

# ALUMINIUMKANTLISTER

## BEARBETNINGSTIPS

Aluminiumkantlister – på rulle, 1 mm, 25 m-rullar med skyddsfolie

Bredd	23, 33, 42, 63 mm
Tjocklek	1 mm
Färger	010.1010. Aluminium matt och 010.1050. Stålgrå

Bredd	23, 28, 33, 42 mm
Tjocklek	1 mm
Färger	010.1080. Aluminium högblank

Bredd	23, 33, 42 mm
Tjocklek	1 mm
Färger	010.1020. Aluminium eloxerad silver borstad

Aluminiumkantlist – på rulle, 2 mm tjock, 3 m lång med skyddsfolie

Bredd	21, 27, 33, 40 mm
Tjocklek	2 mm
Färger	010.2010 Aluminium matt elox.

### Tekniska data

Material enligt DIN EN 573-3	AlMg1
Hårdhet enligt DIN	1/2 hård H14
Brinellskala	HB 48
Skyddsfolie	PE-folie 50 60, ej UV-beständig
Bindemedel	kompatibelt med de flesta limsystemen, särskilt PUR-smältlim
Miljö	<p>Det aluminium som vi levererar</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ är svårantändligt</li> <li>■ innehåller inga ozonnedbrytande ämnen enligt dagens kunskapsstatus</li> <li>■ innehåller inga tungmetallhaltiga ämnen</li> <li>■ innehåller inga ämnen som kan avge giftiga eller farliga ämnen vid förbränning</li> <li>■ kan inte utsöndra ämnen som är giftiga eller farliga för vattenlevande organismer</li> <li>■ är anodiserat och därmed ofarligt ur ett medicinskt perspektiv och följer livsmedelslagen</li> </ul>
Lagring	<p>De aluminiumkantlister som vi levererar har lång lagringstid oavsett om de är behandlade med primer eller ej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lagring i normalt rumsklimat</li> <li>■ Lagringskapacitet med primer, minst 1 år</li> <li>■ Ska lagras torrt</li> </ul>

## Bearbetad vara på rulle

Kantlisterna kan bearbetas med en kantlistningsmaskin. De behandlas med ett speciellt bindemedel som garanterar en fast limning på basplattan.

### Maskinbearbetning

För ett perfekt resultat rekommenderar vi att man använder ett PUR-smältlim. EVA-smältlim passar endast under vissa förutsättningar som måste fastställas med egna tester. Före bearbetningen ska kantlisten värmas till 40 °C i fanerpressen eller med en annan värmekälla. Om du slipar båda sidor av frässpåren lätt med en teflonbeklädd trasa underlättas fräsningen (evtl. även avkännaren)

### Manuell

Manuell limning med REDOCOL Kantol greenline eller extra fukttålig limning med Rakollit 280 + Härdare WS1. Fördela limmet jämnt med en tandad spackel och pressa fast med jämna pålägg och högt tryck.

## Bearbetning av färdigkonfektionerade varor

1. Vid långa snitt ska det (fintandade) sågbladet smörjas med en glidspray med teflon.
2. Limning: med REDOCOL MS-Polymer  
Presstid: 3–4 h beroende på material
3. Fräsning: Smörj fräskanten med en teflonfuktad trasa och bearbetade därefter stället med en kantfräs eller spårfräs.
4. Fräskanten ska om möjligt alltid slipas med korn 220, rengöras med en trasa dränkt i aceton eller DD-förtunning och behandlas med ett tunt lager hårdoljevax (ytskydd).