

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

# Інструкція з обробки

## EGGER Крайки ABS



### Опис матеріалу

Крайка EGGER ABS – це термопластична крайка із захисними та естетичними властивостями для облицювання вузьких ділянок виробів на основі деревини. Крайка EGGER ABS виготовлена з ABS (акрилонітрил-бутадієн-стирольного кополімеру). Зворотня сторона покрита універсальним сполучним шаром (грунтовка).

### Використання / Галузі застосування

Крайка EGGER ABS призначена для обробки вузьких відкритих ділянок ламінованих деревоподібних плит, таких як ДСП, МДФ, ХДФ та легкі плити, забезпечуючи бездоганний та стильний завершальний штрих для будь-яких декоративних поверхонь. Її можна використовувати в широкому спектрі застосувань, зокрема у виробництві меблів для кухонь, ванних кімнат, офісів і спалень, віталень і кімнат для підлітків, а також у виставкових конструкціях та торговельному обладнанні. Крайка EGGER ABS також підходить для облицювання індивідуально виготовлених компонентів довільної форми. Через хімічні властивості кольорового ABS вплив тиску та тепла на темні та насичені відтінки може спричинити можливі зміни кольору у фрезерованому радіусі.

### Технологічні характеристики

| Обробка                  |                                                                                       |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Порізка                  | добре                                                                                 |
| Напрямок фрезерування    | Зустрічний напрямок <sup>(1)</sup>                                                    |
| Попереднє фрезерування   | добре                                                                                 |
| Радіусне фрезерування    | добре                                                                                 |
| Обробка профілю          | добре                                                                                 |
| Обробка скребком         | добре                                                                                 |
| Шліфування               | добре                                                                                 |
| Склеювання               | Можна використовувати будь-який звичайний гарячий клей, придатний для торцевої крайки |
| Здатність до полірування | добре                                                                                 |
| Знебарвлення             | середній                                                                              |

<sup>1)</sup> Фрезерування у зустрічному напрямку рекомендується для всіх термопластичних крайкових матеріалів. Крайка ABS є добрим електроізолятором і має високий поверхневий та об'ємний питомий опір.

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

## Обробка

Крайку EGGER ABS можна обробляти на звичайних крайкооблицювальних верстатах з використанням систем гарячого клею, а також на автоматизованих обробних центрах. Окремі етапи обробки, такі як наклеювання, обрізання, фрезерування, обробка скребком та полірування, виконуються досить просто. Крайка EGGER ABS не підходить для процесів активації холодним клеєм із використанням білого клею ПВА.

## Клей / Нанесення клею

Грунтовка на крайці EGGER ABS призначена для використання з термоеклями EVA, PA, APAO та PUR. Клеї з високою термостійкістю слід використовувати у випадках, коли виріб може зазнавати дії критично високих температур, наприклад, на кухні або під час експорту меблів у морських контейнерах. Поліуретанові термоеклей особливо підходять для використання у вологих умовах. Завжди дотримуйтесь інструкцій відповідного постачальника клею. Кількість необхідного клею залежить від типу клею (див. технічні характеристики виробника), щільності плити, матеріалу крайки та швидкості подачі. Клей слід наносити рівномірно та в достатній кількості, щоб невеликі кульки можна було видавити під крайку, а будь-які проміжки між деревною стружкою були заповнені. Вкрай важливо, щоб у попередньо розігрітому пристрої було достатньо клею, щоб забезпечити рівномірне нанесення та підтримку постійної температури. Завдяки точному попередньому натягу та площинній паралельності крайок EGGER ABS досягається щільний, майже невидимий шов. Попереднє натягування також забезпечує оптимальне склеювання, оскільки поглинає надлишок клею в середній частині зворотного боку крайки та в точках кріплення клею до плити ДСП.

## Температура обробки

Роботу слід виконувати за кімнатної температури. Перед обробкою крайкові стрічки та основи слід витримати при нормальній кімнатній температурі (18–24 °C). Якщо крайка або плити занадто холодні (наприклад, через зберігання у неопалюваних приміщеннях), нанесений термоеклей застигне до того, як крайка буде приклеєна. Тому витримка при потрібній температурі є обов'язковою, а також варто уникати протягів. Температура обробки клею коливається від 90 до 230 °C залежно від його типу. Будь ласка, звертайтеся до технічних характеристик конкретного виробника для визначення відповідних температур обробки. При вимірюванні температури клею можливі похибки показів, і зафіксована температура може відрізнятися від фактичної температури на роликівому аплікаторі. Рекомендується вимірювати температуру безпосередньо на роликівому аплікаторі.

## Вологість деревини

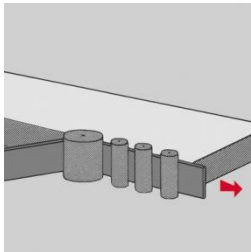
Оптимальна вологість деревини для обробки матеріалів плити становить 7–10 %.

## Швидкість подачі

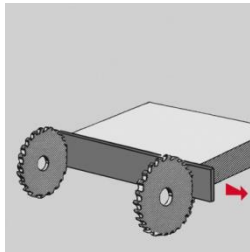
Швидкість подачі визначається властивостями термоеклею та способом його нанесення (пульверизатор чи роликівий аплікатор). Будь ласка, дотримуйтесь інструкцій постачальника клею. Якщо швидкість подачі занадто висока, термоеклей може набувати волокнистої консистенції, що перешкоджає повному просоченню матеріалу плити. Крім того, це може спричинити стрибки роликівого аплікатора та залишати сліди вібрації під час наступного фрезерування крайки. Якщо швидкість подачі занадто низька, інтервал між нанесенням клею та прикріпленням крайкової стрічки стає надто довгим. У цьому випадку температура опускається нижче необхідної для обробки, і клей застигне до того, як обидві поверхні будуть з'єднані.

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

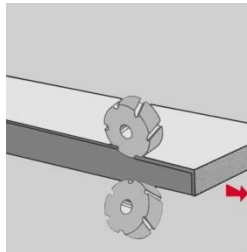
## Послідовність обробки на крайкооблицювальному верстаті



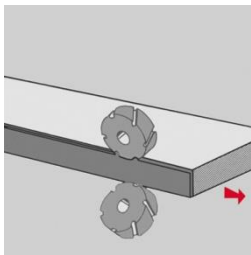
Нанесення клею  
встановлена під кутом 15–20°



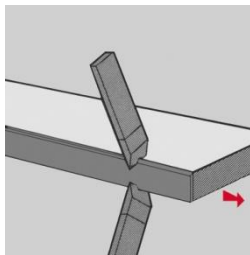
Обрізка кінців



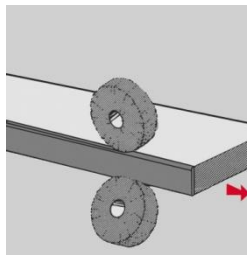
Попереднє фрезерування: головка фрези



Фрезерування радіусів / фасок



Обробка скребком



Шліфування

## Компресійні ролики

З урахуванням технічних характеристик верстата, для досягнення оптимального зовнішнього вигляду шва необхідно мати достатню кількість компресійних роликів, які відрегульовані відповідно до правильних налаштувань.

## Обрізка кінців

Обрізка кінців виконується з використанням стандартного набору пилок із загостреними зубцями. Набори пилок зі стандартними загостреними зубцями потрібно використовувати обмежено, оскільки вони можуть спричинити розкол, особливо при обробці тонких крайкових стрічок.

## Фрезерування

Слід використовувати фрези з 4–6 лезами, діаметром приблизно 70 мм та частотою обертання від 12 000 до 18 000 об/хв. Точний вибір залежить від характеристик фрези та верстата. Затуплені інструменти, що працюють з неправильною швидкістю, можуть пошкодити крайкову стрічку. Якщо з'являються плями, слід зменшити швидкість обертання фрези або, за потреби, збільшити швидкість подачі. Для полегшення видалення стружки попереднє фрезерування можна виконувати у зустрічному напрямку фрези. Точне фрезерування слід завжди виконувати у прямому напрямку фрези.

## Обробка скребком

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

Оскільки матеріал ABS має тенденцію до деякого вицвітання після зіскрібання, лезо скребка не повинно перевищувати 0,004 – 0,008 (0,1 – 0,2 мм). Процес вимагає майже ідеальної точності фрезерування («без слідів вібрації»), яку можна досягти за допомогою фрез із високою концентричністю. Фрези з алмазним наконечником (DIA) зарекомендували себе як особливо ефективні. Блок гарячого повітря можна використовувати для подальшої оптимізації обробки скребком, особливо у випадках, коли колір має критичне значення.

## Шліфування

Крайку EGGER ABS можна легко полірувати по радіусу за допомогою полірувальних кругів. Будь-яке вицвітання кольору, що виникло внаслідок обробки скребком, легко усувається поліруванням за допомогою кругів для полірування. Крім того, круги для полірування видаляють можливі забруднення (залишки клею) з поверхні та/або знімають задирки з крайкової стрічки. Залишки клею можна легко видалити за допомогою електронних керованих розпилювачів розчинника; це також зменшує знос леза скребка.

## Витяжка

Термопластичні залишки можуть накопичувати статичний заряд та чіплятися до матеріалу та елементів верстата. У порівнянні з іншими термопластичними матеріалами, статичний заряд ABS дуже низький. Тому необхідна сила всмоктування приблизно 2,5 м³/с.

## Обробка вручну

Ручна обробка кромки EGGER ABS може бути легко виконана за допомогою пресів для склеювання або пресів для крайки. Однак, цей процес вимагає використання спеціальних клейких матеріалів, таких як двокомпонентні дисперсійні клейкі матеріали, контактні клейкі матеріали та клеї для лакованих поверхонь або поліуретанові клеї. Ви повинні дізнатися типи та значення за інструкціями від відповідного виробника клею. Альтернативно, крайку можна обробляти за допомогою невеликих крайкувальних верстатів або ручних крайкувальних пристроїв.

## Крайки із захисною плівкою

Рекомендується використовувати доступні у продажу розчинники, охолоджувальні рідини та засоби для очищення під час обробки крайок, які мають захисну плівку «reel-clean» для збереження поверхні. Розчинник можна розпилювати на перший притискний ролик або безпосередньо на поверхню плити та крайки після наклеювання крайки. Якщо під час обробки на крайкувальному верстаті захисна плівка відшаровується, рекомендується перевірити та очистити копіювальні насадки, а також розглянути використання мастила для зменшення тертя між захисною плівкою та копіювальною насадкою. Якщо мастило використовується на плівках із тисненням, його придатність слід перевірити заздалегідь.

Щоб захистити крайку від зовнішніх впливів якомога довше, рекомендується знімати захисну плівку лише після складання меблів.

Щоб захистити та зберегти стійкість захисної плівки до УФ-випромінювання, при зберіганні крайкової стрічки протягом кількох місяців слід використовувати оригінальну упаковку.

Обрану захисну плівку можна переробляти та утилізувати з дотриманням чинних правил і нормативних вимог.

## Зберігання

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

Крайку EGGER ABS можна зберігати майже необмежений час, щонайменше 12 місяців, за умови правильного зберігання.

Рекомендовані умови зберігання:

- кімнатна температура приблизно від 18 до 25°C
- захищена від впливу погодних умов та сонячного випромінювання
- суха та чиста

## Очищення

Крайку EGGER ABS легко чистити за допомогою звичайних засобів для чищення, придатних для пластикових поверхонь. Бензин, розчинники, оцтова кислота, засоби для зняття лаку з нігтів та схожі речовини на основі розчинників чи спирту можуть частково розчинити поверхню, тому їх слід уникати.

## Поводження з відходами

Відходи від крайок EGGER ABS можна утилізувати як залишкові відходи. Якщо залишки деревини забирає компанія з утилізації для подальшого використання, зазвичай допускається лише невелика частка матеріалів на деревній основі з крайкою ABS. Слід узгодити з компанією з утилізації, якою може бути допустима частка ABS та інших так званих домішок.

Теплова переробка крайки EGGER ABS також зазвичай можлива і доцільна завдяки високій здатності до нагрівання залишків. Процес не передбачає викидів сполук хлору. Крайку EGGER ABS можна термічно переробляти разом із залишками деревних плит у затверджених установах. Зазвичай деревні матеріали з крайкою EGGER ABS, що залишаються після виробництва, також можна термічно переробляти. Немає потреби у трудомісткому сортуванні залишків та видаленні крайки.

## Ризик для здоров'я через утворення пилу

Під час обробки може утворюватися пил. Існує ризик подразнення шкіри та дихальних шляхів. Можуть з'явитися й інші ризики для здоров'я залежно від виду обробки й розміру часток — це зокрема стосується вдихання пилу.

Утворення пилу слід обов'язково приймати до уваги під час оцінки ризиків на робочому місці.

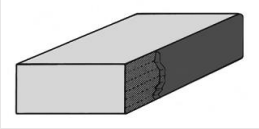
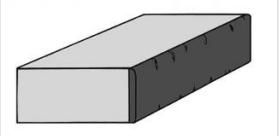
Особливо під час механічної обробки (наприклад, розпилювання, стругання, фрезерування) необхідно використовувати ефективну систему витяжки відповідно до чинних норм охорони праці та безпеки. За відсутності витяжки потрібно використовувати відповідні засоби захисту дихальних шляхів.

## Небезпека вибухів і виникнення пожежі

Накопичення пилу під час обробки матеріалів може призвести до небезпеки вибуху й виникнення пожежі. Слід дотримуватися правил щодо охорони праці й протипожежної безпеки.

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

## Проблеми під час обробки

| Помилка                                                                                                                                                                      | Причина                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Заходи                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Стрічку крайки можна легко відокремити рукою Термоклей залишився на ДСП. Помітна сітчаста структура ролика для нанесення клею.                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>Температура навколишнього середовища занадто низька, або є протяг між зоною подачі термоклею та притискним роликом</li> <li>Матеріал крайки занадто холодний (зберігання на відкритому повітрі) або відсутнє кондиціювання.</li> <li>Температура термоклею занадто низька</li> <li>Швидкість подачі занадто низька</li> <li>Тиск притискних роликів занадто низький</li> <li>Застосовується недостатня кількість клею</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Підвищити температуру в приміщенні, уникати протягів</li> <li>Прогріти матеріал крайки</li> <li>Нагріти термоклей</li> <li>Збільшити швидкість режиму подачі</li> <li>Збільшити тиск притискних роликів</li> <li>Збільшити кількість нанесеного клею</li> </ul> |
| 2. Стрічку крайки можна легко відокремити рукою Термоклей залишився на ДСП. Поверхня термоклею повністю гладка (крайка зсувається).                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>Поверхня та/або крайка занадто холодні</li> <li>Використано невідповідний термоклей</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Розігріти поверхню та/або крайку</li> <li>Використати інший термоклей</li> </ul>                                                                                                                                                                                |
| 3. Стрічку крайки можна легко відокремити рукою Більшість термоклею залишається на крайці.                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Матеріал плити все ще зберігає надлишкову теплову енергію (наприклад, після попереднього шпонування або ламінування поверхонь плити)</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Охолодити матеріал плити</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                             |
| 4. На передньому краї плити не нанесено клей, або кілька міліметрів краю відкололися.<br> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ролик для нанесення клею занадто виступає над лінією дошки. На торець плити не було нанесено клей, оскільки ролик був сильно притиснутий до торця.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Змінити налаштування ролика для нанесення клею</li> </ul>                                                                                                                                                                                                       |
| 5. Видно рифлення від фрезерування<br>                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Швидкість подачі занадто висока та/або швидкість обертання занадто низька</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>Зменшити швидкість подачі</li> <li>Використовувати режим подачі «upmilling»</li> <li>Збільшити кількість різців в інструменті для фрезерування</li> <li>Збільшити швидкість обертання</li> <li>Обробити пізніше скребками та кругом для шліфування</li> </ul>   |
| 6. На товстій крайці колір дещо висвітлився у зоні фрезерування.                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>Швидкість обертання занадто низька</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Збільшити швидкість обертання</li> <li>Відрегулювати станцію скребка на максимум 0,1–0,2 мм</li> <li>Здійснити кінцеву обробку повторно</li> <li>Прогріти зону фрезерування на станції гарячого повітря (повторна обробка)</li> </ul>                           |

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

| Помилка                                                | Причина                                                                              | Заходи                                                                                                                                                                     |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7. Знебарвлення у радіусі під час обробки на верстаті. | <ul style="list-style-type: none"> <li>Крайка занадто холодна для обробки</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Збільшити потужність нагрівача або зменшити швидкість подачі</li> <li>Змінити геометрію або використовувати тоншу крайку</li> </ul> |

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

Додаткову інформацію про крайку EGGER ABS можна знайти в нашому технічному паспорті.

**Примітка:**

Цю технологічну інструкцію було ретельно укладено з урахуванням наявної інформації. Надана інформація ґрунтується на практичному досвіді, внутрішніх випробуваннях і відображає наш поточний рівень знань. Вона надається виключно з інформаційною метою і не є гарантією властивостей продукції чи її придатності для конкретних сфер застосування. Ми не несемо відповідальності за будь-які помилки, похибки у стандартах чи друкарські помилки. Крім того, технічні зміни можуть бути результатом постійного

Редакція: 04  
Затверджено:  
06.08.2025

розвитку крайки EGGER ABS, а також змін у стандартах та документах публічного права. Зміст цієї технологічної інструкції не є вказівками з використання та не має юридичної сили. Діють наші Загальні положення та умови.