

1. Механические свойства

Износостойкость поверхности и декора.

Поверхность Кромочных материалов покрыта лаком, обладающим высокой устойчивостью к царапинам, истиранию и другим механическим нагрузкам. Лак помимо защитной функции: защита от повреждений и УФ-излучения красителей декоративного покрытия и материала кромки, выполняет декоративные функции, обеспечивая необходимую степень блеска. Декор наносится методом трехцветной печати и характеризуется точной передачей полутонов и натуральностью имитации древесного декора, кроме того, красители, применяемые для печати, обладают высокой устойчивостью к физиологическим жидкостям: слюне и поту, подтвержденные специальными испытаниями, что позволяет без ограничений использовать данные кромочные материалы для изготовления детской и офисной мебели.

2. Очистка

Для очистки Кромочных материалов из ПП рекомендуется использовать специальные средства для чистки пластика. Не рекомендуется использовать очистители, содержащие растворитель или спирт.

3. Хранение

Кромочные материалы из ПП обладают значительной устойчивостью по отношению к воздействию микроорганизмов и могут храниться при комнатной температуре в течение неограниченного времени в помещениях, защищенных от воздействий внешней среды.

4. Технические параметры кромочных материалов из ПП

Свойство/Процесс		
Обработка кромочных материалов		
Торцевание		Хорошо
Направление вращения фрезы, снятие свесов		Впротивоход (навстречу подаче детали)
Радиусное фрезерование		Хорошо
Копировальное фрезерование		Хорошо
Циклевание		Хорошо необходимо регулировать толщину стружки в пределах 0,1- 0,2 мм для устранения белесости
Полирование тканевым кругом		Хорошо Необходимо регулировать прижим и скорость вращения кругов для наиболее эффективного устранения белесости
Наклеивание кромки на радиусах		Хорошо Величина минимального радиуса зависит от толщины кромки – чем толще кромка, тем больше должен быть

		<p>радиус.</p> <p>Внимание: при недостаточном прогреве на малых радиусах возможно образование белесости, особенно заметной на однотонных кромках темных расцветок !</p>
Применяемые клея-расплавы		<p>Все клея-расплавы на основе: ЕВА (EVA), ПА (РА), ПУР (PUR)</p> <p>кроме АПАО (АРАО) - полиолефин !</p>
Склонность к накоплению статического заряда		незначительно
Подверженность возникновению белесости		<p>Материал ПП в силу своей молекулярной структуры, склонен к возникновению белесости (более светлого тона) в области фрезерования и сгибов (на малых радиусах). Для устранения и избежания этого эффекта необходима соответствующая настройка оборудования (см. выше)</p>
Обработка на обрабатывающих центрах (станки ЧПУ)		Хорошо, но в силу склонности к образованию белесости (см. пред. П.) может потребоваться настройка оборудования перед запуском серии.
Удаление отходов		Для удаления стружки применимы аспирационные системы.
Физиологические свойства		<p>Вредных воздействий на здоровье не обнаружено. Для декорированных кромок гарантирована высокая устойчивость красителей к физиологическим</p>

	жидкостям: слюне и поту.
--	--------------------------

5. Параметры качества / допуски. Таблицы Стандартных допусков

5.1. Ширина (для кромки толщиной ≤ 1,00 мм)

от	до	допуск
18 мм	100	± 0,50

5.2. Ширина (для кромки толщиной > 1,00 мм)

от	до	допуск
18 мм	30 мм	± 0,30
31 мм	40 мм	± 0,40
41 мм	100 мм	± 0,50

5.3. Толщина

от	до	допуск	
0,40 мм	0,80 мм	- 0,10	+ 0,05
0,90 мм	1,00 мм	- 0,15	+ 0,10
1,10 мм	1,60 мм	- 0,20	+ 0,10