
RAUKANTEX ABS
Tehniskā informācija

RAUKANTEX ABS

Tehniskā informācija

Materiāli apdares lentas apstrādei

REHAU apdares letām izmanto termoplastiskos materiālus, ABS (akrilnitrila-butadiēna-stirola) PP (polipropilēns) un PMMA (polimetilmetakrilāts). Termoplastiski materiāli ir polimēru materiāli, kurus var izkausēt, tāpēc tos termiski apstrādā un pārstrādā.

ABS kā apdares lentas materiāls

ABS (Akrilnitrila-butadiēna-stirola) ir plaši izmantots termoplastisks materiāls ar izcilām materiāla un apstrādes īpašībām. Mēbeļu industrija to izmanto kopš pagājušā gadsimta astoņdesmitajiem gadiem. Īpaši augstā triecienizturība un labās mehāniskās un termiskās īpašības padara ABS par mēbeļu rūpniecībā plaši izmantotu materiālu, kas atbilst ugunsdrošības klasei B2 no DIN 4102.

ABS materiāls (akrilnitrila-butadiēna-stirola)

ABS plastmasa ir termoplastika, kas sava ķīmiskā sastāva dēļ pieder pie augstas ietekmes polistirola grupas. Atsevišķu monomēru kombinācijas rezultātā tiek izveidots augstas ietekmes, mehāniski izturīgs, augstas kvalitātes, kadmija un svina nesaturošs polimēru materiāls. Papildus tam, REHAU materiāla sastāvs demonstrē uzlabotu karstumizturību, izturību pret novecošanos, mehānisko stabilitāti, ķīmisko izturību un virsmas spīdumu, salīdzinot ar triecienizturīgu polistirolu.

1. Piemērošanas jomas

RAUKANTEX ABS pielietojuma spektrs ir ļoti plašs: sākot no biroja līdz vannas istabai un virtuvei, izstāžu stenda celtniecībai un veikala aprīkošanai, dzīvojamā zona līdz komerciālai celtniecībai. Apstrādei draudzīgais RAUKANTEX ABS sastāvs nodrošina gan vienmērīgu nepārtrauktu apstrādi, gan vieglu pielietojumu brīvas formas detaļām.

2. Pārstrāde / iznīcināšana

RAUKANTEX ABS apdares lentas atkritumus var sadedzināt speciālas paredzētās iekārtās. Ja tas tiek pareizi sadedzināts, neizdalās veselībai kaitīgi blakusprodukti. Pat koka plātnes ar ABS lentu var viegli iznīcināt.

3. Raksturojums / īpašības

RAUKANTEX ABS apdares lentas īpašības atbilst mēbeļu rūpniecības prasībām. ABS apdares letnām piemīt šādas īpašības:



Cietība

RAUKANTEX ABS apdares lentas sasniedz labus rezultātus ar cietību no 70 +/- 4 saskaņā ar LVS EN ISO 868:2003



Karstumizturība \ Vikata mīkstināšanas temperatūra

Ar vērtību apm. 90 °C saskaņā ar ISO 306 / B50. RAUKANTEX ABS leņķis ir īpaši piemērotas izmantošanai mēbeļu rūpniecībā.



Nodilumizturība

ABS RAUKANTEX dekoratīvās apdares lentas virsma ir aizsargāta pret skrāpējumiem ar UV laku, tādējādi dekoratīvie dizaini demonstrē izcilu izturību pret skrāpējumiem un nodilumu. Spēcīga kontakta spiediena gadījumā, kas saistīts ar berzēšanu, tehnisku iemeslu dēļ nevar izslēgt nelielu intensīvu vai tumšu krāsu nokrāsošanos.



Ķīmiskā izturība

RAUKANTEX ABS apdares lentas ir ķīmiski izturīgas pret visiem mājāsaimniecības tīrīšanas līdzekļiem saskaņā ar DIN 68861 1. daļu un atbilst stresa grupai 1B.



Gaismas noturība

RAUKANTEX ABS apdares lentas regulāri pārbauda akreditētā laboratorijā saskaņā ar LVS EN ISO 4892-3:2016 attiecībā uz gaismas izturību. Ar gaismas stiprumu ≥ 6 zilajā skalā šīs apdares lentas ir ideāli piemērotas iekšdarbiem. Pēc tam, izmantojot pelēko skalu, veic LVS EN ISO 105-A02:2010 līnijas krāsu novirzes analīzi.



Tīrīšana

RAUKANTEX ABS apdares lentas tīrīšanai ir ieteicami speciāli plastmasas tīrīšanas līdzekļi. Ir stingri ieteicams nelietot vielas, kas satur šķīdinātājus un spirtu.

| | ABS | PP | PMMA |
|---|---------------|----------------|---------------|
| Gaismas noturība saskaņā ar LVS EN ISO 4892-2:2013 | ≥ 6 | ≥ 6 | ≥ 6 |
| Saraušanās apdares lenta 3 mm 1h 90 °C temperatūrā | ≤ 1.7 % | ≤ 0.2 % | ≤ 1.0 % |
| Vikat mīkstināšanas punkts saskaņā ar ISO 306, metodi B50 | apmēram 95 °C | apmēram 100 °C | apmēram 80 °C |
| Cietība saskaņā ar DIN EN ISO 7619-1 | 70 ± 4 | 75 ± 4 | 80 ± 3 |
| Ķīmiskā izturība saskaņā ar DIN 68861-1 | labā - 1B | ļoti laba - 1B | labā – 1B* |
| Siltumvadītspēja saskaņā ar DIN 52612 | 0.18 W/m K | 0.41 W/m K | 0.18 W/m K |

* Ierobežota izturība pret šķīdinātājiem un spirtiem.

4. Uzglabāšana

Pareizi uzglabājot, RAUKANTEX apdares lentas var uzglabāt min. 12 mēneši. Tomēr apdares lentas, kas vecākas par 12 mēnešiem, pirms sērijas apstrādes vienmēr jāveic apstrādes izmēģinājumi.

Ieteicamie uzglabāšanas apstākļi ir:

- istabas temperatūra (aptuveni 18 °C līdz 25 °C)
- sausa
- tīrs
- nav tvaiku, kas satur šķīdinātājus
- aizsargāts no gaismas

5. Standarta pielaides

RAUKANTEX pure ABS apdares lentas tiek regulāri pārbaudītas, lai garantētu katra ražošanas procesa augsto kvalitāti. Papildus tam mēs pastāvīgi strādājam, lai uzlabotu izejvielu īpašības.

Ražošanas pielaides apdares lentai ir precīzi noteiktas un tiek pārbaudītas katrā ražošanas ciklā.

6. Apstrāde

Manuāla apstrāde

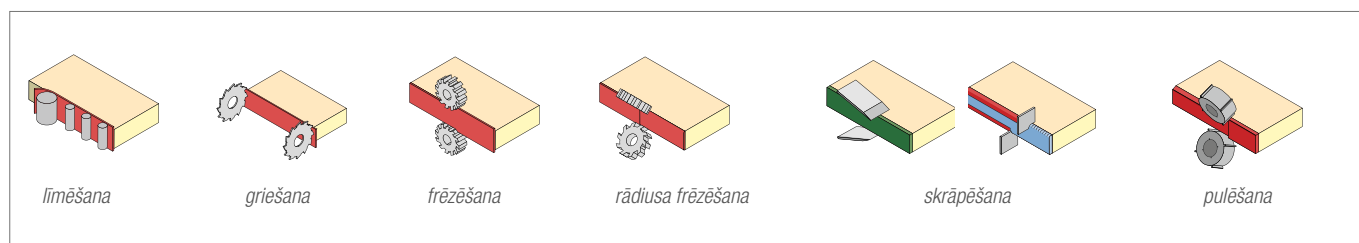
RAUKANTEX pure ABS apdares lentas ir iespējams apstrādāt manuāli, izmantojot lentas skavas. Līmēšanai ar rokām var izmantot īpašas PVA līmes, līmes uz šķīdinātāju bāzes un kārtidžu līmes (piemēram, Kantol). Procesuālie testi jāveic, lai katrā gadījumā noteiktu tehniskā pielietojuma piemērotību.

Apstrāde ar mašīnu

RAUKANTEX pure ABS apdares lentas var apstrādāt ar visām maliņmašīnām (taisnas līnijas malām un BAZ (apstrādes centri), izmantojot karstās kausējuma līmi. Dažādas apstrādes darbības, piemēram, līmēšana, pārklāšana, frēzēšana, skrāpēšana un arī apstrāde ar slīpēšanas ritenīšiem un karstu gaisu, ir iespējamas bez problēmas.

Lai sasniegtu augstas kvalitātes un izturīgas apdares lentas, jāņem vērā vairāki svarīgi apstrādes parametri, kas ir atkarīgi no izmantotajiem komponentiem, apdares lentas, telpas temperatūras. Ideālu apstākļu noteikšanai ieteicams veikt izmēģinājumus un ievērot attiecīgā ražotāja noteiktās atsauces vērtības.

Mašīnas apstrādes procesa soļi



Līme

RAUKANTEX ABS apdares lentas var apstrādāt ar visām komerciāli pieejamām karsto kausējumu līmēm (EVA, PA, APAO un PUR). Šīs ļoti karstumizturīgās līmes kopā ar RAUKANTEX ABS apdares letnām garantē drošu saķeri. Produktiem, kas pakļauti augstai apkārtējās vides temperatūrai (piemēram, pārvadāšanai konteineros), ieteicams izmantot karstās kausēšanas līmes ar augstu mikstināšanas temperatūru. Sakarā ar ABS apdares lentas augsto karstumizturību (aptuveni 90 °C) materiāla mikstināšana vispārējās lietošanas laikā nenotiek.

Līmēšanas laikā pārliecinieties, ka līme tiek uzklāta vienmērīgi un vai līmes izkliešanas rullīši neatrodas pārāk tālu plātnes līnijas. Līmes apstrādes temperatūra mainās atkarībā no līmes veida. Ņemiet vērā, ka termostati kausēšanas traukos bieži ir neprecīzi un aplikatora ruļļa temperatūra var mainīties līdz pat 30 °C.

Apstrādes temperatūra

Lai apdares lentas uzklāšanas laikā sasniegtu labākos iespējamus rezultātus, plātnes un lentas jāapstrādā istabas temperatūrā 18 °C, pretējā gadījumā līme pārāk ātri sabiezē. Šī iemesla dēļ būtu arī jāizvairās no melnrakstiem.

Koka mitrums

Plātņu materiāla optimālais koksnes mitrums ir no 7 līdz 10%.

Apstrādes iespējas

RAUKANTEX ABS apdares lentas ir piemērotas kopējai pārstrādes pakāpei gan komerciālajā, gan rūpniecības nozarē.

Līmes uzklāšana

Lai panāktu ideālu apstrādi, jāievēro līmes ražotāja sniegtā informācija. Līmes uzklāšana jāaprēķina tā, lai no svaigi līmētās apdares lentas tiktu izspiestas nelielas līmes lodītes un tiktu aizpildīti tukšumi starp pamatnes daļiņām. Līmes daudzums katrā gadījumā ir atkarīgs no plātnes veida un blīvuma, apdares lentas materiāla, apstrādes pudeves un līmes veida.

Frēzēšana

Ja iespējams, izmantojiet 3 līdz 6 zobu frēzēšanas instrumentu ar diametru 70 mm un no 12 000 līdz 18 000 apgr./min. Pret plātnes pārvietošanos (griešana augšup). Nepiemērots ātrums vai neass rīki var sabojāt apdares lenti. Ja rodas uztriepes efekts, frēzēšanas instrumenta ātrums vai zobu skaits jāsamazina. Frēzētās virsmas kvalitāti var uzlabot, pielāgojot padevi, ātrumu un asmeņu skaitu.

Skrāpēšana

ABS materiālam pēc skrāpēšanas ir tendence kļūt nedaudz gaišākam, tāpēc skrāpja radītam skaidai jābūt ne vairāk kā 0,1–0,15 mm. Lai pēc skrāpēšanas iegūtu augstas kvalitātes virsmu, cenšaties pēc frēzēšanas pabeigšanu iegūt pēc iespējas mazāk skaidu.

Pulēšana

RAUKANTEX ABS apdares lentas var pulēt, lai iegūtu augstas kvalitātes malas rādus. Krāsu novirzi (sprieguma balināšanu), kas rodas malas rādus nokasīšanas laikā, var novērst, lai panāktu vienmērīgu apdari, izmantojot lejupejošu slīpējošo riteņu komplektu, t.i., riteņi griežas ar plānes pārvietošanos. Turklāt, ja plātnes apstrādes laikā tiek izmantoti atbrīvošanas un tīrīšanas līdzekļi, pulēšanas riteņi noņems visas nevēlamās līmes atliekas.

Apstrāde ar neredzamu savienojuma tehnoloģiju

RAUKANTEX pro/plus ABS apdares lentas ir paredzētas apstrādei mašīnās, kas strādā ar CO₂ vai diožu lāzeru, karstā gaisa vai NIR procesiem. Skatiet tehnisko informāciju par apdares lentām par nulles šuvēm, lai uzzinātu vairāk.

| Apstrādes īpašība | PVC | ABS | PP | PMMA |
|--|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Griešana | labi | labi | labi | labi |
| Frēzēšanas virziens taisnas līnijas apstrāde | augšupvērst | augšupvērst | augšupvērst | augšupvērst |
| BAZ | apakš/augšupvērst | apakš/augšupvērst | apakš/augšupvērst | apakš/augšupvērst |
| Piefrēzēšana | labi | labi | labi | labi |
| Rādus frēzēšana | labi | labi | labi | labi |
| Kontūru frēzēšana | labi | labi | labi | labi |
| Skrāpēšana | ļoti laba | labi | labi | labi |
| Pulēšana | ļoti laba | labi | labi | labi |
| Apakšversta frēzēšana | Standarta karstā kausēšanas mašīna | Standarta karstā kausēšanas mašīna | Standarta karstā kausēšanas mašīna | Standarta karstā kausēšanas mašīna |
| Pulējamība | labi | labi | vidēja | ļoti laba |
| Stresa balināšanas tendence | zema | vidēja | zema | zema |
| Apstrādes centra iespējas | ļoti laba | labi | ļoti laba | lieliska |

7. Biežāk uzdotie jautājumi

| Problēma | Problēmas diagnoze |
|--|---|
| <p>1 Apdares lenti var viegli noņemt ar rokām.</p> <p>Karsta kausējuma līme paliek uz skaidu plātnes (taisna līnija) vai lentas (apstrādes centrā).</p> <p>Ir iespējams redzēt marķējumu, ko izgatavojis līmes uzklāšanas veltnis.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Līmes uzklāšana nav pietiekama - Pārāk zema istabas vai lentas temperatūra - Vēsa/mitra vide - Karstās kausēšanas līmes temperatūra ir pārāk zema - Pārāk zems spiediena veltna kontaktspiediens |
| <p>2 Apdares lentas var viegli noņemt ar rokām.</p> <p>Karsta kausējuma līme paliek uz skaidu plātnes (taisna līnija). Karstās kausēšanas līmes virsma ir pilnīgi gluda.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Plātne un / vai apdares lentas ir pārāk auksta. - Pārbaudiet karstās kausēšanas līmes veidu - Pārbaudiet gruntskrāsu |
| <p>3a Līmes savienojums nav noslēgts (taisna līnija).</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Līme ir pārāk auksta - Līme ir uzklāta pārāk zema - Pārāk zems kontakta spiediens - Apdares lentas ir nepareizi nospriegotas - Zāģēšanas punkti nav pareizi - Kontakts starp līmējošo veltni un plātņi nav pietiekams - Netīrumi, kas nav noņemti no dēļa šķērsriezuma |
| <p>3b Līmes savienojums nav noslēgts (apstrādes centrs).</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Pārāk zems kontakta spiediens - Apdares lēta izliekums ir pārāk augsts Pasākums / priekšlikums: ārējā siltuma pielietošana - Pārbaudiet karstās kausēšanas līmes veidu (nepietiekama saķere ar līmi) - Nepareiza apdares lentas iepriekšēja spriegošana - Līme netiek pietiekami piespiesta Pasākums / priekšlikums: samaziniet līmes temperatūru |
| <p>4 Līmētā apdares lentas sākumā neuzrāda pietiekamu saķeri.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Līmēšanas veltnis nav pareizi novietots - Palieliniet līmes daudzumu |
| <p>5 Frēzēšanas līnijas ir redzamas.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Pārāk mazs asmeņu skaits - Pārāk mazs ātrums Pasākums / priekšlikums: pārstrādāt ar skrāpi un pulēšanas staciju |
| <p>6 Frēzēšanas laikā lentas sadalās.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Frēzēšanas laikā notiek pārāk liela vibrācija - Nav pietiekama saķere - Pārāk liela liela projekcija Pasākums / priekšlikums: Pārbaudiet saķeres parametrus Pasākums / priekšlikums: Pārbaudiet līmes veidu |
| <p>7 Stress balināšanas no apdares lentas zāģēta vietā, galvenokārt pēc skrāpēšanas.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - pārāk bieža skrāpja skaida - Skrāpis ir iestatīts nepareizi Pasākums / priekšlikums: nepietiekamai ass skrāpis - Pasākums / priekšlikums: Pārstrādāt ar pulēšanas staciju |
| <p>8 Apstrādes centra laikā notiek stresa balināšana.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Mikroplaisas rodas rādiusa apgabalā, jo apstrādes temperatūra ir pārāk zema Pasākums / priekšlikums: Ārējā siltuma pielietojums rādiusa apgabalā Pasākums / priekšlikums: Izmantojiet lielākus rādījumus vai plānākas apdares lentām |

Šis dokuments ir aizsargāts ar autortiesībām. Visas uz to balstītās tiesības tiek paturētas. Nevienu šīs publikācijas daļu nedrīkst tulkot, reproducēt vai pārsūtīt nekādā formā vai ar līdzīgiem līdzekļiem, izmantojot elektroniskus vai mehāniskus, kopēšanas, ierakstīšanas vai kā citādi, vai arī saglabāt datu izguves sistēmā.

Mūsu mutiski un rakstiski padomi par lietošanu ir balstīti uz vairāku gadu pieredzi un standartizētiem pieņēmumiem, un tie tiek sniegti, cik mums ir zināms. REHAU izstrādājumu paredzētais lietojums ir vispusīgi aprakstīts produkta tehniskajā informācijā. Jaunāko versiju var apskatīt vietnē www.rehau.lv. Mums nav iespējas kontrolēt produktu izmantošanu, izmantošanu vai apstrādi. Tāpēc atbildība par šīm darbībām pilnībā paliek attiecīgajam lietotājam / apstrādātājam. Ja tomēr rodas prasības par atbildību, tās tiek regulētas tikai saskaņā ar mūsu noteikumiem un nosacījumiem, kas pieejami vietnē www.rehau.lv, ciktāl nekas cits nav rakstiski saskaņots ar REHAU. Tas attiecas arī uz visām garantijas prasībām, un garantija tiek piemērota nemainīgai mūsu produktu kvalitātei saskaņā ar mūsu specifikācijām. Tiesības uz tehniskām izmaiņām.

© SIA REHAU
Daugavgrības iela 83
1007 Rīga
www.rehau.lv
M01671 LV 09.2018