

# OSTERMANN AKRYLKANTER

## OSTERMANN AKRYLKANTER

OSTERMANN akrylkanter er fremstillet af højtransparent PMMA. Kanten opnår sin særlige, tredimensionelle virkning ved hjælp af dekorationerne på bagsiden. Da dekorationen befinder sig på kantens bagside, er den fuldstændig bevaret også i det fræseede område og sikrer et rent udseende hele vejen rundt uden rammeeffekt. Andre betegnelser for akrylkanter er: 3D-akryl- eller PMMA-kanter.

## Formål/anvendelsesområder

Anvendelsesmulighederne for OSTERMANNs akrylkanter er næsten ubegrænsede: De egner sig til fremstilling af møbler i badeværelser, køkkener og kontorer, til messe- og butiksendretning, til anvendelse i hjemmet og til projektindretning. Den særligt forarbejdningsvenlige materialeformulering i OSTERMANNs akrylkanter sikrer problemfri anvendelse både ved bearbejdning af lige kanter og runde emner eller formstøbte dele, uanset om der er tale om indvendig eller udvendig radius.

## Produktegenskaber

### Materiale

Akryl (PMMA = polymethymethacrylat) er en velafprøvet termoplast af meget høj kvalitet, der i form af OSTERMANNs akrylkanter sætter nye tekniske og æstetiske standarder for møbelkanter. Akryls gennemsigtighed er desuden bedre end gennemsigtigheden af glas.

### Klæbeegenskaber

OSTERMANN akrylkanter er på bagsiden forsynet med et universalbindemiddel, som i kombination med gængse smeltekløbere sikrer perfekt vedhæftning af kanterne på underlaget. Bindemiddellaget er beregnet til brug med EVA-, PA-, APAO- og PUR-smeltekløbere. Forventes høje, kritiske temperaturområder, f.eks. i køkkenområdet eller ved efterfølgende containerforsendelse til eksport, skal der anvendes et særligt varmebestandigt klæbemiddel. Polyurethan-smeltekløbere er særligt velegnede til brug i fugtområder. Vær under alle omstændigheder opmærksom på anvisningerne fra den respektive limleverandør, især med hensyn til limens påføringsstemperatur og påføringsmængde.

EVA	-	Ethylen-vinylacetat
PA	-	Polyamid
APAO	-	Amorfe polyalphaolefiner (basis: polyolefiner)
PUR	-	Polyurethan

### Bemærk:

OSTERMANN akrylkanter kan forsynes med et funktionslag til nulfugeforarbejdning. Vi anbefaler forarbejdning med laser.

## Overflade

Overfladen på OSTERMANNs akrylkant er forsejlet med en ridsefast UV-lak, som giver dekorationsbillederne en fremragende ridse- og slidstyrke.

Overfladen på kanten kan justeres til næsten enhver ønsket glansgrad ved polering. På grund af placeringen på bagsiden kan decorationen ikke gnides af eller beskadiges, selv ved hård belastning. Mekaniske skader på akryloverfladen, som f.eks. ridser eller trykmærker, kan nemt efterpoleres.

OSTERMANNs akrylkant er slagfast, hygiejnisk og modstandsdygtig over for alle almindelige rengøringsmidler til husholdningsbrug.

## Kvalitetssegenskaber/tekniske data

Metode- eller materialebetingede afvigelser må ikke virke forstyrrende fra en betragtningsafstand på 0,5 m. På grund af OSTERMANN-akrylkanternes definerede forspænding og planparallelitet opnås en tæt, visuelt fejlfri fugesamling. Forspændingen sikrer også den bedst mulige limning. Dette sker ved, at det overskydende klæbemiddel optages i midten på bagsiden af kanten og trænger dybt ind i spånpladen.

Egenskaber/mekanisk/elektrisk	Enhed	Værdi	Standard
Lysægthed ved indendørs brug	-	> trin 4 - 5	DIN EN ISO 4892-3 DIN EN 15187
Brinell-hårdhed	N/mm <sup>2</sup>	> 70	DIN EN ISO 2039-1
Shore D-hårdhed	-	83 ± 3	DIN EN ISO 868
Lineær varmeudvidelseskoefficient		90 - 110	DIN ISO 7991
Brandadfærd		brændbar	
Varmebestandighed Vicat B 50	[°C]	90 ± 3	DIN EN ISO 306
Kemisk bestandighed	-	god*	DIN 68861-8
Skrumpling (1 time ved 80 °C)	%	<1,5	Fabriksstandarder
Statisk opladning	-	lav	-

\* Begrænset modstandsdygtighed over for opløsningsmiddel- og alkoholholdige stoffer.

## Forarbejdningsegenskaber

Bearbejdning	Egnethed
Kapning	god
Fræseretning	GLL / GGL*
Forfræsning	god
Radiusfræsning	god
Kopfræsning	god
Ziehklingebearbejdning	god
Pudsning	meget god
Lim	Alle gængse kant-smelteklæbere på markedet kan anvendes
Poleringsevne	meget god
Tendens til hvidfarvning	lav
Bearbejdningscenter-egnhed	meget god
Limning af radier	god

\*GLL = synkron kørsel / GGL = modkørsel. Modkørsel anbefales til alle termoplastiske kanter.

## Tolerancer

### Kantbredde

Bredde [mm]	Tolerance [mm]
12 til 100	+ 0,50/- 0,50

### Kanttykkelse

Tykkelse [mm]	Tolerance [mm]
0 til 1,0	+ 0,10/- 0,15
1,1 til 2,0	+ 0,15/- 0,20
2,1 til 3,0	+ 0,20/- 0,25

### Forspænding

Tykkelse [mm]	Tolerance ved bredde [mm]	
	til 30	fra 30
0 til 1,0	0,00-0,50	0,00-0,70
1,1 til 3,0	0,00-0,30	0,00-0,40

### Parallelitet

Tykkelse [mm]	Maksimal afvigelse [mm]
0 til 2,0	0,10
2,1 til 3,0	0,15

### Længdestrækning

Tykkelse [mm]	Maksimal strækning på 1 m længde
0 til 3,0	3 mm

### **Opbevaring**

OSTERMANN akrylkanter er rådbestandige og kan derfor opbevares næsten ubegrænset ved stuetemperatur (20-25 °C) og i vejrbeskyttede omgivelser. Kanterne skal beskyttes mod sollys (UV-stråling) og støv. Kanter, der er ældre end 12 måneder, bør dog kontrolleres, inden kanten forarbejdes.

### **Rengøring**

Til rengøring af OSTERMANN akrylkanter anbefaler vi, at du bruger simpel sæbevand eller specialrensemidler, der er specifikt egnede til rengøring af akrylmaterialer. Der må generelt ikke anvendes opløsningsmiddel- eller alkoholholdige stoffer!

### **Bortskaffelse**

OSTERMANN akrylkanter bør genanvendes i henhold til bestemmelserne i det respektive land.

### **Radiusforarbejdning**

Forarbejdningen af kanter, især ved større eller snævre radier, kan forbedres markant ved forbehandling eller tilførsel af varme.