



Bordi plastici in base ABS con rivestimento in Alluminio – scheda tecnica

Il bordo con base ABS e rivestimento in Alluminio è un bordo formato da un supporto in ABS (Acrilnitrile Butadiene Stirene) accoppiato con una foglia in Alluminio.

Composizione:

Il rivestimento in vero alluminio è applicato su una base in ABS e ha uno spessore di circa 0,08 mm. Il rivestimento è disponibile in un'ampia gamma di finiture e viene prodotto attraverso calandratura.

Superficie:

La superficie dei bordi ABS con rivestimento in vero alluminio non è resistente a graffi e urti. Per questo vengono sempre forniti con film protettivo, salvo richieste specifiche dei clienti.

Incollaggio del bordo :

Come per i normali bordi in ABS, sul lato inferiore del bordo ABS 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 fresature. 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 alluminio e la base ABS.



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 ABS con rivestimento in alluminio

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 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

