

OBRZEŻA ALUMINIOWE

WSKAZÓWKI DOT. UŻYCIA

Obrzeże aluminiowe - towar w rolkach, o grubości 1 mm, rolka 25 m z folią ochronną

Szerokość	23, 33, 42, 63 mm	Szerokość	23, 28, 33, 42 mm
Grubość	1 mm	Grubość	1 mm
Kolory	010.1010. Aluminium mat i 010.1050. Kolor stali nierdzewnej	Kolory	010.1080. Aluminium wysoki połysk

Szerokość	23, 33, 42 mm
Grubość	1 mm
Kolory	010.1020. Aluminium srebrny anodowany szczotkowany

Obrzeże aluminiowe długowymiarowe, o grubości 2 mm, o długości 3 m z folią ochronną

Szerokość	21, 27, 33, 40 mm
Grubość	2 mm
Kolory	010.2010 Aluminium, mat, anodowany

Dane techniczne

Materiał według DIN EN 573-3	AlMg1
Twardość wg. DIN	1/2 twardy H14
Twardość Brinella	HB 48
Folia ochronna	Folia PE 50 60, nie jest odporna na promieniowanie UV
Środek zwiększający przyczepność	kompatybilny z większością klejów, szczególnie z klejami topliwymi PUR
Środowisko	<p>Dostarczane przez nas aluminium:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ jest trudnopalne ■ obecnie nie zawiera żadnych substancji zubożających warstwę ozonową ■ nie zawiera żadnych substancji zawierających metale ciężkie ■ nie zawiera żadnych substancji, które mogą wydzielać toksyczne i niebezpieczne gazy podczas spalania ■ nie należy do materiałów, które mogą uwalniać substancje toksyczne lub niebezpieczne dla wody podczas wypłukiwania ■ jest anodowany i dlatego nieszkodliwy z punktu widzenia medycyny i prawa żywnościowego
Przechowywanie	<p>Dostarczane przez nas aluminiowe obrzeża mogą być zgodnie z aktualnym stanem techniki przechowywane przez długi czas z podkładem lub bez:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Przechowywanie przy normalnej temperatury pokojowej ■ Okres przechowywania z primerem co najmniej 1 rok ■ Przechowywać w miejscu suchym

Obróbka towaru w rolkach

Obrzeża mogą być obrabiane okleiniarką. Są one wyposażone w specjalną warstwę sczepną, która gwarantuje pewne połączenie z płytą nośną.

Maszynowa

Do doskonałego klejenia zalecamy stosowanie klejów topliwych PUR; kleje topliwe EVA nadają się tylko warunkowo i należy ustalić na podstawie testów własnych. Przed obróbką należy podgrzać obrzeże do 40°C w prasie do fornirowania lub w innych źródłach ciepła. Dwustronne nakładanie cienkiej warstwy na krawędzie frezowania za pomocą ściereczki zwilżonej teflonem znacznie ułatwia frezowanie. (dotyczy to ewentualnie także skanerów)

Ręczna

Ręczne klejenie z REDOCOL Kantol greenline lub do klejeń szczególnie odporne na wilgoć z Rakollit 280 + utwardzacz WS1i. Klej nakładać równomiernie szpachelką zębatą i dociskać z równymi przerwami i wysokim naciskiem.

Obróbka towaru długowymiarowego

1. Przy cięciach poprzecznych (drobnozębnych) należy najpierw spryskać brzeszczot teflonowym środkiem smarnym w sprayu.
2. Klejenie: z REDOCOL MS-Polymer
Czas prasowania: w zależności od materiału 3-4 godz.
3. Obróbka frezowania: zwilżyć krawędź frezowania ściereczką zwilżoną teflonem, a następnie frezować frezem płaskim lub promieniowym.
4. Frezowaną krawędź należy zawsze przeszlifować, jeśli to możliwe, papierem ściernym o granulacji 220, następnie oczyścić szmatką z acetonem lub rozcieńczalnikiem DD i wetrzeć cienką warstwę twardego wosku olejnego (ochrona powierzchni).