

Рекомендации по обработке

EGGER Пластиковая кромка АБС



EGGER Пластиковая кромка АБС – это термопластичная кромка, используемая для декоративной отделки узких поверхностей древесных материалов, которые выполняют как защитную, так и эстетическую функцию. EGGER Пластиковая кромка производится из пластика АБС (акрилонитрил-бутадиен-стирол) и прокрашивается по всей поверхности. На обратную сторону кромки наносится универсальный усилитель адгезии (праймер).

Сферы применения

EGGER Пластиковая кромка АБС используется для отделки узких участков облицованных древесных плит, таких как плиты ДСП, МДФ, ХДФ и легкие плиты, предлагая тем самым нужное решение для завершения декоративной отделки. Сферы применения кромки очень разнообразны: мебель для кухонь, ванных комнат, офисов, спален, гостиных и детских комнат, отделка торгового и выставочного оборудования. Наряду с традиционным использованием компания ЭГГЕР предлагает пластиковую кромку АБС для облицовки элементов произвольной формы. Из-за своих химических свойств под воздействием давления и тепла окрашенная кромка АБС темных и ярких декоров может обесцвечиваться на участке фрезерования.



Обработка

EGGER Пластиковая кромка АБС может обрабатываться на обычных станках, наносящих клей-расплав, а также станках типа обрабатывающий центр. На них возможно без проблем выполнять следующие виды обработки: проклеивание, снятие свесов по торцу, фрезерование, отделка с помощью цикли и полировальных кругов. EGGER Пластиковая кромка АБС не подходит для холодного способа приклеивания с использованием клея ПВА.

Клей / нанесение клея

Нанесенный на пластиковую кромку АБС праймер разработан для применения с клеями-расплавами на базе *EVA, PA, АРАО и PUR. При предполагаемом воздействии предельно высоких 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 подойдет клеи-расплавы на основе полиуретана. Всегда необходимо 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, так, чтобы из-под кромки появлялись его капельки и заполняли полости между стружками. Необходимо обращать внимание на то, достаточно ли клея-расплава содержится в приемном бункере, чтобы обеспечить ровный слой нанесения клея и постоянную температуру. Благодаря определенному предварительному натяжению и плоскопараллельности пластиковой кромки компании ЭГГЕР получается герметичный, почти незаметный стык. Предварительное натяжение кромки обеспечивает, к тому же, ее оптимальное приклеивание к основе за счет более равномерного распределения клея-расплава с максимальной концентрацией в средней части и более глубокого проникновения клея в структуру ДСП.

Температура обработки

Обработка должна выполняться при комнатной температуре. До обработки кромка и плиты-основы должны пройти кондиционирование при нормальной комнатной температуре (18 – 24°C). Если кромка 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 клея при обработке варьируется между 90 – 230°C в зависимости от его типа. Соответствующую информацию по температуре обработки Вы найдете в указаниях производителя. При измерении температуры клея возможны погрешности показаний приборов и измеряемая температура у накатного валика может отклоняться от действительных значений. Рекомендуется измерять температуру на самом валике.

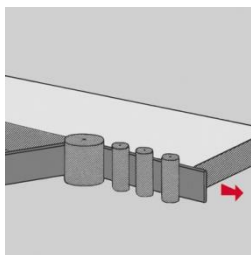
Влажность древесины

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

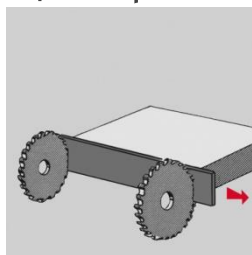
Скорость подачи

Скорость подачи определяется технологическими свойствами клея-расплава и способом его нанесения (нанесение с помощью форсунок или валика). Пожалуйста, обратите внимание на характеристики, указанные производителем клея. Если скорость подачи слишком высока, то клей-расплав тянется волокнами, что препятствует смачиванию материала плиты. Кроме того, накатный валик может «прыгать». При последующем фрезеровании кромок могут возникнуть неровности фрезерованной поверхности. При слишком низкой 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.

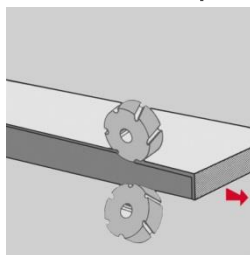
Технологический процесс обработки на клеенаносящем станке



Нанесение клея

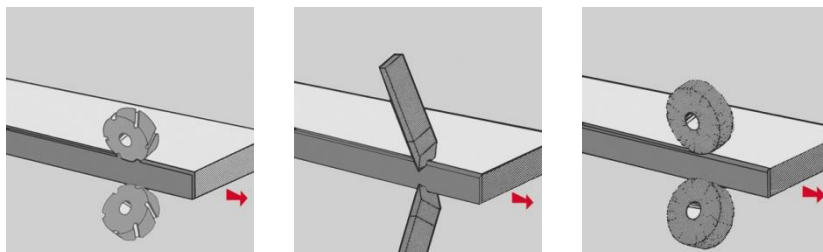


Обработка свесов по торцу



Черновое фрезерование

Фреза: Наклон 15–20°



Фрезерование фаски

Дополнительная очистка

Полирование

Прижимной валик

Принимая во внимание особенности станка, требуется достаточное количество прижимных роликов и их правильная настройка, чтобы получить почти незаметный стык.

Обработка свесов по торцу

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

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 выбранная скорость вращения и затупившийся инструмент могут привести к повреждению 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 после зачистки поверхности материал АБС имеет склонность к проявлению более светлого тона, слой снимаемого материала не должен превышать 0,1-0,2 мм. Необходимое максимально точное фрезерование (без следов от режущего инструмента) обеспечивается фрезерными инструментами с высокой точностью вращения. Хорошо зарекомендовали себя фрезерные инструменты с алмазными резцами. Для дальнейшего улучшения качества циклевания, прежде всего, для декоров критических цветов, можно использовать агрегаты горячего воздуха.

Полирование

Пластиковая кромка АБС компании ЭГГЕР легко полируется по радиусу скругления 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 неровности 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 циклей, становится значительно проще.

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/с.

Ручная обработка

Ручная обработка пластиковой кромки АБС компании ЭГГЕР также возможна, например, с помощью стоек с прижимами или пресса для кромок. Однако данный способ обработки требует использования специального клея, такого как двухкомпонентный дисперсионный клей, контактный клей, клей на основе лака или полиуретановый клей. Соответствующие типы, нормативные показатели и данные следует смотреть в технической документации поставщика. В качестве альтернативного варианта кромка может обрабатываться с помощью клеенаносящих станков или инструмента с ручным управлением для нанесения клея на кромки.

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 начнет свое движение по кромке. Если во время обработки на станках проходного действия происходит отслаивание защитной пленки, то рекомендуется провести контроль и чистку опор копира, а также использовать смазочный материал, чтобы свести к минимуму трение между защитной пленкой и опорой копира. Если смазка используется на защитной пленке с набивным рисунком, то сначала следует проверить ее пригодность.

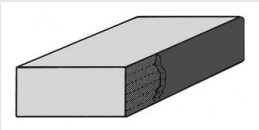
Чтобы защитить кромку от внешнего воздействия в течение максимально длительного времени, защитную пленку необходимо снимать только при окончательной сборке мебели.

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

Использованная защитная пленка подлежит вторичной переработке 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 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Повысить комнатную температуру, исключить сквозняки ▪ Нагреть кромочный материал ▪ Повысить температуру клея-расплава

Дефект	Причина	Меры
	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкая скорость подачи Слишком низкая прижимная сила прижимных валиков Недостаточное количество наносимого клея 	<ul style="list-style-type: none"> Повысить скорость подачи Увеличить прижимную силу прижимных валиков Увеличить 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 и/или кромка слишком холодные Данный тип клея-расплава не подходит 	<ul style="list-style-type: none"> Нагреть плиту и/или кромку Использовать другие клеи-расплавы
3. 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
4. Наклеенная кромка не приклеена к фронтальной части плиты или отошла от нее на несколько миллиметров.	 <ul style="list-style-type: none"> Нарушена соосность расположения наносящего клей валика относительно плиты. В начале облицовки плиты кромкой на переднюю кромку плиты не наносится клей из-за сильной отдачи валика. 	<ul style="list-style-type: none"> Оптимизировать настройку клеенаносящего валика
5. 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 резцов у фрез Увеличить скорость вращения Дополнительно обработать срезы кромок с помощью цикли и полировальных кругов
6. 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)
7. 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 пластиковых кромок АБС компании ЭГГЕР 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 пластиковой кромок АБС компании ЭГГЕР могут утилизироваться как остальные отходы. Если полученные отходы древесины забирает утилизирующее предприятие для дальнейшей утилизации, древесные материалы, содержащие кромок АБС, также могут передаваться ему в ограниченном количестве. 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 пластиковой 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 кромок 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.