



Bordi plastici Acrilici – scheda tecnica

Nella categoria dei bordi Acrilici, sono raggruppate due tipologie di bordi:

- 1) Bordi ABS con base ABS e rivestimento con foglia acrilica (anche detta comunemente PMMA)
- 2) Bordi Acrilici sia per quanto riguarda la base che per il rivestimento. Questi bordi sono anche comunemente denominati “3D” in quanto la base acrilica trasparente permette di creare effetti tridimensionali.

Superficie:

La superficie dei bordi Acrilici viene rinforzata attraverso vernicatura UV, che ne conferisce resistenza ai graffi e alle abrasioni. Tuttavia, quando si tratta di bordi con finitura lucida, si preferisce sempre applicare il film protettivo.

Incollaggio del bordo :

Come per i normali bordi in ABS, sul lato inferiore del bordo ABS o Acrilico viene applicato uno strato di primer specifico. Il primer in combinazione con l'adesivo hot-melt garantisce una perfetta adesione tra il bordo e il pannello del mobile.

Devono essere utilizzate le giuste colle EVA-PO-PUR in relazione alle caratteristiche tecniche della macchina bordatrice utilizzata.

Sulla fase di incollaggio non sono richieste attenzioni particolari.

Accortezze:

Si raccomanda massima attenzione in fase di fresatura. Le frese devono sempre essere indirizzate spingendo dalla superficie del bordo, verso il pannello. Mai viceversa; altrimenti potrebbe verificarsi il distacco fra la foglia di PMMA.



Resistenza al calore:

I bordi ABS con rivestimento in alluminio resistono a temperature ambientali fino ai 50°. In caso di non osservanza di questo limite, potrebbe verificarsi il distacco fra la base e la lamina.

Tolleranza, proprietà e parametri dei bordi in Acrilici

Tolleranza in spessore:

Spessore in mm	Tolleranza	
0.45 to 0.7 mm	- 0.10 mm	+ 0.10 mm
0.8 to 1 mm	- 0.15 mm	+ 0.10 mm
1.1 to 1.6 mm	- 0.20 mm	+ 0.10 mm
1.7 to 2 mm	- 0.25 mm	+ 0.15 mm
2.1 to 5 mm	- 0.30 mm	+ 0.15 mm

Tolleranza in altezza:

Altezza in mm	Tolleranza	
11 to 14 mm	- 0.2 mm	+ 0.2 mm
15 to 31 mm	- 0.3 mm	+ 0.3 mm
Sopra i 32 mm	- 0.5 mm	+ 0.5 mm

Tolleranza nel profilo del bordo:

Concavità del profilo	Tolleranza
Concavità inferiore	min. 0.01 - max. 0.15 mm
Concavità superiore	max. 0.5 mm

**Condizioni ambientali:**

Umidità ambientale e umidità del materiale da bordare e del bordo durante la bordatura: tra 8 e 15%. Temperatura del materiale utilizzato e del bordo in una temperatura: minimo 15 °C.

Pulizia:

Per rimuovere i residui di adesivo fuso si consiglia l'utilizzo di appositi prodotti per la pulizia a base di idrocarburi e alcool, privi di sostanze aromatiche e solventi. Per tutti gli usi si consiglia l'uso di normali detergenti per la casa o detergenti a base di alcool (eccetto acetone ed etil-butil acetato secondo DIN 68861, parte 1, numero 1b).

Immagazzinamento:

I bordi in ABS devono essere conservati a una temperatura di 15 - 25 °C, umidità 55 - 60%, in contenitori chiusi, evitando l'influenza di agenti atmosferici e polvere.

I bordi correttamente conservati hanno una durata praticamente illimitata. Si consiglia tuttavia di sottoporre i bordi di età superiore ai 24 mesi a test di adesione.

Smaltimento:

I residui di bordo in ABS e PMMA possono essere in conformità alle normative del rispettivo paese.

Tutti questi parametri si basano sulle schede tecniche dei fornitori dei materiali e delle parti utilizzate per produrre i bordi in ABS, sulla base anche delle capacità tecnologiche nella produzione dei bordi in ABS e sulla nostra esperienza durante i test e la lavorazione dei bordi in ABS.

M.A.D.E. Srl

Via Noalese 91/C, 31059 Zero Branco (TV)
Tel. 0422 329953 - Fax. 0422 487742
info@maadesolutions.it / www.madesolutions.it
P.IVA/ C.F. 04542740263

