

ABS KANT TRAKE KOMPA NIJE OSTERMANN

ABS kant trake kompanije OSTERMANN

ABS kant trake kompanije OSTERMANN su termoplastične kant trake za dekorativno pokrivanje uskih površina materijala na bazi drveta sa zaštitnom i dizajnerskom funkcijom. Ravnomerno bojenje osnovnog materijala omogućava čisto i lako zaobljavanje kant traka. ABS kant trake kompanije OSTERMANN su na poleđini premazane univerzalnim promoterom adhezije (prajmerom) koji, u kombinaciji sa svim odgovarajućim lepkovima, omogućava savršeno prianjanje kant traka na podlogu.

Primene/oblasti upotrebe

Opseg primene ABS kant traka kompanije OSTERMANN je praktično neograničen: Pogodni su za izradu nameštaja za kupatila, kuhinje i kancelarije, za uređenje sajnova i prodavnica, za opremanje stanova i nekretnina. Posebno laka za obradu formulacija sirovog materijala ABS kant traka kompanije OSTERMANN obezbeđuje ravnu obradu kao i nesmetanu upotrebu na svim zakrivljenim geometrijama nameštaja, bez obzira da li se radi o unutrašnjim ili spoljašnjim radijusima.

Svojstva proizvoda

Materijal

ABS (akrilonitril butadien stiroil) je otporan na udar, mehanički i termički izdržljiva, visokokvalitetna, termoplastična plastika bez hlora sa pozitivnim ekološkim balansom. ABS je otporan na kiseline, baze, soli, alkohol i ulja i u ograničenoj meri na organske rastvarače i benzin. Visoka otpornost na udar materijala garantuje dug radni vek glodalica i drugih reznih alata, kao i nesmetanu dalju obradu na sistemu procesora. ABS kant trake kompanije OSTERMANN su izuzetno otporne na visoke fluktuacije temperature i vlažnosti.

Policiklični aromatični ugljovodonici (PAH) se ne mogu detektovati u ABS kant trakama koje isporučuje kompanija OSTERMANN, pošto su one ispod graničnih vrednosti navedenih kategorija.

ABS kant trake koje isporučuje kompanija OSTERMANN ispunjavaju definiciju "materijala bez formaldehida":
Emisija formaldehida ispod 0,1 ppm

Proizvodnja

ABS kant trake kompanije OSTERMANN se proizvode postupkom ekstruzije ili satiniranja.

Adhezivna svojstva

ABS kant trake kompanije OSTERMANN su sa poleđine premazane univerzalnim promoterom adhezije koji, u kombinaciji sa komercijalno dostupnim termotopivim lepkovima, obezbeđuje savršeno prianjanje kant traka na podlogu. Premaz za spajanje adhezije je dizajniran za upotrebu sa EVA, PA, APAO i PUR termotopivim lepkovima. Ako se očekuju visoki, kritični temperaturni rasponi, npr. u kuhinjskom prostoru ili naknadnim izvoznim pošiljkama u kontejnerima, mora se koristiti lepak sa visokom otpornošću na toplotu. Poliuretanski termotopivi lepkovi su posebno pogodni za upotrebu u vlažnim prostorijama. Sledite uvek uputstva odgovarajućeg dobavljača lepka, posebno u pogledu temperature nanošenja i količine lepka.

EVA - Etilen-vinil acetat

PA	-	Poliamid
APAO	-	Amorfni polialfaolefini (na bazi poliolefina)
PUR	-	Poliuretan

Površina

Površina ABS dekorativnih kant traka kompanije OSTERMANN je uvek zaptivena UV lakom otpornim na ogrebotine, dajući na taj način dekorativnim elementima odličnu otpornost na ogrebotine i habanje.

ABS jedinstvene kant trake kompanije OSTERMANN visokog sjaja, mat, itd. poseduju odgovarajuću lakiranu površinu.

Zbog hemijske prirode obojenog ABS-a, uticaj pritiska i toplote može uticati na moguću promenu boje u radijusu glodanja u tamnim i intenzivnim bojama.

Karakteristike kvaliteta/Tehnički podaci

Odstupanja u vezi sa procesom ili materijalom ne smeju biti primetna sa udaljenosti od 0,5 m. Definisano prednaprezanje i planoparalelnost OSTERMANN ABS kant traka obezbeđuju čvrstu, vizuelno savršenu šaru spoja. Prednaprezanje takođe obezbeđuje najbolje moguće lepljenje. Ovo se postiže apsorbovanjem viška lepka u sredini zadnje strane kant trake i omogućavanjem dubokog prodiranja lepka u ivericu.

Osobine / mehaničke / električne	Jedinica	Vrednost	Standard
Otpornost na svetlost za unutrašnju upotrebu	-	> Nivo 6	ISO 877 ISO 4892
Određivanje tvrdoće metodom utiskivanja kuglice	N/mm ²	90 - 110	ISO 2039-1
Tvrdoća po Šoru	-	72 ± 6	ISO 868
Zarezna udarna žilavost, 23 °C	KJ/m2	17 - 19	ISO 179/2C
Nerazrezana udarna žilavost, 23 °C	KJ/m2	Bez loma	ISO 179/2D
Otpornost na temperaturu omekšavanja (50 °C/h, B 50N)	[°C]	pribl. 96	ISO 306
Hemijska otpornost	-	dobra 1-B	DIN 68861
Dimenzionalna stabilnost (1h na 80 °C)	%	<1,0	Fabrički standardi
Statički naboj	-	veoma nizak	-

Svojstva obrade

Obrada	Podobnost
Zatvaranje	dobro
Pravac glodanja 1)	SR / SSR*
Grubo glodanje	dobro
Radijusno glodanje	dobro
Kopirno glodanje	dobro
Obrada strugačem	dobro
Poliranje	dobro
Lepljenje	Mogu se koristiti svi komercijalno dostupni topivi lepkovi za kant trake
Mogućnost poliranja	dobro
Tendencija bele mrlje	srednja
Mogućnost lakiranja	dobra (akrilni/PUR lakovi) **
Kompatibilnost sa BAZ obradnim centrima	dobro

*SR = u smeru rotacije / SSR = suprotno od smera rotacije -preporučeno za sve termoplastične kant trake.

**Zbog proizvođačevih različitih sistema lakiranja, testovi lakiranja se uvek moraju obavljati u skladu sa odgovarajućim vremenima sušenja.

Tolerancije

Širina kant trake

Širina [mm]	Tolerancija [mm]
12 do 100	+ 0,50/ - 0,50

Debljina kant trake

Debljina [mm]	Tolerancija [mm]
0 do 1,0	+ 0,15/ - 0,15
1,1 do 2,0	+ 0,10/ - 0,20
2,1 do 3,0	+ 0,15/ - 0,30

Prednaprezanje

Debljina [mm]	Tolerancija za širinu [mm]	
	do 30	od 30
0 do 1,0	0,00 - 0,50	0,00 - 0,70
1,1 do 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

Planoparalelnost

Debljina [mm]	Maksimalno odstupanje [mm]
0 do 2,0	0,10
2,1 do 3,0	0,15

Dužinsko istezanje

Debljina [mm]	Maksimalno istezanje na 1 m dužine
0 do 3,0	3 mm

Skladištenje

ABS kant trake kompanije OSTERMANN otporne su na truljenje i stoga se mogu čuvati skoro neograničeno na sobnoj temperaturi (20 do 25 °C) i u okruženju zaštićenom od vremenskih prilika. Kant trake moraju biti zaštićene od sunčeve svetlosti (UV zračenje) i prašine. Međutim, kant trake starije od 12 meseci treba proveriti pre obrade.

Čišćenje

ABS kant trake kompanije OSTERMANN mogu se lako čistiti korišćenjem komercijalno dostupnih sredstava za čišćenje plastike. Iz bezbednosnih razloga, pre upotrebe treba proveriti prikladnost sredstva za čišćenje.

Odlaganje

ABS kant trake kompanije OSTERMANN treba reciklirati u skladu sa propisima određene zemlje.

Radijusna obrada

Prilikom radijusne obrade, posebno sa užim radijusima (npr. za kant trake od 1 mm: radijus 15 mm ili za kant trake od 2 mm: radijus 25 mm), neophodna je prethodna obrada ili dovod toplote, kako mehanički tako i ručno.