. Из-за слишком сильного отжатия вала от передней кромки плиты не происходит нанесение клея в начале плиты. ■ Увеличить подачу клея
<p>5. Видны следы волн после фрезерования.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Слишком высокая скорость подачи ■ Слишком низкая скорость резания ■ Фрезеровать при встречном вращении инструмента ■ Увеличить число резцов на фрезе ■ Увеличить скорость вращения фрезы ■ Обработать циклями и полировальными кругами
<p>6. При фрезеровании толстых кромок в области обработки появляется эффект «побеления».</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Слишком низкая скорость резания ■ Настроить узел циклевания (припуск макс. 0,1-0,2 мм) ■ Отполировать кругами ■ Прогреть область фрезерования горячим воздухом (с возможностью последующей обработки)
<p>7. Белые изломы при обработке радиуса на обрабатываемом центре.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Кромка слишком холодная для обработки ■ Увеличить мощность ультракрасного излучателя или снизить скорость подачи ■ Увеличить радиус или использовать более тонкий кромочный материал

ОЧИСТКА

Пластиковые кромки АБС ЭГГЕР можно без труда очистить обычными чистящими средствами для пластиковых поверхностей. Использование для этих целей бензина, растворителя, уксусной кислоты, жидкости для снятия лака и других подобных сильнодействующих веществ, содержащих спирт и растворители, приводит к размягчению покрытия, потому следует избегать использования этих средств.

УТИЛИЗАЦИЯ

Термическая утилизация возможна за счёт высокого показателя теплоты сгорания материала. Таким образом, остатки пластиковых кромок АБС ЭГГЕР могут без проблем сжигаться вместе с отходами стружки в специальных установках. При этом не образуются хлорные соединения, и выдерживается предельно допустимый уровень концентрации вредных веществ в атмосфере согласно строгим нормативам TA-Luft. (TA Luft: техническая инструкция по поддержанию чистоты воздуха). Также без проблем можно утилизировать и древесностружечные плиты с нанесёнными на них кромками АБС. При этом отпадает необходимость в утомительной сортировке отходов или отделении кромок от плит.

Более подробную информацию по нашим пластиковым кромкам АБС ЭГГЕР Вы найдёте в нашем техническом паспорте.

Данная инструкция по обработке составлена с должной компетенцией и особой тщательностью. Сведения, указанные в этом документе, основаны на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют современному уровню наших знаний. Она носит информационный характер и не содержит гарантий относительно характеристик продукции или её пригодности к использованию в определённой области. Мы не берём на себя ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Содержание данной инструкции по обработке не имеет юридической силы и не может служить в качестве инструкции по эксплуатации. В целом, на поставки продукции распространяется действие принятых в нашей компании «Общих условий продаж и поставок».