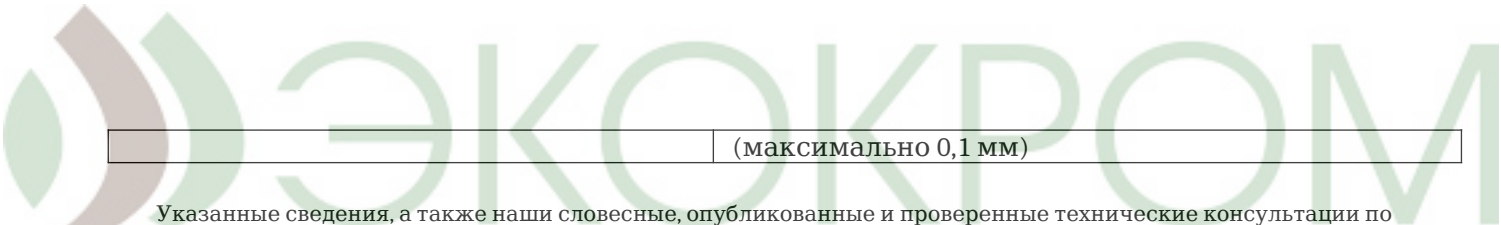


Причины проблем: советы и сведения о технологических проблемах

Проблема	Причина проблемы и предложения по устранению
<p>1. Кромка легко снимается рукой. Плавкий клей остался на древесностружечной плите. Видна растровая структура валика, наносящего клей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - нанесено недостаточное количество клея - низкая температура помещения - холодный материал кромок (открытое хранение) - низкая температура плавкого клея - низкая скорость подачи - низкое давление наносящего вала
<p>2. Кромка легко снимается рукой. Плавкий клей остался на древесностружечной плите. При этом поверхность плавкого клея осталась полностью гладкой (кромка соскальзывает)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - холодный материал плиты и/или кромок - проверить тип плавкого клея - проверить нанесение связующего материала
<p>3а. Кромка легко снимается рукой. Плавкий клей остается в большей степени на кромке.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - высокая температура материала плиты по причине предшествующей обработки (например, фанерования)
<p>3б. Клеевые швы не закрыты (прямой кромкооблицовочный станок)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - низкое давление нажима - холодный клей - увеличить температуру нанесения клея или нагреть плиту, или увеличить скорость подачи - кромок не имеют предварительного натяжения или имеют обратное предварительное натяжение
<p>3в. Клеевые швы не закрыты (обрабатывающий центр)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - низкое давление нажима - кромка холодная и не может расширяться - высокая восстанавливающая сила материала кромок - увеличить мощность излучателя или снизить скорость подачи - увеличить геометрию или использовать более тонкий материал кромок - клей не пригоден для использования в обрабатывающих центрах, низкая температура вязкости - клей схватывается недостаточно быстро - снизить температуру нанесения клея
<p>3г. Кромки приклеились только в области краев</p>	<ul style="list-style-type: none"> - низкое давление нажима - пустотелое фрезерование части плиты - высокое предварительное натяжение кромок
<p>4. Приклеенная кромка недостаточно склеена на передней кромке плиты и впереди кромка расщепилась</p>	<ul style="list-style-type: none"> - нанесено недостаточное количество клея по причине неправильно отрегулированного наносящего клей валика - увеличить количество клея
<p>5. Видны волны от фрезерования</p>	<ul style="list-style-type: none"> - высокая скорость подачи - низкая скорость резания фрезой - выполнить отделку с использованием циклевания и полировального станка - фрезеровать встречным вращением - увеличить количество резцов фрезы - увеличить количество оборотов
<p>6. В области фрезерования осветляется цвет кромок с большой толщиной (белые трещины)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - нагреть область фрезерования используя воздушный отопительный аппарат (возможна модернизация) - большая толщина стружки при циклевании - выполнить отделку с использованием полировального танка - уменьшить толщину стружки при циклевании



	(максимально 0,1 мм)
--	----------------------

Указанные сведения, а также наши словесные, опубликованные и проверенные технические консультации по применению предоставлены согласно высокому уровню знаний. Они являются исключительно необязательными, даже в отношении возможных требований по защите прав третьих лиц. Консультация не освобождает вас от обязанности проведения собственной проверки наших действующих консультационных указаний - в особенности наших ведомостей информации по безопасности и технических данных - и нашей продукции в отношении ее пригодности для предполагаемого процесса и целей. Применение, использование и обработка нашей продукции и изделий, произведенных вами на основании нашей технической консультации по применению, осуществляются вне наших возможностей по контролю, и поэтому находятся исключительно в области вашей ответственности. Продажа нашей продукции осуществляется в соответствии с действительными Общими условиями поставки и оплаты.

Данные величины, если иное явно не указано, установлены на стандартных образцах для испытаний при комнатной температуре. Их необходимо рассматривать в качестве ориентировочных значений, и ни в коем случае не в качестве обязательных минимальных значений. Пожалуйста, обращайте внимание на то, что конструкция инструмента, обработка и окрашивание при определенных условиях могут оказать существенное влияние на свойства.