
RAUKANTEX PP
Tehnsikā informācija

RAUKANTEX PP

Tehniskā informācija

1. Materiāli apdares lentas apstrādei

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

2. PP kā apdares lentas materiāls

PP (polipropilēns) ir ekoloģiski ilgtspējīgs termoplastisks materiāls ar izcilām materiāla un apstrādes īpašībām. PP nodrošina izcilu ķīmisko izturību un noturību salīdzinājumā ar citiem materiāliem. Apstrāde ir iespējama bez jebkādām problēmām, tāpat kā citiem RAUKANTEX izstrādājumiem. Daudzās jomās ir noteiktas pieprasījums uz hloru nesaturošām vielām, piemēram PP.

3. PP materiāls (polipropilēns)

Polipropilēns ir daļēji kristālisks materiāls, kas pieder pie poliolefīnu grupas. Tā fizikālās īpašības un augstā kušanas temperatūra ir daļēji kristāliskās struktūras rezultāts. Ar ļoti zemu PP īpatnējo svaru tas ir viens no vieglākajiem termoplastiem. RAUKANTEX PP sastāvs atbilst ugunsdrošības klasei B2 saskaņā ar DIN 4102.

Piemērošanas jomas

RAUKANTEX PP pielietojuma spektrs ir gandrīz neierobežots: sākot no biroja līdz vannas istabai un virtuvei, izstāžu stenda celtniecības un veikala aprīkošanas, dzīvojamās zonas līdz komerciālai celtniecībai. Apstrādei draudzīgais RAUKANTEX PP sastāvs nodrošina gan vienmērīgu, nepārtrauktu apstrādi, gan ērtu uzklāšanu mēbeļu plātnēm ar piemērotiem rādiusiem. Pateicoties lieliskajai ķīmiskajai izturībai, PP materiāls ir piemērots arī laboratorijas iekārtām. RAUKANTEX pure PP apmales tiek pārklātas ar universālu grunti, kas garantē apmales saķeri ar pamatni. Šis gruntējums ļauj apstrādāt ar visām piemērotajām karsto kausējumu līmēm.

Pārstrāde / iznīcināšana

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

Raksturojums / īpašības

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

- Krasta cietība D

RAUKANTEX PP apdares lentas sasniedz labus rezultātus ar Šora cietību D 75 +/- 4 atbilstoši LVS EN ISO 868:2003.

- Karstumizturība / Vicat mīkstināšanas temperatūra

RAUKANTEX PP lentas ar vērtību > 100 °C līdz ISO 306 / B50 ir īpaši piemērotas mēbeļu rūpniecībā. Zemā saraušanās arī pozitīvi ietekmē mēbeļu gabalu augstā temperatūrā.

- Nodilumizturība

RAUKANTEX dekoratīvo apdares lentas virsma PP ir aizsargāta pret skrāpējumiem ar UV laku, tādējādi dekoratīvie dizaini demonstrē izcilu izturību pret skrāpējumiem un nodilumu.

- Ķīmiskā izturība

RAUKANTEX PP apdares lentas ir ķīmiski izturīgas pret visiem mājāsaimniecības tīrīšanas līdzekļiem atbilstoši DIN 68861 1. daļai un atbilst stresa grupai 1B.

- Gaismas noturība

RAUKANTEX PP apdares lentas tiek regulāri pārbaudītas akreditētā laboratorijā saskaņā ar LVS EN ISO 4892-2:2013 attiecībā uz gaismas izturību. Ar gaismas stiprumu ≥ 6 zilajā skalā šīs apdares lenti ir ideāli piemērotas iekšdarbiem. Pēc tam, izmantojot pelēko skalu, veic LVS EN ISO 105 līnijas krāsu novirzes analīzi.

- Tīrīšana

RAUKANTEX PP apdares lentas tīrīšanai ieteicams izmantot īpašus plastmasas tīrīšanas līdzekļus. Ir stingri ieteicams nelietot vielas, kas satur šķīdinātājus un spirtu.

	PVC	ABS	PP	PMMA
Gaismas noturība Saskaņā ar LVS EN ISO 4892-2:2013	≥ 6	≥ 6	≥ 6	≥ 6
Saraušanās Apdares lenti 3 mm 1h no 90°C	$\leq 1.7 \%$	$\leq 1.7 \%$	$\leq 0.2 \%$	$\leq 1.0 \%$
Vikata mīkstināšanas punkts Saskaņā ar LVS EN ISO 306:2014, metode B50	apmēram 67°C	apmēram 90°C	apmēram 100°C	apmēram 80°C
Cietības pārbaude Saskaņā ar DIN 53505	79 ± 4	70 ± 4	75 ± 4	80 ± 3
Ķīmiskā izturība Saskaņā ar DIN 68861-1	ļoti laba – 1B	laba – 1B	ļoti laba – 1B	laba – 1B*
Siltumvadītspēja Saskaņā ar DIN 52612	0.16 W/km	0.18 W/km	0.41 W/km	0.18 W/km

* Ierobežota izturība pret šķīdinātājiem un spirtiem.

Uzglabāšana

Ja uzglabā pareizi RAUKANTEX apdares lentas var uzglabāt līdz pat 12 mēnešiem. Tomēr apdares lentas, kas vecākas par 12 mēnešiem, pirms sērijas apstrādes vienmēr jāveic apstrādes izmēģinājumi. Ieteicamie uzglabāšanas apstākļi ir:

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

Standarta pielaiides

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

Ražošanas pielaiides apdares lentām ir precīzi noteiktas un tiek pārbaudītas katrā ražošanas ciklā.

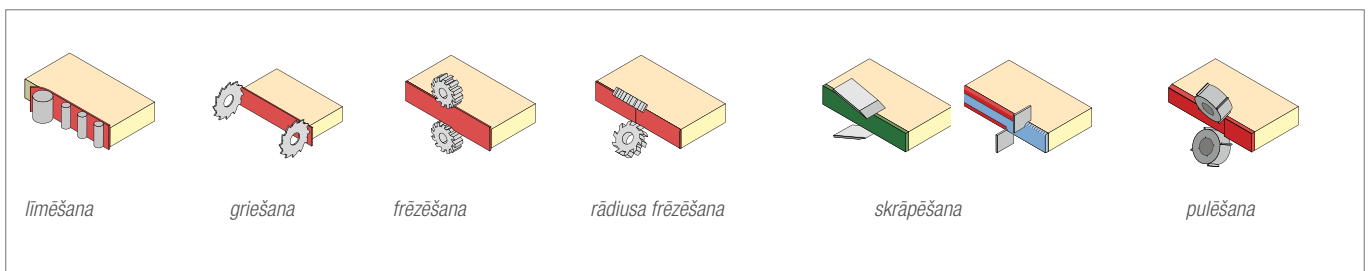
Katram materiālam atbilstošās standarta pielaiides var atrast attiecīgajā pielaiides lapā - www.rehau.lv

4. Apstrāde

Manuāla apstrāde

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

Mašīnas apstrādes procesa soļi



Lai sasniegtu augstas kvalitātes un izturīgu apdares lentas, jāņem vērā vairāki svarīgi apstrādes parametri, kas ir atkarīgi no izmantotajiem komponentiem (apdares lentas, līmes un plāntes), apdares lentas un apkārtējās vides temperatūras. Pārstrādes izmēģinājums parasti jāveic pirms sērijas apstrādes. Jāievēro attiecīgā ražotāja noteiktās atsauces vērtības.

Līme

RAUKANTEX PP apdares lentas var apstrādāt ar visām komerciāli pieejamām karsto kausējumu līmēm (EVA, PA, APAO un PUR). Šīs ļoti karstumizturīgās līmes kopā ar RAUKANTEX PP apdares lentām garantē drošu saķeri.

Produktiem, kas pakļauti augstai apkārtējās vides temperatūrai (piemēram, pārvadāšanai), ieteicams izmantot karstās kausēšanas līmes ar augstu mīkstināšanas temperatūru. Sakarā ar PP apdares lentas augsto karstumizturību apm. Materiālu mīkstināšana 100 °C temperatūrā vispārējās lietošanas laikā nenotiek.

Līmēšanas laikā pārliecinieties, ka līme tiek uzklāta vienmērīgi un vai līmes izkļedēšanas rullīši neatrodas pārāk tālu plāntes.

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

Machine processing

RAUKANTEX PP edgebands can be processed on all edgebanders (straight line edgebander and CNC (processing centres) using a hot melt adhesive. The various processing steps such as gluing, capping, milling, scraping and also reworking with buffing wheels and hot air are possible without any problems.

- Apstrādes temperatūra

Lai apdares lentas uzklāšanas laikā sasniegtu labākos iespējamus rezultātus, plāntes un apdares lentas jāapstrādā istabas temperatūrā > 18 °C, pretējā gadījumā līme pārāk ātri sabiezē.

- Koka mitrums

Plāntes materiāla optimālais koksnes mitrums ir no 7 un 10%.

- Apstrāde

RAUKANTEX PP apdares lentas ir piemērotas 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 malām tiktu izspiestas nelielas līmes lodītes un tiktu aizpildīti tukšumi starp pamatnes daļiņām. Līmes daudzums katrā gadījumā ir atkarīgs no plāntes veida, pamatnes blīvuma, apdares lentas materiāla, apstrādes padeves 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 virzienu. Nepiemērots ātrums vai neass rīki var sabojāt apdares lentu. Ja rodas uztriepes efekts, frēzēšanas instrumenta ātrums vai zobu skaits jāsamazina. Frēzētās virsmas kvalitāti var uzlabot, pielāgojot padēvi, ātrumu un asmeņu skaitu.

Skrāpēšana

PP skrāpēšanas laikā demonstrē labu kvalitāti, skrāpja skaidām jābūt ne vairāk kā 0,1–0,15 mm.

Pulēšana

Lai izveidotu augstas kvalitātes RAUKANTEX PP rādīsus, apdares lentas var tikt slīpētas. Krāsu novirzi (sprieguma balināšanu), kas rodas malas rādīsus nokasīšanas laikā, var novērst, lai panāktu vienmērīgu apdari, izmantojot lejupejošu slīpējošā riteņa komplektu. Papildus kvalitāti var iegūt, ja pēc plātnes apstrādes tas tiek atbrīvots un pulēšanas riteņi tiek notīrīti ar tīrīšanas līdzekli, noņems visas nevēlamās līmes atliekas.

Apstrādes īpašības	PVC	ABS	PP	PMMA
Griešana	labi	labi	labi	labi
Frēzēšanas virziens	Taisnas līnijas apstrāde	augšupvērsta zāģēšana	augšupvērsta zāģēšana	augšupvērsta zāģēšana
	Apstrādājot centru	lejupejoša / augšupvērsta zāģ.	augšupvērsta zāģēšana	lejupejoša / augšupvērsta zāģ.
Frēzēšana		labi	labi	labi
Rādīsus frēzēšana	labi	labi	labi	labi
Kontūru frēzēšana	labi	labi	labi	labi
Skrāpēšana	ļoti labi	labi	labi	labi
Pulēšana	ļoti labi	labi	labi	labi
Līmēšana	Standarta karstā kausēšanas	Standarta karstā kausēšanas	Standarta karstā kausēšanas	Standarta karstā kausēšanas
Pulējamība	laba	laba	vidēja	ļoti laba
Stresa balināšanas tendence	zema	vidēja	zema	zema
Apstrādes centra iespējas	ļoti laba	laba	ļoti laba	prasīgs

Mēs iesakām, lai pulēšanas riteņa griešanās ātrums būtu samazināts par aptuveni 50% līdz 1 400 apgr./min. Arī pulēšanas riteņa kontakta spiedienu nedrīkst iestatīt pārāk augstu. Tas ļaus izvairīties no nevajadzīgas smērēšanās un pārmērīga karstuma uzkrāšanās. Riteņa novietojums abās asīs jānovieto nelielā leņķī pret apdares lentas virsmu.

Apstrāde ar neredzamu savienojuma tehnoloģiju

RAUKANTEX pro PP apdares lentas ir paredzētas apstrādei ar speciālām mašīnām, kas darbojas ar CO2 vai diožu lāzera, karstā gaisa vai NIR procesiem. Lūdzu, skatiet īpašo informāciju tehniskajā informācijā par neredzamām šuvju lentām.

	Problēma	Iespējamais problēmas risinājums
1	<p>Apdare lentas var viegli noņemt ar rokām.</p> <p>Karsta kausējuma līme paliek uz skaidu plātnes (taisna līnija) vai uz apdares lentas (apstrādes centrs).</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 apmales temperatūra - Drēgna vide - Karstās kausēšanas līmes temperatūra ir pārāk zema - Apārstrāde devējs ir pārāk zems - Pārāk zems spiediena veltna kontaktspiediens
2	<p>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 lēta ir pārāk auksta. - Pārbaudiet karstās kausēšanas līmes veidu - Pārbaudiet gruntskrāsu
3a	Līmes savienojums nav noslēgts (taisna līnija).	<ul style="list-style-type: none"> - Līme ir pārāk auksta - Līme ir uzklāta pārāk zema - Pārāk zems kontakta spiediens - Apdares lentas ir nepareizi nospiestas - Zāģēšanas punkti nav pareizi - Kontakts starp līmējošo veltni un plātņi nav pietiekams - Netīrumi, kas nav noņemti no dēļa šķēsgriezuma
3b	Līmes savienojums nav noslēgts (apstrādes centrs).	<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
4	Līmētā apdares lentas sākumā neuzrāda pietiekamu saķeri.	<ul style="list-style-type: none"> - Līmēšanas veltnis nav pareizi novietots - Palieliniet līmes daudzumu
5	Frēzēšanas līnijas ir redzamas.	<ul style="list-style-type: none"> - Pārāk mazs asmeņu skaits - Pārāk mazs ātrums Pasākums / priekšlikums: pārstrādāt ar skrāpi un pulēšanas staciju
6	Frēzēšanas laikā lēta sadalās.	<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
7	Stress balināšanas no apdares lentas zāģēta vietā, galvenokārt pēc skrāpēšanas.	<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
8	Apstrādes centra laikā notiek stresa balināšana.	<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 rādijusus vai plānākas apdares lentām

Šis dokuments ir aizsargāts ar autortiesībām. Visas uz to balstītās tiesības tiek paturētas. Nevienam 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

M01670 LV 09.2018