

Połysk: Norma Polkemic - urządzenie spectro-quide 45/0 gloss w geometrii połysku 60° spełniające normy dla połysku: ASTM D 523, ASTM D 2457, DIN 67530, ISO 2813, ISO 7668

Temperatura mięknięcia: Vicat, ISO 306 ≈95°C

Twardość: Shore'a D, ISO 868 ≈76

Twardość powłoki lakierowej: Dur-O-Test, ISO 55656 ≈3,5N

Przyczepność farby i lakieru: Tester przyczepności siatką nacięć, ISO 2409, DIN 927-3
ASTMD3002, ASTM D3359-B – 0

Zachowanie w ogniu: artykuł palny

Gwarancja: 24 miesiące

7. Obróbka:

Obrzeże meblowe od strony roboczej tzn. od strony naniesionej warstwy środka adhezyjnego – primera umożliwia przyleganie do obrzeża klejów termotopliwych. Zaleca się sezonować obrzeże i element oklejany przez minimum 24 godziny w temperaturze nie mniejszej niż 18°C. Należy przestrzegać zaleceń i norm podawanych przez producentów maszyn i klejów.

8. Klej i proces klejenia:

Obrzeża Polkemic można przyklejać przy użyciu wszystkich powszechnie dostępnych na rynku klejów termotopliwych, tj. EVA, APAO, PA, PUR.

Temperatura aplikowanego kleju winna ściśle odpowiadać wytycznym podanym przez producenta kleju, w Karcie Technicznej. Należy pamiętać, że zakres temperatur kleju zależy od typu kleju, jak również od warunków otoczenia i prędkości posuwu obrabiarki. Przed podjęciem procesu oklejania wąskich płaszczyzn należy składować obrzeża w temperaturze dodatniej. Nie zaleca się nagłego przeniesienia obrzeży z pomieszczenia z temperaturą ujemną do pomieszczenia z temperaturą dodatnią. W takim przypadku zaleca się, aby przed oklejaniem obrzeża znajdowały się przez okres ok. 24 h, w pomieszczeniu z temperaturą pokojową. Elementy meblowe przeznaczone do oklejania wąskich płaszczyzn powinny charakteryzować się wilgotnością od 7 do 10%. Zalecana temperatura płyty meblowej i obrzeża powinna wynosić nie mniej jak 18°C, należy unikać przeciągów. Należy zwrócić uwagę, że niejednokrotnie temperatura kleju w topielniku różni się od temperatury kleju na wałku nanoszącym. W celu uzyskania poprawnej jakości klejenia zaleca się zatem stałe kontrolowanie zachowania właściwej temperatury właśnie na wałku aplikującym. Prędkość posuwu na okleiniarce jest uzależniona od typu maszyny i może się wynosić od kilku do kilkudziesięciu m/min. Ilość nanoszonego kleju jest zależna od rodzaju użytego kleju. Należy przestrzegać wskazań podanych przez producenta kleju, w Karcie Technicznej. Średnie wartości dla kleju termotopliwego na bazie EVA wynoszą od 150 do 210 g/m². Warstwa kleju

powinna zostać naniesiona równomiernie na całej szerokości obrzeża w takiej ilości, aby podczas jego docisku do oklejanej płyty spod obrzeża zostały wyciśnięte niewielkie krople kleju. Klej powinien wypełniać wolne przestrzenie pomiędzy wiórami płyty.

Ilość nanoszonego kleju jest uzależniona od:

- rodzaju użytego kleju
- prędkości posuwu - im wolniejszy tym zużycie kleju jest większe
- gęstości płyty
- grubości obrzeża - przy grubszych obrzeżach zużycie kleju jest większe
- czasu otwartego opakowania kleju

Zalecany zakres temperatur jest ściśle zależny od warunków otoczenia, prędkości obróbki i producenta okleiniarki.

Średnie parametry obróbki (w zależności od rodzaju kleju):

- temperatura kleju 160-190°C
- temperatura oklejarki prostoliniowej gotowej do pracy: 200-220°C
- temperatura oklejarki kątowej gotowej do pracy: 190-200°C
- prędkości posuwu na oklejarce prostoliniowej: od 20-100m/min

Wymiana frezów - wg. wskazań producenta maszyny

9. Czyszczenie:

Obrzeże meblowe ABS Polkemic produkowane jest z ekologicznego tworzywa ABS, dlatego do czyszczenia nie należy używać rozpuszczalników NITRO. Obrzeża są odporne na wilgoć, dlatego w celu usunięcia zabrudzeń należy stosować wilgotną szmatkę i ogólnodostępne środki przeznaczone do pielęgnacji i czyszczenia mebli.

10. Warunki magazynowania:

Obrzeża Polkemic zaleca się składować w temperaturze pokojowej, w miejscach osłoniętych od wpływów atmosferycznych. Długie magazynowanie obrzeża w temperaturze ujemnej powoduje częściową degradację składników produktu oraz wywołuje efekt łamania się obrzeża. Zalecane jest składowanie w opakowaniach fabrycznych Producenta w pozycji poziomej.

Obrzeża ABS pokryte lakierem o wysokim połysku, mogą mieć dodatkowo nałożoną folię ochronną. W przypadku obrzeży z folią ochronną, okres magazynowania może wynosić maksymalnie sześć miesięcy od daty produkcji.

11. Co to jest ABS

Nazwa ABS obejmuje całą rodzinę różnorodnych, łatwo przetwarzanych żywic stosowanych do wytwarzania produktów o doskonałej wytrzymałości, dobrej stabilności wymiarowej oraz dobrej odporności chemicznej. Obecność trzech różnorodnych monomerów, wchodzących

w skład ABS-u wpływa na: wysoką odporność chemiczną i stabilność termiczną (przede wszystkim dzięki obecności akrylonitrylu), a także udarność (ze względu na obecność butadienu), sztywność, wytrzymałość i łatwość przetwarzania (dzięki styrenowi). Ze względu na elastyczność składu i struktury tworzywa jego właściwości mogą być modyfikowane w bardzo szerokim zakresie i dostosowane do konkretnych potrzeb.

Podane powyżej informacje oraz wskazówki techniczne udzielane przez nas pisemnie oraz dane wynikające z przeprowadzanych doświadczeń zgodne są z naszą pełną i najbardziej aktualną wiedzą. Rozumiane być mogą jednak tylko i wyłącznie jako niewiążące zalecenia i w żadnym razie nie mogą stać się podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych. Udzielane przez nas porady nie zwalniają Państwa od samodzielnego skontrolowania naszych produktów we własnym zakresie pod kątem Państwa metod produkcyjnych oraz zastosowań. Kontrola metod użytkowania i obrabiania naszych produktów jak również Państwa gotowych produktów będących efektem udzielanych przez nas zaleceń leży poza naszymi możliwościami i dlatego ponosicie Państwo za nie całkowitą i wyłączną odpowiedzialność.