

1 СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Тиснение:	Различные структуры тиснения применяются в соответствии с требованиями заказчика.
Древесные декоры:	Используемые чернила для поверхностной печати имеют минимальную степень светостойкости 7. Затем декор покрывается акриловым УФ-лаком для обеспечения максимальной стойкости к царапинам.
Грунтовка:	Обратная сторона грунтуется для подходящего склеивания со всеми обычными термопластичными клеями.

2 ПРИМЕНЕНИЕ

АБС - это ударопрочная, высококачественная термопластичная кромка на основе АБС (акрилонитрил-бутадиен-стирол). Ее можно легко обрабатывать на кромкооблицовочных станках для облицовки кромок основных материалов, в основном древесностружечных плит и МДФ.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СВОЙСТВО	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ
Светостойкость	EN 438-2	4
Твердость по Шору D	DIN 53 505 / ISO 868	71 ± 4
Твердость вдавливания	ISO 2039-01 (Nt/mm2)	90-110 N/mm2
Температура размягчения по Вика	DIN 53 460 / ISO 306B	100 +/- 2°C
Горючесть		HB
Ударная прочность, 23°C, с надрезом	ISO 179/2C	17-19 +/- 2 (Kj/m2)
Ударная прочность, 23°C, без надреза	ISO 179/2D	Без разрушения
Усадка (1ч при 80°C)	по внутреннему стандарту	< 0,7 %
Стойкость к химикатам	DIN 68861	Отличная (1B)
Накопление статического заряда		Очень низкое

4 ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ

Продукт	Thin: 0.40mm-1.20mm	Толстый: 1.30mm-3.00mm
Метод	Каландрирование	Экструзия
Шпуля	Пластиковая	Пластиковая или отсутствует
Внутренний диаметр шпули	6 дюймов	15 дюймов
Внешний диаметр шпули	мм	660 мм
Длина	+/- %2	+/- %2
Упаковка, маркировка и паллетирование:	Все требования заказчика возможны	

5 ДОПУСКИ

Ширина	18-54мм	+/- 0.45мм	
Толщина	0.00мм-1.00мм	+0.15/-0.10мм	
	1.10мм-2.00мм	+0.10/-0.20мм	
	2.10мм-3.00мм	+0.15/-0.25мм	
Предварительное натяжение	Толщина	Ширина<30мм	Ширина>=30мм
	0.0мм-0.50мм	0.0мм-0.40мм	0.0мм-0.50мм
	0.0мм-0.40мм	0.0мм-0.30мм	0.0мм-0.40мм
Плоскопараллельность	Толщина	Отклонение	
	0.00мм-2.00мм	0.10мм	
	2.10мм-3.00мм	0.15мм	
Продольная деформация	Толщина (0 – 3.0 мм)	Макс. 3 мм/1 м	
Delta E- Unicolors (DL, a, b)	< 1		
Уровень глянца	5-30	31-90	
	± 3	± 5	

6 PROCESSING

Кромки из АБС легко обрабатываются со всеми обычными термоплавкими клеями (EVA, PA, PO, PUR) на кромкооблицовочных станках.

Обработка

Пригодность

Резка	Очень хорошо
Грубое фрезерование	Очень хорошо
Фрезерование радиуса	Хорошо
Профилирование	Хорошо
Боковое скребление	Хорошо
Полирование	Хорошо
Полируемость	Хорошо
Стресс-отбеливание	Низкая
Обработка на ЧПУ	Очень хорошо

7 ХРАНЕНИЕ

Кромки из АБС не следует хранить под прямыми солнечными лучами или в условиях экстремальных температур. При избегании таких экстремальных условий кромку можно хранить в течение длительного времени без изменения ее свойств. Тем не менее, важно, чтобы материал перед обработкой выдерживался как минимум один день при комнатной температуре.

8 ОЧИСТКА

Кромку из АБС легко очищать с помощью доступных в продаже чистящих средств, подходящих для пластиковых поверхностей. Следует избегать использования растворителей или спиртосодержащих веществ, так как они могут частично растворять поверхность.

9 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОПАСНОСТИ

Кромка из АБС не содержит каких-либо материалов, представляющих опасность для здоровья, которые могут выделяться при обработке или хранении. Материал пригоден для переработки, однако он не подходит для сжигания.