

# INSTRUCȚIUNI DE PRELUCRARE

## CANTURI EGGER ABS



### Descrierea materialului

Cantul EGGER ABS este un produs termoplastic cu proprietăți protectoare și estetice pentru finisarea zonelor înguste pe materiale pe bază de lemn. Cantul EGGER este realizat din ABS (Acilonitril-Butadienă-Rășină stirenică). Pe spate este aplicată o soluție universală de îmbinare (grund).

### Utilizare / Arii de aplicare

Cantul EGGER ABS se aplică pe laturile plăcilor pe bază de lemn PAL, MDF, HDF și plăci ușoare oferind finisarea perfectă pentru toate suprafețele decorative. Acesta poate fi utilizat într-o gamă variată de domenii ca: mobilier pentru bucătării, băi, birouri, dormitoare și camere de zi, camere pentru adolescenți, standuri de expoziție și sisteme de montaj. De asemenea, cantul EGGER ABS este adecvat pentru finisarea pieselor de mobilier cu forme neregulate. Datorită proprietăților chimice ale ABS-ului colorat, efectul presiunii și căldurii asupra nuanțelor închise și intense de culoare poate influența posibilele decolorări pe raza frezată.

### Caracteristici de prelucrare

Prelucrare	
Tăiere	bun
Direcție de frezare	În sens invers (1)
Pre-frezare	bun
Frezare cu rază	bun
Profilare	bun
Prelucrare cu răzuitor	bun
Lustruire	bun
Lipire	bun
Capacitate de lustruire	Se poate utiliza orice adeziv termofuzibil convențional, potrivit pentru canturi
Albire la stres	bun

1) Frezarea în sens invers este recomandată pentru toate materialele de canturi termoplastice. Canturile ABS sunt un bun izolator electric și au o rezistivitate superficială și volumică ridicată.

### Prelucrare

Cantul EGGER ABS poate fi prelucrat pe mașini convenționale de cântuire, utilizând tehnologia de lipire la cald cu adeziv, precum și pe mașini automate de procesare. Etapele individuale de prelucrare precum adezivarea, tăierea, frezarea, șlefuirea sunt simple. Cantul EGGER ABS nu este adecvat pentru aplicarea la rece a adezivului OVA.

### ADEZIVI / APLICAREA ADEZIVULUI

Stratul de grund de pe canturile EGGER ABS este conceput pentru utilizare cu adezivi termofuzibili EVA, PA, APAO și PUR. Se recomandă utilizarea adezivilor rezistenți la temperaturi ridicate acolo unde produsul este susceptibil să fie expus la temperaturi critice, de exemplu în bucătării sau în cazul exportului de mobilă în containere de transport. Adezivii termofuzibili pe bază de poliuretan sunt deosebit de potriviți pentru utilizarea în condiții de umiditate. Urmați întotdeauna instrucțiunile furnizorului de adeziv.

Cantitatea de adeziv necesară variază în funcție de tipul de adeziv (conform specificațiilor producătorului), densitatea plăcii, materialul cantului și viteza de alimentare. Adezivul trebuie aplicat uniform și în cantitate suficientă, astfel încât să se formeze mici picături care să fie presate sub cant și să umple eventualele goluri dintre particulele de lemn. Este esențial ca pre-topitorul să conțină o cantitate suficientă de adeziv pentru a asigura atât distribuirea uniformă a acestuia, cât și menținerea temperaturii constante.

Datorită pre-tensionării precise și planeității paralele a canturilor EGGER ABS, se obține o îmbinare strânsă, aproape invizibilă. Pre-tensionarea asigură de asemenea lipirea optimă, preluând excesul de adeziv în zona centrală a spatelui cantului și la punctele de ancorare ale adezivului pe placa aglomerată.

## Temperatura de prelucrare

Procesarea trebuie efectuată la temperatura camerei. Înainte de prelucrare, rola de cant și suportul trebuie acclimatizate la temperatura camerei (18 - 24°C). Dacă plăcile sau canturile sunt prea reci (de exemplu din cauza depozitării în spații neîncălzite), adezivul termofuzibil utilizat se va întări înainte de a fi aplicat cantul. Din acest motiv, este esențială acclimatizarea, precum și evitarea curenților de aer. Temperatura de prelucrare a adezivilor variază de la 90 la 230°C, în funcție de tipul acestora. Vă rugăm să consultați specificațiile producătorului pentru mai multe informații privind temperaturile de prelucrare. Atunci când este măsurată temperatura adezivului, pot apărea erori și valoarea măsurată poate diferi de temperatura reală a rolei de aplicare. Se recomandă ca temperatura să fie măsurată pe rola de aplicare.

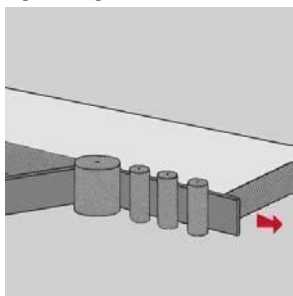
## Umiditatea lemnului

Umiditatea optimă a lemnului pentru procesarea plăcilor este între 7% și 10%.

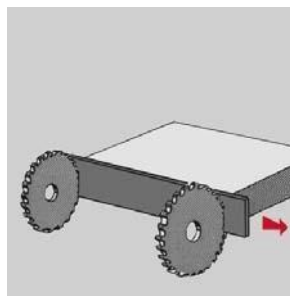
## Viteza de avans

Viteza de avans este definită de caracteristicile de procesare ale adezivului termofuzibil și metoda de aplicare (dusă de pulverizare sau rolă). Vă rugăm să respectați indicațiile furnizorului de adezivi. Dacă viteza de avans este prea mare, adezivul poate deveni cleios în consistență, împiedicând impregnarea completă a materialului. Mai mult, aceasta poate face ca rola să sară și poate cauza vibrații în timpul procesului de cântuire. Dacă viteza de avans este prea mică, intervalul dintre aplicarea adezivului și fixarea cantului este prea lung. În acest caz, temperatura coboară sub valoarea necesară de prelucrare și adezivul se va întări înainte de îmbinarea celor două suprafețe.

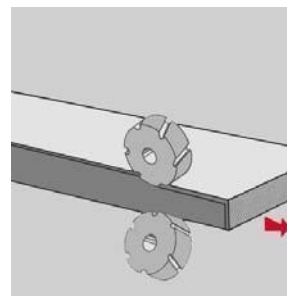
## Etapile prelucrării cantului



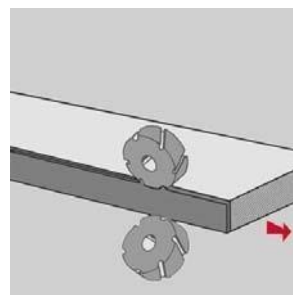
Adezivare



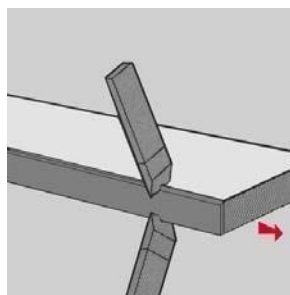
Debitare



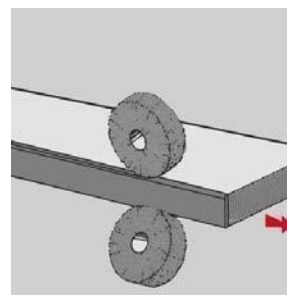
Pre-frezare: la unghi de 15 - 20°



Frezare rază / Frezare pe teșitură



Finisare



Șlefuire

## Role de presiune

Luând în considerare specificațiile mașinii, pentru a obține un aspect optim al îmbinării, trebuie să existe un număr adecvat de role de presiune, care sunt ajustate pentru a obține setarea corectă

## Debitare

Debitarea se face cu ferăstrăie standard cu dinți ascuțiți standard. Ferăstrăiele cu dinți alternativi se pot utiliza limitat, putând cauza așchiera, în mod special atunci când se lucrează cu cant subțire.

## Frezare

Trebuie utilizate cuțite cu patru-șase lame și un diametru de aproximativ 70 mm și viteză de rotație 12.000 și 18.000 rpm. Alegerea exactă depinde de caracteristicile cuțitelor și ale mașinii. Utilajele uzate care rulează la viteze incorecte pot deteriora cantul. În cazul în care apar pete, fie se reduce viteza de frezare, fie se mărește viteza de avans. Pentru a facilita extragerea deșeurilor, pre-frezarea poate fi efectuată în sens invers. Frezarea de precizie trebuie să fie întotdeauna efectuată în sensul obișnuit.

## Răzuire

Deoarece ABS-ul, ca material, tinde să capete o culoare ușor estompată, lama de finisare nu trebuie să depășească 0,1 - 0,2 mm. Procesul necesită o acuratețe a frezării („fără urme”), care poate fi realizată cu unelte de frezat de mare concentricitate. Instrumentele de frezare DIA (cuțitele cu cap diamantat) s-au dovedit a fi deosebit de eficiente. Pot fi folosite unități cu aer cald pentru a optimiza prelucrarea ulterioară finisării, în special în cazul în care culoarea este esențială.

## Șlefuire

Cantul EGGER ABS poate fi șlefuit ușor cu ajutorul rolor de șlefuire. Orice estompere a culorii care rezultă din finisaje poate fi înlăturată folosind aceste role. În plus, acestea elimină posibila contaminare (reziduuri de adezivi) de pe suprafețele și/sau marginile canturilor. Resturile de adeziv pot fi îndepărtate cu ușurință cu ajutorul unui agent de pulverizare controlat electronic; acesta reduce, de asemenea, uzura lamei.

## Extracție

Resturile termoplastice pot genera încărcătură statică și pot fi atrase de materiale și componentele mașinii. Comparativ cu alte materii prime termoplastice, încărcătura statică a ABS-ului este foarte scăzută. Prin urmare, este necesară o putere de absorbție de aprox. 2.5 m<sup>3</sup>/s.

## Prelucrare manuală

Prelucrarea manuală a canturilor EGGER ABS poate fi realizată ușor prin utilizarea clemelor pentru adezivi sau a preselor pentru canturi. Cu toate acestea, procesul necesită utilizarea unui adeziv special, precum adezivi de dispersie, adezivi de contact, adezivi pentru suprafețe lăcuite sau vopsite sau adezivi PU. Tipurile relevante sau caracteristicile acestora trebuie obținute de la furnizor. Alternativ, canturile pot fi prelucrate pe unități mici de cântuire sau cu dispozitive portabile de aplicare a cantului

## Margini cu folie de protecție

Banda cant EGGER ABS ST30 este acoperită cu folie de protecție a suprafeței lucioase. În general, finisajul (structura) este singura diferență între banda de cant ST30 și cantul standard EGGER ABS. Canturile ABS ST30 pot fi prelucrate fără dificultăți pe linii de cântuire continue precum și pe mașini automate. Folia de protecție nu este afectată de utilizarea de agenți convenționali de separare, răcire și curățare. În cazul în care folia de protecție se desprinde în timpul procesării pe o linie continuă, se recomandă verificarea și curățarea pantofilor de copiere, precum și utilizarea unui lubrifiant pentru a reduce frecarea dintre folia protectoare și pantoful de copiere. Pentru a proteja banda cant de influențe externe pentru cât mai mult timp posibil, este recomandat să nu se elimine folia de protecție decât după montarea mobilierului.

Pentru a proteja și a menține rezistența UV a foliei de protecție, ambalajul original ar trebui să fie utilizat atunci când se stochează cant pentru o perioadă de mai multe luni.

Folia protectoare poate fi reciclată și eliminată în conformitate cu reglementările oficiale.

## Depozitare

Canturile EGGER ABS pot fi depozitate aproape pe termen nelimitat, cel puțin 12 luni, dacă sunt depozitate corespunzător. Condiții de depozitare recomandate: temperatura camerei aprox. 18 până la 25°C protejat de intemperii și radiații solare uscat și curat

## Curățare

Canturile EGGER ABS sunt ușor de curățat folosind agenți de curățare convenționali potriviți pentru suprafețe din plastic. Utilizarea benzinei, diluanților, acidului acetic, dizolvanților de oțet sau a unor substanțe similare pe bază de solvenți sau alcool poate dizolva parțial suprafața și, prin urmare, trebuie evitată.

## Manipularea deșeurilor

Deșeurile provenite de la canturile EGGER ABS pot fi eliminate ca deșeuri reziduale. Dacă resturile de lemn obținute sunt colectate de o companie de eliminare a deșeurilor în scopul utilizării ulterioare, doar o mică parte este de obicei permisă din materiale pe bază de lemn cu cant ABS. Trebuie convenit cu compania de eliminare a deșeurilor cât de mare poate fi ponderea de ABS și alte așa-numite impurități. Reciclarea termică a cantului EGGER ABS este, de regulă, posibilă și rezonabilă, având în vedere potențialul ridicat de încălzire al resturilor. Procesul nu produce compuși de clor. Canturile EGGER ABS pot fi reciclate termic împreună cu resturile de așchii în instalații autorizate. De regulă, materialele pe bază de lemn cu canturi EGGER ABS rezultate în urma producției pot fi, de asemenea, reciclate termic. Nu este necesară separarea și/sau îndepărtarea canturilor, care consumă mult timp.

## Risc pentru sănătate din cauza formării prafului

În timpul procesării se poate genera praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de procesare și de dimensiunea particulelor, în special la inhalarea prafului, pot exista riscuri suplimentare pentru sănătate.

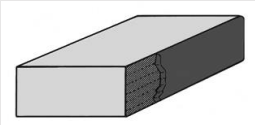
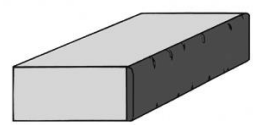
Formarea prafului trebuie luată în considerare la evaluarea riscurilor la locul de muncă.

În special în cazul proceselor de prelucrare (de exemplu, tăiere cu ferăstrăul, rindeluire, frezare), trebuie utilizat un sistem de extracție eficient, în conformitate cu reglementările de sănătate și securitate aplicabile. Dacă nu există o aspirație adecvată, trebuie purtată o protecție respiratorie adecvată.

## Pericol de incendiu și explozie

Praful generat în timpul procesării poate duce la pericole de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările de siguranță și protecție împotriva incendiilor.

## Probleme de procesare

Eroare	Cauză	Măsuri
1. Canturile pot fi îndepărtate ușor manual. Adezivul termofuzibil rămâne pe PAL. Structura grilajului rolei de aplicare a adezivului este vizibilă.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura ambiantă prea scăzută sau curent de aer în zona dintre curgerea lipiciului termoplastice și rola de presiune</li> <li>• Materialul de placare este prea rece (depozitare în aer liber) sau lipsă de condiționare</li> <li>• Temperatura adezivului termofuzibil este prea mică</li> <li>• Viteza de avans prea mică</li> <li>• Presiunea de contact a rozelor de aplicare este prea mică</li> <li>• Nu s-a aplicat suficient adeziv</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Creșteți temperatura camerei, evitați curenții de aer</li> <li>• Încălziți materialul de placare a canturilor</li> <li>• Creșteți temperatura adezivului termofuzibil</li> <li>• Creșteți viteza de avans</li> <li>• Creșteți presiunea de contact a rozelor de aplicare</li> <li>• Creșteți cantitatea de adeziv aplicat</li> </ul>
2. Canturile pot fi îndepărtate ușor manual. Reziduuri de adeziv termofuzibil pe PAL. Suprafața adezivului termofuzibil este complet netedă (canturile alunecă).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suprafața și/sau placarea canturilor sunt prea reci</li> <li>• S-a folosit adeziv termofuzibil nepotrivit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Încălziți suprafața și/sau placarea canturilor</li> <li>• Utilizați un alt adeziv termofuzibil</li> </ul>
3. Canturile pot fi îndepărtate ușor manual. Cea mai mare parte a adezivului termofuzibil rămâne pe canturi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Materialul plăcii încă stochează energie termică excesivă (de exemplu, după placarea sau laminarea anterioară a suprafețelor plăcii)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Răciți materialul plăcii</li> </ul>
4. Marginea frontală a plăcii nu a fost adeziv aplicat sau câțiva milimetri din canturi s-au rupt. 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rola de aplicare a adezivului iese prea mult în linia plăcii. Nu s-a aplicat adeziv pe prima parte a marginii deoarece rola a fost fixată puternic la marginea frontală a plăcii.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reglați setarea rolei de aplicare a adezivului</li> </ul>
5. Ondulațiile de frezare sunt vizibile. 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Viteza de avans este prea mare și/sau viteza de rotație este prea mică.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduceți viteza de avans</li> <li>• Utilizați modul de frezare ascendentă</li> <li>• Creșteți numărul de freze pe unelta de frezare</li> <li>• Creșteți viteza de rotație</li> <li>• Post-procesare cu raclete și roată de finisare</li> </ul>
6. La canturile groase, culoarea s-a estompat ușor în zona frezată.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Viteza de rotație este prea mică</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Creșteți viteza de rotație</li> <li>• Reglați stația de raclete la max.0,1 - 0,2 mm</li> <li>• Relucrați cu stația de finisare</li> <li>• Încălziți zona frezată în stația de aer cald (relucrare)</li> </ul>
7. Albire sub stres pe rază în timpul prelucrării centrului mașinii.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Placarea canturilor este prea rece pentru procesare</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Creșteți puterea încălzitorului sau reduceți viteza de avans</li> <li>• Creșteți geometria sau utilizați un material de placare a canturilor mai subțire</li> </ul>

Mai multe informații despre canturile EGGER ABS pot fi găsite în Fișa Tehnică ale produsului.

Aceste instrucțiuni de procesare au fost atent elaborate pe baza cunoștințelor noastre. Informațiile furnizate se bazează pe experiența practică, precum și pe teste interne și reflectă stadiul actual de informații. Acestea sunt destinate doar pentru informare și nu constituie o garanție în ceea ce privește proprietățile produsului sau aplicațiile specifice. Nu ne asumăm responsabilitatea pentru eventuale erori, standarde sau printare. Conținutul acestei broșuri tehnice nu ține loc de instrucțiuni de utilizare și nu are valoare juridică. Cu excepția cazului în care se prevede altfel, se aplică Termenii și Condițiile noastre Generale.