

# HLINÍKOVÉ HRANY TIPY PRO ZPRACOVÁNÍ

Hliníková hrana – zboží v rolích, 1 mm, role 25 m s ochrannou fólií

Šířka	23, 33, 42, 63 mm	Šířka	23, 28, 33, 42 mm
Tloušťka	1 mm	Tloušťka	1 mm
Barvy	010.1010. Alu mat a 010.1050. V barvě ušlechtilé oceli	Barvy	010.1080. Alu vysoký lesk

Šířka	23, 33, 42 mm
Tloušťka	1 mm
Barvy	010.1020. Alu stříbrný elox kartáčovaný

Hliníková hrana – zboží v tyčích, tloušťka 2 mm, délka 3 m s ochrannou fólií

Šířka	21, 27, 33, 40 mm
Tloušťka	2 mm
Barvy	010.2010 Alu mat elox.

## Technické údaje

Materiál podle DIN EN 573-3	AlMg1
Tvrдость podle DIN	1/2 tvrдость H14
Tvrдость podle Brinella	HB 48
Ochranná fólie	PE fólie 50 60, není odolná UV záření
Adhezivní přísada	kompatibilní s většinou lepicích systémů, obzvláště pak s tavnými PUR lepidly
Životní prostředí	Námi dodávaný hliník: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ je nesnadno hořlavý</li> <li>■ podle současného stavu neobsahuje látky poškozující ozónovou vrstvu</li> <li>■ neobsahuje látky s obsahem těžkých kovů</li> <li>■ neobsahuje látky, které mohou při hoření produkovat jedovaté či nebezpečné látky</li> <li>■ nepatří k materiálům, které mohou při vyluhování uvolňovat jedovaté látky nebo látky ohrožující vody</li> <li>■ je anodizovaný, a tudíž zdravotně nezávadný a nezávadný podle právních předpisů o potravinách</li> </ul>
Skladování	Námi dodávané hliníkové hrany s primerem i bez primeru lze podle aktuálního stavu skladovat po dlouhou dobu. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Skladování při běžné pokojové teplotě</li> <li>■ Skladovatelnost s primerem min. 1 rok</li> <li>■ Skladujte v suchu</li> </ul>

## Zpracování zboží v rolích

Hrany lze zpracovávat na olepovačkách hran. Jsou opatřeny speciálním prostředkem, který zaručuje bezpečné slepení s nosnou deskou.

### Strojní zpracování

Pro prvotřídní slepení doporučujeme používat tavná PUR lepidla. Tavná EVA lepidla jsou vhodná jen za určitých podmínek a jejich vhodnost musí být posouzena provedením vlastních testů. Hrany před zpracováním zahřejte v dýchovacím lísu nebo jinde na teplotu 40 °C. Rozehřejte zdroj tepla. Nánosem tenké vrstvy teflonu po obou stranách frézovaných okrajů se frézování výrazně usnadní. K aplikaci použijte hadřík navlhčený teflonem.

### Ruční zpracování

Ruční lepení proveďte lepidlem REDOCOL Kantol greenline nebo – v případě spoje obzvlášť odolného proti vlhkosti – použijte Rakollit 280 + tvrdidlo WSli. Lepidlo rovnoměrně naneste ozubenou špachtlí a přitlačte rovnými příložkami a vysokým tlakem.

## Zpracování zboží v tyčích

1. Při zkracování délky nejdříve navlhčete pilový list (s jemnými zuby) kluzným teflonovým sprejem.
2. Lepení: lepidlem REDOCOL MS-Polymer  
Lisovací čas: v závislosti na materiálu 3 až 4 hodiny
3. Zpracování frézou: Frézovanou hranu smočte hadříkem navlhčeným teflonem, potom ofrézujte zaoblenou nebo rádiusovou frézou.
4. Frézovaná hrana musí být pokud možno vždy obroušena zrnitostí 220. Potom je třeba ji hadříkem vyčistit acetonem nebo ředidlem DD a nakonec potříit tenkou vrstvou vosku z tvrdého oleje (ochrana povrchu).