

1 СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Тиснение: Различные структуры тиснения применяются в соответствии с требованиями заказчика.
 Древесные декоры: Используемые для поверхностной печати чернила имеют минимальную оценку устойчивости к свету 7. Затем декор покрывается акриловым УФ-лаком для максимальной устойчивости к царапинам.
 Грунтовка: Обратная сторона покрывается грунтовкой, подходящей для склеивания со всеми обычными термоклеевыми адгезивами.

2 ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПВХ (поливинилхлорид) - ударопрочная, высококачественная термопластичная кромка на основе ПВХ и синтетических модификаторов. Ее легко обрабатывать на кромкооблицовочных станках для облицовки кромок основных материалов, в основном древесностружечных плит и МДФ.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СВОЙСТВО	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ
Светостойкость	ISO 877	7-8
Твердость по Шору D	ISO 868	80 ± 4
Твердость вдавливания	ISO 2039-01 (Nt/mm ²)	105-120 Nt/mm ²
Температура размягчения по Вика	ISO 306	75°C
(50°C/h, В 50N)		
Ударная прочность, 23°C, с надрезом	ISO 179/2C	19-21 (Kj/m ²)
Ударная прочность, 23°C, без надреза	ISO 179/2D	Без разрушения
Усадка (1ч при 80°C)	Собственный метод	< 4 %
Стойкость к химикатам	DIN 68861	Отличная (1B)
Статический заряд		Низкий

4 ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ

Толщина продукта	0.40 мм - 1.20 мм	1.30 мм - 3.00 мм
Метод	Каландрирование	Экструзия
Шпуля	Пластиковая	Пластиковая или отсутствует
Внутренний диаметр шпули	6 дюймов	15 дюймов
Внешний диаметр шпули	430 мм	660 мм
Длина	+/- %2	+/- %2
Упаковка, маркировка и паллетирование	Возможны все требования заказчика	

5 ДОПУСКИ

Ширина	18-54мм	+/- 0.45мм	
Толщина	0.00мм-1.00мм	+0.15/-0.10мм	
	1.10мм-2.00мм	+0.10/-0.20мм	
	2.10мм-3.00мм	+0.15/-0.25мм	
Предварительное натяжение	Толщина	Ширина<30мм	Ширина>=30мм
	0.00мм-1.00мм	0.0мм-0.40мм	0.0мм-0.50мм
	1.10мм-3.00мм	0.0мм-0.30мм	0.0мм-0.40мм
Плоскопараллельность	Толщина	Отклонение	
	0.00мм-2.00мм	0.10мм	
	2.10мм-3.00мм	0.15мм	
Продольное искажение	Макс. 3мм/1мТ		
Delta E- Unicolors (DL, a, b) < 1	< 1		
Уровень глянца	5-30	31-90	
	± 3	± 5	

6 ОБРАБОТКА

Кромки из ПВХ легко обрабатываются со всеми обычными термопластичными клеями (EVA, PA, PO, PUR) на кромкооблицовочных станках.

Обрабатываемость	Пригодность
Резка	Очень хорошо
Грубое фрезерование	Очень хорошо
Фрезерование радиуса	Хорошо
Профилирование	Хорошо
Боковое скребление	Хорошо
Полирование	Хорошо
Полируемость	Хорошо
Стресс-отбеливание	Низкая
Обработка на ЧПУ	Очень хорошо

7 ХРАНЕНИЕ

Кромки из ПВХ не следует хранить под прямыми солнечными лучами или при экстремальных температурах. При избегании этих экстремальных условий кромку можно хранить длительное время без изменения ее свойств. Однако важно, чтобы материал перед обработкой выдерживался не менее одного дня при комнатной температуре.

8 ОЧИСТКА

Кромку из ПВХ легко очистить с помощью доступных в продаже чистящих средств, подходящих для пластиковых поверхностей. Следует избегать использования растворителей или спиртосодержащих веществ, так как они могут частично растворять поверхность.

9 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Кромка из ПВХ не содержит каких-либо материалов, опасных для здоровья, которые могут выделяться при обработке или хранении. Материал подходит для переработки, но не подходит для сжигания.

CENTRAL OFFICE

Barbaros Mh. Ak Zambak Sk.
Varyap Meridian Apt.: 131/A
Ataşehir/İstanbul

FACTORIES

1 Organik Cad. No:11 KOSB Tuzla/İstanbul
2 Melek Aras Bul. Tuna Cad. No:10 KOSB Tuzla/İstanbul
3 Analitik Cad. No:59 KOSB Tuzla/İstanbul

CONTACT

info@mobelkant.com
+90 (216) 527 89 79 - 365 54 15
www.mobelkant.com