

TECHNIKAI ADATLAP - ABS UNI SZÍNEK

AZ ABS ÉLZÁRÓK MAGAS MINŐSÉGŰ TERMOPLASZTIKUS, MAXIMÁLISAN ELLENÁLLÓ ÉS HŐÁLLÓ MŰANYAGBÓL GYÁRTOTT ABS ÉLZÁRÓK (ACRYLONITRILE BUTADIENE STYRENE)

ELŐNYEI:

SZÍNTARTÓAK, ELLENÁLLÓAK A KÜLSŐ IGÉNYBEVÉTELEKKEL SZEMBEN.

KÖRNYEZETVÉDELEM:

AZ ABS ÉLZÁRÓK TÖKÉLETESEN TELJESÍTIK A LEGSZIGORÚBB EU MINŐSÉGI ÉS KÖRNYEZETVÉDELMI NORMÁKAT. NEM TARTALMAZNAK NEHÉZ FÉMEKET, NEM KÁROSAK AZ ÖN EGÉSZSÉGÉRE.

GYÁRTÁSI FOLYAMAT:

AZ ABS UNI SZÍNEKET ÚN. EXTRUDÁLÁSSAL GYÁRTJÁK, KALIBRÁLT VAGY KALANDEREZETT FOLYAMATTAL EGYÜTT.

GRAVÍROZÁS:

AZ ABS ÉLZÁRÓK A GYÁRTÁSI FOLYAMATNÁL GRAVÍROZVA VANNAK. GRAVÍROZÁSSAL A KÉRT/MEGFELELŐ FELÜLETET ÉRJÜK EL (EREZETT, GYÖNGY, SIMA)

LAKKOZÁS:

AZ ABS UNI SZÍNEKET A GYÁRTÁSI FOLYAMATOKNÁL LAKKOZNI IS LEHET, UV LAKKAL. 2 TÍPUSÚ LAKKOT HASZNÁLNAK. AZ ELSŐ EGY VÉDŐ LAKK RÉTEG, AMELY 5-60° MAGASFÉNYT ALAKÍT KI. A MÁSODIK LAKK RÉTEG PEDIG 90° MAGASFÉNYT ALAKÍTJA KI. MIND A 2 TÍPUSÚ LAKKRÉTEG MAGASAN KARCÁLLÓ.

FELÜLETI HIBÁK:

A FELÜLETI VÁLTOZÁSOK AZ UNI ÉLZÁRÓKON TÖBB MINT 70CM TÁVOLSÁGBÓL NÉZVE NEM VÁTOZTATHATJÁK MEG A FELÜLETI NÉZETET. FELÜLETI HIBÁK PL.: KONTRASZT PONTOK, EGYÉB PONTOK, KIDUDORODÁSOK, HORPADÁSOK, TÖRÉSEK, HULLÁMOK, REPEDÉSEK, ÁRNYALATI ÉS FÉNYESSÉGI VÁLTOZÁSOK STB.

ADHÉZIÓS (TAPADÁSI) TULAJDONSÁGOK ÉS RAGASZTÓZÁS:

AZ ABS UNI ÉLZÁRÓK ALSÓ FELÉRE PRIMER RÉTEG VAN FELHORDVA. A HRANIPEX-PRIMER AZ OLVADÉKRAGASZTÓ KOMBINÁCIÓJÁVAL GARANTÁLJA A TÖKÉLETES ADHÉZIÓT (TAPADÁST) AZ ÉLZÁRÓ ÉS LAP KÖZÖTT.



HRANIPEX

ÉLZÁRÓK AZ ÖNÖK BÚTORÁRA

KŐRISFA U. 20. | 9027 GYŐR | TEL.: 96/513-390 | FAX.: 96/513-391 | HRANIPEX@HRANIPEX.HU | WWW.HRANIPEX.HU

MEGENGEDETT ELTÉRÉS – ÉLZÁRÓK VASTAGSÁGA

VASTAGSÁG MM	MEGENGEDETT ELTÉRÉS	
0,45 - 0,7 MM	- 0,1 MM	+ 0,1 MM
0,8 - 1 MM	- 0,15 MM	+ 0,1 MM
1,1 - 1,6 MM	- 0,2 MM	+ 0,1 MM
1,7 - 2 MM	- 0,25 MM	+ 0,15 MM
2,1 - 5 MM	- 0,3 MM	+ 0,15 MM

MEGENGEDETT ELTÉRÉS – ÉLZÁRÓK SZÉLESSÉGE

SZÉLESSÉG MM	MEGENGEDETT ELTÉRÉS	
11 - 14 MM	- 0,2 MM	+ 0,2 MM
15 - 31 MM	- 0,3 MM	+ 0,3 MM
32 MM FELETT	- 0,5 MM	+ 0,5 MM

ÉLZÁRÓ PROFILJA

HOMORÚSÁG SPECIFIKÁCIÓJA	MEGENGEDETT ELTÉRÉS
HOMORÚSÁG ALSÓ FELE	MIN. 0,01 – MAX. 0,15 MM
HOMORÚSÁG FELSŐ FELE	MAX. 0,5 MM

SZÍNLEFEDETTSÉG 0,45 MM VASTAGSÁGNÁL ABS UNI SZÍNEK

ÁRNYALAT	MEGENGEDETT ELTÉRÉS
SÖTÉT ÁRNYALAT	95%
VILÁGOS ÁRNYALAT	85%

MEGENGEDETT HOSSZIRÁNYÚ MEGHAJLÁS

ÖSSZES SZÉLESSÉG
< 3MM/1M

ABS UNI SZÍNEK – SZÍNTELÍTETTSÉGI MEGENGEDETT ELTÉRÉSEK

ÁRNYALATOK	MAXIMÁLIS MEGENGEDETT ELTÉRÉS A DELTA E* REFERENS MINTÁTÓL
FEHÉR	MAX 0,8 DELTA E*
VILÁGOS SZÍNEK	MAX 1,0 DELTA E*
SÖTÉT SZÍNEK	MAX 1,3 DELTA E*

MÉRÉSHEZ HASZNÁLT ESZKÖZ: SPEKTROFOTOMÉTER D8° MÉRÉSI GEOMETRIA ÉS D65 MEGVILÁGÍTÁSI TÍPUS BEÁLLÍTÁSSAL.
A MÉRŐMŰSZER MÉRÉSI PONTOSSÁGA: ISMÉTLŐDÉS DE* 0,01.



HRANIPEX

ÉLZÁRÓK AZ ÖNÖK BÚTORÁRA

KŐRISFA U. 20. | 9027 GYŰR | TEL.: 96/513-390 | FAX.: 96/513-391 | HRANIPEX@HRANIPEX.HU | WWW.HRANIPEX.HU

FELÜLETI MÓDOSÍTÁS

STRUKTÚRA	FELÜLETI MÓDOSÍTÁS	MEGEGEDETT ELTÉRÉS
STRUKTÚRA NEM LAKKOZOTT 2-10° MAGASFÉNYIG	SIMA, EREZETT, GYÖNGY	-
STRUKTÚRA LAKKOZOTT 6°-30° MAGASFÉNY	EREZETT, GYÖNGY	MEGEGEDETT ELTÉRÉS: +/- 5°
STRUKTÚRA LAKKOZOTT 6°-60° MAGASFÉNY	SIMA	MEGEGEDETT ELTÉRÉS: +/- 5°
STRUKTÚRA LAKKOZOTT 90° MAGASFÉNY	SIMA	MEGEGEDETT ELTÉRÉS: +/- 10°

EVA BÁZISÚ FUNKCIONÁLIS (AKTÍV) RÉTEG FELVITELE

SZÍNÁRNYALAT	MENNYISÉG	MEGEGEDETT ELTÉRÉS
NATÚR	160 G/M2	10°
FEHÉR	160 G/M2	10°
FEKETE	160 G/M2	10°
BARNA	160 G/M2	10°

EVA BÁZISÚ OLVADÉKRAGASZTÓ FELVITELE

TÍPUS	MENNYISÉG	MEGEGEDETT ELTÉRÉS
NATÚR	160 G/M2	10°
FEKETE	160 G/M2	10°
ALACSONY OLVADÁSPONTÚ RAGASZTÓ	160 G/M2	10°

TULAJDONSÁGOK

TULAJDONSÁGOK	VÉLEMÉNYEZÉS	TESZTELÉSI NORMA
SZÍNTARTÓSÁG	6	DIN EN ISO 4892-2
LÁGYULÁSI PONT (VICAT B 50)	95 °C	DIN EN ISO 306
ZSUGORODÁS	< 1% 85 °C-NÁL ÉS 1 ÓRA ALATT	ABS GRANULÁTUM GYÁRTÓJA SZERINT
ROCKWELL SZERINTI KEMÉNYSÉG	110 N/MM2	DIN EN ISO 2039-2
KEMÉNYSÉG SHORE D	73	DIN EN ISO 868
ÜTÉSÁLLÓSÁG, 23°C	NINCS VÁLTOZÁS	DIN EN ISO 179-2
BEMETSZÉSI (KARCOLÁS) SZÍVÓSSÁG, 23°C	12 KJ / M2	DIN EN ISO 179-2
E-MODUL HAJLÍTÁS	2300 MPA	ASTM D 790
KOPÁSÁLLÓSÁG (ERICHSEN METÓDUS 318 SZ. 1)	4 - 6 N	SAJÁT METÓDUS
KÉMIAI ELLENÁLLÓKÉPESSÉG	1 B	DIN 68861-1
ÉGHETŐSÉGI INDEX	B2 (ÉGHETŐ, MINT A FA)	DIN 4102-1
CSOMAGOLÁS TÖRÉSEN	KÖZEPES	ABS GRANULÁTUM GYÁRTÓJA SZERINT



HRANIPEX

ÉLZÁRÓK AZ ÖNÖK BÚTORÁRA

KŐRISFA U. 20. | 9027 GYŐR | TEL.: 96/513-390 | FAX.: 96/513-391 | HRANIPEX@HRANIPEX.HU | WWW.HRANIPEX.HU

FELDOLGOZÁS

MÓD	MEGJEGYZÉS
SZABÁS	IGEN
RÖVIDVÁGÁS, TRIMMELÉS	IGEN
FÉNYEZÉS, LAKKOZÁS	IGEN
RÁDIUSZ MÁRÁS	IGEN
POLÍROZÁS	IGEN
ELŐMARÁS	IGEN
GÉPI RAGASZTÓZÁS	IGEN
MARÓKÉS IRÁNYA	EGYIRÁNYBAN, ELLENTÉTES IRÁNYBAN
HAJLÍTÁS 0,45 - 0,9 MM ÉLZÁRÓ	IGEN 30 MM RÁDIUSZTÓL, LAKKOZOTTNÁL 50 MM
HAJLÍTÁS 1 MM - 1,5 MM ÉLZÁRÓ	IGEN 40 MM RÁDIUSZTÓL, LAKKOZOTTNÁL 60 MM
HAJLÍTÁS 1,6 MM - 2 MM ÉLZÁRÓ	IGEN 50 MM RÁDIUSZTÓL, LAKKOZOTTNÁL 60 MM
HAJLÍTÁS 2,1 MM - 3 MM ÉLZÁRÓ	IGEN 60 MM RÁDIUSZTÓL, LAKKOZOTTNÁL 60 MM

FELHASZNÁLÁS:

AZ ABS UNI ÉLZÁRÓK FELHÁSZNÁLÁSI TERÜLETE GYAKORLATILAG KORLÁTLAN ÉS EZÉRT MINDEN TÍPUSÚ BÚTOR FAJTÁHOZ MEGFELELŐ, FŐLEG OLYAN HELYEKNÉL, AHOL NAGY MEGTERHELÉSNEK, NAGY IGÉNYBEVÉTELNEK VAN KITÉVE A BÚTOR. MEGFELELŐEK NEM CSAK EGYENES FELÜLETEK ÉLZÁRÁSÁRA, HANEM MINDEN FAJTA ÍVES FORMÁKHOZ IS, FÜGGETLENÜL ATTÓL, HOGY BELSŐ VAGY KÜLSŐ ÍVEKRŐL VAN SZÓ. CSAK A VEVŐ IGÉNYEITŐL FÜGG.

RAGASZTÁSI MÓDOK:

- GÉPI RAGASZTÓZÁS/ÉLZÁRÁS – A GÉPHEZ MEGFELELŐ EVA, PO, PUR, APAO BÁZISÚ RAGASZTÓVAL
- GÉPI LASER RENDSZERREL – AZ ABS ÉLZÁRÓ SPECIÁLIS EVA VAGY PO BÁZISÚ FUNKCIONÁLIS (AKTÍV) RÉTEGGEL VAN ELLÁTVA, AMELY GARANTÁLJA A MEGFELELŐ ADHÉZIÓT (TAPADÁST) AZ ÉLZÁRÓ ÉS LAP KÖZÖTT.
- KÉZI – KONTAKTUS RAGASZTÓ SEGÍTSÉGÉVEL

AZ OLVADÉKRAGASZTÓT ÉLZÁRÁSKOR A GYÁRTÓ ÁLTÁL MEGADOTT, AJÁNLOTT HŐMÉRSÉKLETRE KELL BEÁLLÍTANI.

AZ ABS UNI ÉLZÁRÓK KONKÁV SZÖGESEK, AMELY BIZTOSÍTJA A MEGFELELŐ ELZÁRÁSNÁL A HAJSZÁL CSÍK NÉLKÜLI ÉLZÁRÁST.

RAGASZTÁSI KÖRNYEZET:

ÉLZÁRÁSNÁL AZ ÉLZÁRÓ ÉS LAP NEDVESSÉGTARTALMA: 8 – 15% KÖZÖTT. A LAP, ÉLZÁRÓ ÉS A KÖRNYEZET HŐMÉRSÉKLETE: MIN. 15 °C.

FELÜLETI ELLENÁLLÓ KÉPESSÉG:

AZ ABS UNI NEMLAKKOZOTT ÉLZÁRÓK HAJLAMOSAK MECHANIKAI TERHELÉSNEK FELÜLETI SÉRÜLÉSRE. AZ ILYEN SÉRÜLÉSEK TÖBBSÉGÉT FÉNYESÍTÉSSSEL EL LEHET TÁVOLÍTANI.

AZ ABS LAKKOZOTT ÉLZÁRÓK MÁR AZ ILYEN MECHANIKAI TERHELÉSÉNÉL SOKKAL ELLENÁLLÓBAK A FELÜLETI SÉRÜLÉSEKNEK.



HRANIPEX

ÉLZÁRÓK AZ ÖNÖK BÚTORÁRA

KIFEHÉREDÉS ÉZÁRÁSNÁL:

EGYES SZÍNEKNÉL AZ ABS UNI ÉLZÁRÓK MECHANIKAI MEGMUNKÁLÉSNÁL HAJLAMOSAK A MEGMUNKÁLT FELÜLETNÉL KIFEHÉREDNI. MEGFELELŐ GÉP BEÁLLÍTÁSNÁL ÉS UTÓLAGOS FÉNYESÍTÉSNÉL EZ AZ EFFEKTUS CSÖKKENTHETŐ.

TISZTÍTÁS

A OLVADÉKRAGASZTÓ MARADÉKOK ELTÁVOLÍTÁSÁRA SPECIÁLIS SZÉNHYDROGÉN BÁZISÚ ÉS ALKOHOLOS TISZTÍTÓSZEREKET AJÁNLUK, AMELYEK NEM TARTALMAZNAK SZAGOS ANYAGOKAT ÉS OLDÓSZEREKET. A TELJES TISZTÍTÁSRA HAGYOMÁNYOS OTTHONI TISZTÍTÓSZEREKET VAGY ALKOHOLT (KIVÉTELT KÉPEZ AZ ACETON ÉS AZ ETYL-BUTYLACETÁT (DIN 68861, 1. RÉSZ, 1B SZ.) AJÁNLUK.

A HRANIPEXES TERMÉKEK KÖZÜL A HRX 01 ÉS RI 408-AS KÉZI, AZ RI 006 LP 163/93-AS GÉPI TISZTÍTÓSZEREKET AJÁNLUK.

RAKTÁROZÁS:

AZ ABS UNI ÉLZÁRÓKAT 15 – 25 °C HŐMÉRSÉKLET KÖZÖTT AJÁNLUK TÁROLNI, 55 – 60 %-OS PÁRATARTALOM MELLETT, ZÁRT CSOMAGOLÁSNÁL (POR, SZÉLSŐSÉGES IDŐ).

AZ ÍGY TÁROLT ÉLZÁRÓK ÉLETTARTAMA GYAKORLATILAG KORLÁTLAN. AJÁNLUK A 24 HÓNAPNÁL IDŐSEBB ÉLZÁRÓK ADHÉZIÓS ELLENŐRZÉSÉT.

LIKVIDÁLÁS:

AZ ÉLZÁRÓ MARADÉKOKAT GOND NÉLKÜL LEHET LIKVIDÁLNI EGYÜTT A FORGÁCSMARADÉKOKKAL. UGYANÚGY, MINT A MÁR LEÉLZÁRT FORGÁCSLAPOKAT AZ ARRA MEGSZABOTT BERENDEZÉSEKBE. PÉLDÁUL ÉGETŐKBE VAGY AZ ERRE JÓVÁHAGYOTT LERAKATOKNÁL.

AZ ÖSSZES PARAMÉTER A KOMPONENSEK BESZÁLLÍTÓI ÁLTAL KIADOTT TECHNIKAI ADATLAPJAIBÓL, E KOMPONENSEK ABS UNI SZÍNŰ ÉLZÁRÓINK GYÁRTÁSI TECHNOLÓGIÁINAK LEHETŐSÉGEIBŐL, SAJÁT ABS UNI SZÍNEINK FELHASZNÁLÁSI TESZTJEINEK TAPASZTALATAIBÓL ÉS AZ ÉLZÁRÓINK CERTIFIKÁCIÓINK TESZTELÉSEIBŐL (ZLÍNI INTÉZMÉNYTESZTELÉS ÉS CERTIFIKÁCIÓ) SZÁRMAZNAK.

AZ ABS UNI ÉLZÁRÓK MEGMUNKÁLÁSI PARAMÉTEREI A VÁLTOZÓ MEGMUNKÁLÁSI MÓD ÉS GÉP FAJTÁITÓL FÜGGŐEN VÁLTOZHATNAK.

JAVASOLJU MINDEN VEVŐNEK, TESZTELJÉK LE ABS UNI SZÍNŰ ÉLZÁRÓINK PARAMÉTEREIT A GYAKORLATBAN.

A MŰSZAKI ADATLAP FRISSÍTÉSE 2012. 11. 1-ÉN TÖRTÉNT MEG, KOMOROVICE, HRANIPEX



HRANIPEX

É L Z Á R Ó K A Z Ö N Ö K B Ú T O R Á R A

KŐRISFA U. 20. | 9027 GYŐR | TEL.: 96/513-390 | FAX.: 96/513-391 | HRANIPEX@HRANIPEX.HU | WWW.HRANIPEX.HU