ALUMINIUM-KANTEN
VERARBEITUNGSTIPPS

Aluminiumkante - Rollenware, 1 mm, 25 m-Rollen mit Schutzfolie

Breite	23, 33, 42, 63 mm
Stärke	1 mm
Farben	010.1010. Alu matt und 010.1050. Edelstahlfarbig

Breite	23, 28, 33, 42 mm
Stärke	1 mm
Farbe	010.1080. Alu Hochglanz

Breite	23, 33, 42 mm
Stärke	1 mm
Farben	010.1020. Alu Silber eloxiert gebürstet

Aluminiumkante – Stangenware, 2 mm stark, 3 m lang mit Schutzfolie

Breite	21, 27, 33, 40 mm
Stärke	2 mm
Farben	010.2010 Alu matt elox.

Technische Daten

Werkstoff nach DIN EN 573-3	AlMg1
Härte nach DIN	1/2 hart H14
Brinellhärte	HB 48
Schutzfolie	PE Folie 50 60 , nicht UV beständig
Haftvermittler	mit den meisten Leimsystemen verträglich, ganz besonders PUR Schmelzkleber
Umwelt	Das von uns gelieferte Aluminium: ■ ist schwer entflammbar ■ enthält nach dem heutigen Stand keine ozonschicht-abbauenden Substanzen ■ enthält keine schwermetallhaltigen Substanzen ■ enthält keine Substanzen, die beim Verbrennen giftige oder gefährliche Stoffe erzeugen können ■ gehört nicht zu den Materialien, die beim Auslaugen giftige oder wassergefährdende Soffe abgeben können ■ ist anodisiert und somit in medizinischer und lebensmittelrechtlicher Hinsicht unbedenklich
Lagerung	Die von uns angelieferten Aluminiumkanten sind mit und ohne Primer nach heutigem Stand über lange Zeit lagerfähig: ■ Lagerung bei normalem Raumklima ■ Lagerfähigkeit mit Primer mind. 1 Jahr ■ Trocken lagern

Verarbeitung Rollenware

Die Kanten können mit der Kantenanleimmaschine verarbeitet werden. Sie sind mit einer speziellen Haftbrücke versehen, die ein sicheres Verkleben mit der Trägerplatte garantiert.

Maschinell

Für eine erstklassige Verklebung empfehlen wir den Einsatz von PUR-Schmelzklebern, EVA-Schmelzkleber sind nur bedingt geeignet und durch Eigenversuche zu ermitteln.
Kanten vor dem Verarbeiten auf 40°C in der Furnierpresse oder sonst. Wärmequelle erwärmen. Ein beidseitiges dünnes Auftragen auf die Fräsränder mit einem von Teflon benetzten Lappen erleichtert das Abfräsen erheblich.
(evtl. auch die Abtaster)

Manuell

Manuelle Verklebung mit REDOCOL Kantol greenline oder für besonders feuchtebeständige Verklebung mit Rakollit 280 + Härter WS1i. Kleber gleichmäßig mit Zahnspachtel auftragen und mit ebenen Zulagen und hohem Druck pressen.

Verarbeitung Stangenware

1. Bei Ablängschnitten (feinzahniges) Sägeblatt vorher mit Teflon-Gleitspray einsprühen.
2. Verklebung: mit REDOCOL MS-Polymer
   Presszeit: je nach Material 3-4 Std.
3. Fräsverarbeitung: Die Fräskante mit einem durch Teflon befeuchteten Lappen benetzen, anschließend mit Bündigfräser oder Radiusfräser abfräsen.
4. Die Fräskante muss möglichst immer mit Korn 220, geschliffen werden, dann mit Aceton oder DD-Verdünnung mit Lappen reinigen und mit Hartöl-Wachs (Oberflächenschutz) dünn einreiben.