

## Karta Techniczna

### Obrzeże PVC

1. **Aplikacja:**

Wykańczanie płaszczyzn bocznych płyt meblowych.

2. **Typ profilu:**

	Szerokość [mm]	Grubość [mm]
drewnopodobny / barwiony w masie	19,0; 22,0; 25,0; 28,0; 32,0; 42,0	0,6; 1,0; 2,0

3. **Tolerancje:**

	Szerokość [mm]	Tolerancje [mm]
Obrzeża drewnopodobne	19,0; 22,0; 25,0; 28,0; 32,0; 42,0	±0,5
Obrzeża barwione w masie	19,0; 22,0; 25,0; 28,0; 32,0; 42,0	±0,5

	Grubość [mm]	Tolerancje [mm]
Obrzeża drewnopodobne	0,6; 1,0	-0,15 +0,10
Obrzeża barwione w masie	2,0	-0,20 +0,10

4. **Równoległość poziomu - wygięcie:**

Wszystkie dostępne szerokości                      0,00 – 0,5 mm

5. **Podłużne zakrzywienie obrzeża:**

Wszystkie dostępne szerokości                      ≤3,0 mm/1mb

6. **Skład procentowy obrzeże meblowego:**

- Poli(chlorek winylu)-U   **95%**
- Koncentrat barwiący   **2%**
- Farby UV sieciowane promieniami UV odporne na działania alkoholu etylowego, acetonu, MEK, detergentów do mebli   **1%**

- Lakier UV sieciowany promieniami UV nadający odpowiednią odporność obrzeża na zarysowania, działania środków czyszczących i detergentów **1%**
- Primer nakładany w celu umożliwienia przyklejenia obrzeża do płyty **1%**

## 7. Właściwości:

**Kolor:** Norma Polkemic – kontrola wizualna, porównanie z próbką referencyjną w określonych warunkach

Pomiar podkładu - urządzenie spectro-guide 45/0 gloss D65/10° spełniające normy dla barwy: ASTM D2244, E 308, E1164, DIN 5033, DIN 5036, DIN 6174, ISO 7724

**Połysk:** Norma Polkemic - urządzenie spectro-guide 45/0 gloss w geometrii połysku 60° spełniające normy dla połysku: ASTM D 523, ASTM D 2457, DIN 67530, ISO 2813, ISO 7668

**Temperatura mięknienia:** Vicat, ISO 306 min 77 °C

**Zachowanie w ogniu:** UL 94 V-0

## 8. Obróbka:

Obrzeża meblowe od strony roboczej tzn. od strony naniesionej warstwy środka adhezyjnego – primera umożliwia przyleganie do obrzeża klejów termotopliwych. Zaleca się sezonować obrzeża i element przeznaczony do oklejania przez minimum 24 godziny w temperaturze nie mniejszej niż 18°C. Należy przestrzegać zaleceń i norm podawanych przez producentów maszyn i klejów.

## 9. Klej i proces klejenia:

Obrzeża Polkemic można przyklejać przy użyciu wszystkich powszechnie dostępnych na rynku klejów termotopliwych, tj. EVA, APAO, PA, PUR.

Temperatura aplikowanego kleju winna ściśle odpowiadać wytycznym podanym przez producenta kleju, w Karcie Technicznej. Należy pamiętać, że zakres temperatur kleju zależy od typu kleju, jak również od warunków otoczenia i prędkości posuwu obrabiarki. Przed podjęciem procesu oklejania wąskich płaszczyzn należy składować obrzeża w temperaturze dodatniej. Nie zaleca się nagłego przeniesienia obrzeży z pomieszczenia z temperaturą ujemną do pomieszczenia z temperaturą dodatnią. W takim przypadku zaleca się, aby przed oklejaniem obrzeża znajdowały się przez okres z ok 24 h w pomieszczeniu z temperaturą pokojową. Elementy meblowe przeznaczone do oklejania wąskich płaszczyzn powinny charakteryzować się wilgotnością od 7 do 10%. Zalecana temperatura płyty meblowej i obrzeża powinna wynosić nie mniej niż 18°C, należy unikać przeciągów. Należy zwrócić

uwagę, że niejednokrotnie temperatura kleju w topielniku różni się od temperatury kleju na wałku nanoszącym. W celu uzyskania poprawnej jakości klejenia zaleca się zatem stałe kontrolowanie zachowania właściwej temperatury właśnie na wałku aplikującym. Prędkość posuwu na okleiniarce jest uzależniona od typu maszyny i może się wynosić od kilku do kilkudziesięciu m/min. Ilość nanoszonego kleju jest zależna od rodzaju użytego kleju. Należy przestrzegać wskazań podanych przez producenta kleju, w Karcie Technicznej. Średnie wartości dla kleju termotopliwego na bazie EVA wynoszą od 150 do 210 g/m<sup>2</sup>. Warstwa kleju powinna zostać naniesiona równomiernie na całej szerokości obrzeża w takiej ilości, aby podczas jego docisku do oklejanej płyty spod obrzeża zostały wyciśnięte niewielkie krople kleju. Klej powinien wypełniać wolne przestrzenie pomiędzy wiórami płyty.

**Ilość nanoszonego kleju jest uzależniona od:**

- rodzaju użytego kleju
- prędkości posuwu - im wolniejszy tym zużycie kleju jest większe
- gęstości płyty
- grubości obrzeża - przy grubszych obrzeżach zużycie kleju jest większe
- czasu otwartego opakowania kleju

Zalecany zakres temperatur jest ściśle zależny od warunków otoczenia, prędkości obróbki i producenta okleiniarki.

**Średnie parametry obróbki ( w zależności od rodzaju kleju):**

- temperatura kleju 160-190°C
- temperatura oklejarki prostoliniowej gotowej do pracy: 200-220°C
- temperatura oklejarki kątowej gotowej do pracy: 190-200°C
- prędkości posuwu na oklejarce prostoliniowej: od 20-100m/min

Wymiana frezów - wg. wskazań producenta maszyny

**10. Czyszczenie:**

Obrzeża są odporne na wilgoć, dlatego w celu usunięcia zabrudzeń należy stosować wilgotną szmatkę i ogólnodostępne środki przeznaczone do pielęgnacji i czyszczenia mebli.

**11. Warunki magazynowania:**

Obrzeża PVC zaleca się składować w temperaturze pokojowej, w miejscach osłoniętych od wpływów atmosferycznych. Długie magazynowanie obrzeża w temperaturze ujemnej powoduje częściową degradację składników produktu oraz wywołuje efekt łamania się obrzeża. Zalecane jest składowanie w opakowaniach fabrycznych Producenta w pozycji poziomej.

Podane powyżej informacje oraz wskazówki techniczne udzielane przez nas pisemnie oraz dane wynikające z przeprowadzanych doświadczeń zgodne są z naszą pełną i najbardziej aktualną wiedzą. Rozumiane być mogą jednak tylko i wyłącznie jako niewiążące zalecenia i w żadnym razie nie mogą stać się podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych. Udzielane przez nas porady nie zwalniają Państwa od samodzielnego skontrolowania naszych produktów we własnym zakresie pod kątem Państwa metod produkcyjnych oraz zastosowań. Kontrola metod użytkowania i obrabiania naszych produktów jak również Państwa gotowych produktów

będących efektem udzielanych przez nas zaleceń leży poza naszymi możliwościami i dlatego ponosicie Państwo za nie całkowitą i wyłączną odpowiedzialność.