

# ALUMINIUMSKANTER FORARBEJDNINGSTIPS

Aluminiumskant - rulleware, 1 mm, 25 m-ruller med beskyttelsesfolie

Bredde	23, 33, 42, 63 mm
Tykkelse	1 mm
Farver	010.1010. Alu mat og 010.1050. Stålfarvet

Bredde	23, 28, 33, 42 mm
Tykkelse	1 mm
Farver	010.1080. Alu højglans

Bredde	23, 33, 42 mm
Tykkelse	1 mm
Farver	010.1020. Alu sølvanodiseret, børstet

Aluminiumskant - stangvare, 2 mm tyk, 3 m lang med beskyttelsesfolie

Bredde	21, 27, 33, 40 mm
Tykkelse	2 mm
Farver	010.2010 Alu mat ano.

## Tekniske data

Materiale ifølge DIN EN 573-3	AlMg1
Hårdhed ifølge DIN	1/2 hård H14
Brinell-hårdhed	HB 48
Beskyttelsesfolie	PE-folie 50 60, ikke UV-bestandigt
Bindemiddel	kompatibel med de fleste limsystemer, især PUR-smelteklæber
Miljø	<p>Aluminium leveret af os:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ er svært antændelig</li> <li>■ indeholder på det nuværende tekniske niveau ingen ozonlagsnedbrydende stoffer</li> <li>■ indeholder ingen tungmetaltholdige stoffer</li> <li>■ indeholder ingen stoffer, som kan generere giftige eller farlige stoffer ved afbrænding</li> <li>■ hører ikke til de materialer, som kan afgive giftige eller vandforurenende stoffer ved udvaskning</li> <li>■ er anodiseret og således medicinsk og fødevareretligt uproblematisk</li> </ul>
Opbevaring	<p>De aluminiumskanter, vi leverer, kan på det nuværende tekniske niveau opbevares i lang tid med og uden primer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Opbevaring ved normalt rumklima</li> <li>■ Opbevaring med primer mindst 1 år</li> <li>■ Opbevares tørt</li> </ul>

## Forarbejdning af rulleware

Kanterne kan forarbejdes med kantlimemaskine. De er påført specialprimer, som garanterer sikker sammenlimning med bærelpladen.

### Med maskine

For at opnå førsteklasses limning anbefaler vi at bruge PUR-smeltekæbere. EVA-smeltekæbere er kun delvist egnede, hvilket skal kontrolleres ved individuelle test. Kanterne opvarmes før forarbejdning til 40°C i finerpresse eller med en anden varmekilde. Det letter fræsningen markant, hvis fræsekanterne gnides let på begge sider med en klud fugtet med teflonspray (evt. også tastehovederne).

### Manuelt

Manuel limning med REDOCOL Kantol greenline eller til særlig fugtbestandig limning med Rakollit 280 + hærdere WS1i. Påfør ensartede jævne lag lim med tandspatel og pres med højt tryk.

## Forarbejdning af stangvare

1. Ved afkortning påføres det (fintandede) savblad først teflonspray.
2. Limning: med REDOCOL MS-polymer  
Pressetid: alt efter materiale 3-4 timer
3. Fræsning: Fræsekanten gnides med en klud fugtet med teflon, herefter affræses med planfræser eller radiusfræser.
4. Fræsekanten skal så vidt muligt altid slibes med korn 220, herefter rengøres med en klud med acetone eller DD-fortynning og til sidst gnides kanten med et tyndt lag hårdvoksolie (overfladebeskyttelse).