

Instrucțiune de prelucrare

Canturi ABS Seamless de la EGGER



Descrierea materialului

Canturile ABS Seamless de la EGGER sunt canturi termoplastice cu proprietăți de protecție și estetice pentru finisarea suprafețelor înguste pe materiale pe bază de lemn. Cantul ABS Seamless de la EGGER este fabricat din ABS (copolimer acrilonitril-butadien-stiren). Stratul funcțional de culoare asortată de pe verso creează o conexiune aproape fără sudură între margine și placă.

Utilizare/aplicații

Canturile ABS Seamless de la EGGER oferă avantaje comparativ cu banda de cant convențională, în principal în ceea ce privește aspectul componentelor. Acestea pot fi utilizate într-o gamă largă de aplicații, cum ar fi: mobilier pentru bucătării, băi, birouri și dormitoare, camere de zi și camere pentru adolescenți, construcții de expoziții și sisteme de amenajare a magazinelor. Canturile ABS Seamless de la EGGER sunt, de asemenea, potrivite pentru finisarea elementelor prefabricate cu forme neregulate.

Caracteristici de prelucrare

Prelucrare mecanică	
Activare	
Tăiere	bune
Direcția de frezare (1)	Contradirecție
Frezare prealabilă	bune
Frezare circulară	bune
Profilare	bune
Prelucrare la rindea	bune
Lustruire	medie
Abilități de lustruire	bune
Albire la uzură	medie

¹⁾ Frezarea în direcție opusă este recomandată pentru toate materialele de canturi termoplastice. Cantul ABS este un bun izolator electric și posedă o rezistență ridicată de suprafață și volum.

Prelucrare

Canturile ABS Seamless de la EGGER sunt special dezvoltate pentru activare folosind tehnologie cu laser, aer fierbinte și pot fi utilizate pe toate sistemele fără îmbinare disponibile pe piață. Canturile ABS Seamless nu sunt potrivite pentru lipirea cu un adeziv clasic de topire la cald. În acest caz, vă rugăm să utilizați canturile ABS de la EGGER.

Condiții de prelucrare

Canturile și plăcile trebuie aclimatizate la temperatura normală a camerei (18-24 °C) înainte de prelucrare. Conținutul optim de umiditate al materialului pe bază de lemn este cuprins între 7% și 10%. De asemenea, prelucrarea trebuie efectuată la o temperatură a camerei constantă, între 18 și 24 °C. Trebuie evitați curenții de aer. Praful și particulele de fum pot afecta negativ puterea de activare, de aceea sistemul, în special unitatea laser cu sistem optic, trebuie verificat și curățat în mod regulat. Se recomandă realizarea unei piese de test înainte de prelucrarea reală pentru a evita posibilele defecte în timpul procesului.

Flux de lucru în mașina de canturi

Frezarea plăcii

Pentru o îmbinare optică invizibilă, procesul de frezare are o influență semnificativă, deci trebuie să acordați întotdeauna atenție lamelor ascuțite ale uneltelor și frezelor netede și unghiulare. Respectați întotdeauna instrucțiunile producătorului uneltei dumneavoastră.

Activare

Tehnologie laser: Pentru activarea care utilizează tehnologia laser, se recomandă utilizarea puterii laserului (1) (J/cm²) imprimată pe etichetă ca valoare implicită. Această valoare poate varia cu +/- 2 J/cm² în funcție de producător și de vechimea mașinii.

Tehnologia cu aer fierbinte: Pentru activarea prin utilizarea tehnologiei cu aer fierbinte, Egger pune la dispoziția clienților săi un document separat (1) care poate fi descărcat de pe pagina sa de internet și care conține parametrii obținuți empiric, adaptați la un număr mare de sisteme cu aer cald disponibile pe piață.

Datorită pretensionării definite și caracterului plan-paralel, precum și grosimii armonizate a stratului funcțional, se obține un model închis, perfect din punct de vedere optic, al golurilor. Trebuie acordată atenție pentru a se asigura că este selectat aportul corect de energie. Dacă aportul de energie este prea mare, stratul funcțional se poate arde, iar forța de aderență este redusă. Același lucru este valabil și în cazul în care aportul de energie este prea mic, deoarece stratul funcțional nu poate fi activat pe deplin.

Canturile Seamless nu pot fi prelucrate cu un sistem adeziv convențional.

⁽¹⁾ Setarea de putere indicată se bazează pe o serie de teste efectuate. Se recomandă să efectuați propriile teste pentru a determina puterea optimă.

Cilindru de laminare cu presiune

Cilindrii de laminare cu presiune poziționați optim asigură un spațiu uniform și închis. Presiunea de contact este un factor decisiv. Zona de presiune trebuie setată la - 0,2 mm și să fie cuprinsă între 2,5 și 3,0 bari.

Egalizarea capetelor

Tăierea de egalizare a capetelor se execută folosind pânze de ferăstrău standard cu dinți ascuțiți. Pânzele de ferăstrău cu seturi de dinți alternativi au numai o utilizare limitată, deoarece pot genera așchii, în special atunci când se lucrează cu bandă de cântuit subțire. Supraînălțarea excesivă a cantului scurtează durata de viață a unității următoare și poate duce la apariția unor goluri deschise în timpul procesului de tăiere transversală.

Prefrezare și frezare radială

Trebuie utilizate freze cu patru până la șase tășuri cu o viteză de 12.000 până la 18.000 rpm. Alegerea exactă depinde de proprietățile cuțitului și ale mașinii. Viteza incorectă sau uneltele tocite pot deteriora canturile. Dacă apar efecte de pătare, reduceți viteza cuțitului, reduceți numărul de dinți la dispozitivul de tăiere sau măriți viteza de avans, dacă este posibil. Se recomandă frezarea în direcția de tăiere ascendentă cu unelte diamantate.

Prelucrare la rindea

Deoarece materialul ABS tinde, în general, să devină puțin mai ușor după prelucrarea cu rindeaua, așchia de la rindea n-ar trebui să depășească o grosime de ~0,15 mm, pentru a contracara acest lucru. Un tratament prealabil fără impact al lamei ajută la reglarea exactă. Pentru a optimiza și mai mult calitatea suprafeței, s-a dovedit a fi de succes utilizarea unor lame de ambutisare duală sau a unor lame anti-albire. Opțional, retușarea poate fi efectuată cu ajutorul unei unități de aer fierbinte.

Lustruire

Canturile ABS Seamless de la EGGER pot fi prelucrate foarte bine cu roți de lustruire în rază. Orice tensiune care poate apărea în timpul prelucrării cu rindeaua poate fi eliminată cu ajutorul discurilor pentru șlefuit.

Extragerea

Așchiile termoplastice se pot încălzi electrostatic și astfel se pot „lipi” de material și de agregatele mașinii. Comparativ cu alte materii prime termoplastice, încărcarea electrostatică a ABS-ului este scăzută. Prin urmare, este suficientă o rată de extracție de aprox. 2,5 m³/s. Extragerea așchiilor trebuie să aibă loc cât mai aproape posibil de matriță. Sistemele de pulverizare antistatică pot fi, de asemenea, utilizate ca sprijin.

Canturi cu folie protectoare

Utilizarea de agenți de demulare, răcire și curățare disponibili în comerț este recomandată pentru prelucrarea canturilor prevăzute cu o folie protectoare cu exfoliere pentru protecția suprafeței. Agentul de demulare poate fi pulverizat pe prima rolă de presiune sau direct pe suprafața plăcii și cantului, după aplicarea benzii de cântuire. Dacă o folie protectoare se exfoliază în timpul prelucrării pe un dispozitiv de cântuire continuu, se recomandă verificarea și curățarea saboților de contact, precum și să se ia în considerare utilizarea unui lubrifiant pentru a reduce la minim fricțiunea dintre folia protectoare și sabotul de contact. Pentru a proteja banda de cântuire împotriva influențelor externe pentru cât mai mult timp posibil, se recomandă să nu se îndepărteze folia protectoare decât înainte de asamblarea mobilierului.

În cazul în care benzile de cântuire trebuie depozitate timp de mai multe luni, depozitarea trebuie să aibă loc în ambalaj, pentru a influența pozitiv rezistența la UV a foliei de protecție. Folia protectoare utilizată este reciclabilă și poate fi eliminată în conformitate cu reglementările oficiale.

Depozitare

Revizia: 03

Aprobare: 06.08.2025

Canturi ABS Seamless de la EGGER pot fi depozitate aproape pe termen nelimitat, cel puțin 12 luni, dacă sunt depozitate corespunzător.

Condiții de depozitare recomandate:

- temperatura camerei aprox. 18-25 °C
- protejată împotriva intemperiilor și a radiațiilor solare
- uscat și curat

Riscuri pentru sănătate din cauza formării de praf

În timpul procesării se poate forma praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de procesare și de dimensiunea așchiilor, în special atunci când praful este inhalat, pot apărea și alte riscuri pentru sănătate. La evaluarea riscurilor la locul de muncă trebuie luată în considerare formarea prafului. În special în cazul proceselor de prelucrare cu mașini (de ex. debitare, rindeluire, frezare), trebuie utilizat un sistem de extracție eficient, în conformitate cu reglementările în vigoare privind sănătatea și securitatea. Dacă nu există aspirație corespunzătoare, trebuie purtată protecție respiratorie adecvată.

Pericol de incendiu și explozie

Praful generat în timpul prelucrării poate duce la pericol de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările privind siguranța și rezistența la incendiu.

Informații suplimentare despre canturile ABS Seamless de la EGGER pot fi găsite în fișa noastră tehnică.

Notă provizorie:

Această fișă tehnică a fost redactată cu atenție, în acord cu informațiile pe care le deținem. Informațiile furnizate se bazează pe experiență practică și pe teste interne și reflectă starea actuală a cunoștințelor noastre. Scopul este pur informativ, iar această fișă nu constituie o garanție din punctul de vedere al proprietăților produsului sau al caracterului adecvat al acestuia pentru

Revizia: 03

Aprobare: 06.08.2025

utilizări specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în ceea ce privește standardele sau greșeli de tipar. În plus, modificările tehnice pot rezulta din dezvoltarea continuă a canturilor ABS Seamless de la EGGER, precum și din modificările standardelor și documentelor de drept public. Din acest motiv, conținutul acestei fișe de date tehnice nu trebuie considerat ca reprezentând instrucțiuni de utilizare și nu are caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică termenii și condițiile noastre generale.