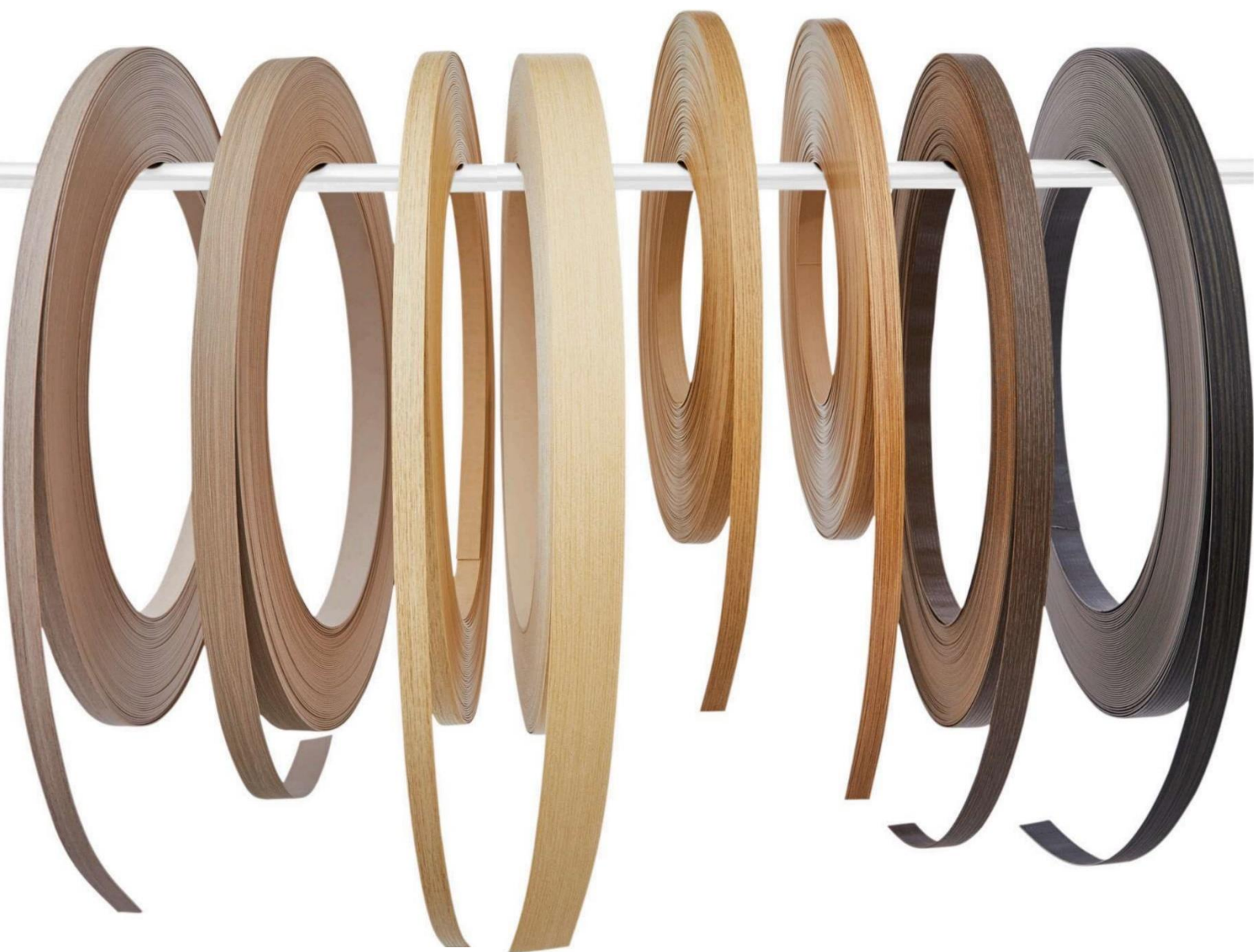




SURTECO Italia

Bordi ABS

Informazioni di prodotto

Sommario

1. Caratteristiche distintive dei bordi in ABS SURTECO	3
2. Caratteristiche del materiale ABS.....	3
3. Aree di applicazione dei bordi in ABS SURTECO.....	3
4. Informazioni per la lavorazione in macchina.....	3
5. Informazioni per la lavorazione manuale	4
6. Lavorazione su centro di lavoro	4
7. Aspetto della giunzione	4
8. Proprietà meccaniche	4
9. Proprietà termiche.....	4
10. Resistenza ai prodotti chimici	4
11. Resistenza allo scolorimento	5
12. Qualità della superficie	5
13. Pulizia	5
14. Stoccaggio.....	5
15. Smaltimento.....	5
16. Qualità / Tolleranze.....	5
17. Panoramica dettagli tecnici.....	6
18. Diagnostica dei problemi	7
19. Altre varianti prodotto	8

1. Caratteristiche distintive dei bordi in ABS SURTECO

I bordi in ABS SURTECO sono realizzati mediante processo di estrusione e sono completamente pigmentati in massa. La colorazione omogenea del materiale consente una rifinitura pulita e semplice degli spigoli. La struttura del materiale, resistente agli urti, garantisce una lavorazione fluida sulle linee di produzione e un utilizzo prolungato nel tempo nei mobili finiti.

SURTECO ha sviluppato una formulazione specifica per i bordi in ABS che assicura una lunga durata degli utensili da taglio, come frese e lame. I bordi sono inoltre trattati sul lato posteriore con un agente adesivo universale, che consente un'adesione ottimale al pannello di supporto in combinazione con tutti i collanti a caldo idonei e con adesivi a base solvente.

I bordi in ABS SURTECO presentano valori di "ritiro libero" molto bassi quando non sono incollati. Anche la resistenza alla deformazione risulta eccellente: il materiale inizia ad ammorbidirsi solo a partire da 94 [± 2] °C (secondo Vicat B50).

2. Caratteristiche del materiale ABS

L'ABS (acrilonitrile, butadiene, stirene) è una materia plastica termoplastica di alta qualità, resistente agli urti, alle sollecitazioni meccaniche e alle alte temperature, con un bilancio ambientale favorevole.

Questo materiale privo di cloro è utilizzato con successo nel settore dell'arredamento da oltre 25 anni. Le sue eccellenti caratteristiche di lavorazione, applicazione e smaltimento hanno contribuito in modo determinante alla sua ampia diffusione nella produzione di mobili.

3. Aree di applicazione dei bordi in ABS SURTECO

Il campo di applicazione dei bordi in ABS SURTECO è praticamente illimitato: dall'arredamento per uffici, bagni e cucine, alla costruzione di negozi e stand espositivi, fino agli ambienti ricettivi e a ogni tipo di arredo e complementi. La formulazione particolarmente adatta del materiale grezzo SURTECO ABS consente una lavorazione precisa e un'applicazione agevole su tutte le geometrie curve dei mobili, indipendentemente dal fatto che si tratti di raggi interni o esterni.

Grazie alle eccellenti proprietà in fase di smaltimento, i bordi in ABS stanno diventando una scelta obbligata in numerose gare pubbliche e private.

4. Informazioni per la lavorazione in macchina

I bordi in ABS SURTECO possono essere utilizzati su tutte le macchine per l'incollaggio dei bordi dotate di tecnologia a caldo (hot-melt). Sono possibili senza problemi operazioni di incollaggio, taglio, fresatura, lavorazione con lama a estrazione e successiva finitura con spazzole lucidanti e apparecchi ad aria calda per ottenere superfici di alta qualità.

Per garantire una finitura pulita e durevole del bordo, è necessario rispettare alcuni parametri fondamentali del processo, che dipendono dai materiali impiegati (bordi, adesivi, pannelli), dalla macchina per l'incollaggio e dalle condizioni ambientali.

Si consiglia pertanto di individuare le impostazioni ottimali tramite prove pratiche, rispettando i valori guida indicati dai produttori per le singole applicazioni.

Adesivi

Tutti gli adesivi termofusibili disponibili in commercio (EVA, PA, APA0, PUR) sono compatibili con i bordi in ABS SURTECO. L'impiego di adesivi altamente resistenti al calore, unito alla formulazione a basso ritiro del materiale ABS

SURTECO, garantisce un'adesione affidabile anche con bordi di spessore superiore a 3 mm.

Si raccomanda l'uso di adesivi particolarmente resistenti alle alte temperature per applicazioni in ambienti esposti al calore, come le zone cottura nelle cucine o nei mobili destinati all'esportazione.

Durante il processo di incollaggio è fondamentale mantenere sempre un livello adeguato di adesivo nel contenitore, per assicurare una temperatura costante al momento dell'applicazione. La temperatura di esercizio dell'adesivo varia tra i 90 e i 220 °C a seconda della tipologia utilizzata.

Va inoltre considerato che i termostati dei contenitori di fusione possono essere imprecisi e mostrare valori differenti rispetto alla temperatura reale del rullo applicatore: si consiglia quindi di misurare la temperatura direttamente sul rullo.

interni o esterni.

Grazie alle eccellenti proprietà in fase di smaltimento, i bordi in ABS stanno diventando una scelta obbligata in numerose gare pubbliche e private.

Quantità di adesivo applicata

Si raccomanda di seguire le indicazioni fornite dai produttori degli adesivi.

L'applicazione dell'adesivo deve essere uniforme e sufficientemente abbondante, in modo tale da evitare la fuoriuscita di piccoli residui ai bordi del nastro appena incollato e garantire il riempimento completo degli spazi tra le particelle del pannello truciolare.

La quantità di colla da applicare dipende dalla densità del pannello truciolare e dal tipo di adesivo utilizzato.

Temperatura di lavorazione

Per ottenere i migliori risultati nell'applicazione dei bordi, pannelli e bordi devono trovarsi a temperatura ambiente (non inferiore a 18 °C).

Se i materiali sono stati conservati all'esterno, è necessario riscaldarli per tempo, ad esempio lasciandoli acclimatare durante la notte.

Se pannelli o bordi sono troppo freddi, l'adesivo termofusibile può solidificarsi prematuramente, prima che il bordo venga correttamente applicato.

Per questo motivo è importante evitare la presenza di correnti d'aria nell'area di lavorazione.

Umidità del legno

L'umidità ottimale del pannello in legno per la lavorazione è compresa tra il 7% e il 10%.

Velocità di lavorazione

La speciale formulazione del materiale dei bordi in ABS SURTECO è studiata per adattarsi sia alle velocità di avanzamento tipiche dei piccoli produttori, sia agli standard dell'industria su larga scala.

Sono possibili velocità comprese tra 10 e 100 m/min, a seconda del tipo di macchina bordatrice utilizzata.

Su centri di lavoro a portale di nuova generazione, possono essere raggiunte velocità di **30 m/min, in funzione della geometria del pezzo.

Rulli pressori

Per ottenere la miglior finitura possibile della giunzione, è importante assicurarsi che il numero di rulli pressori sia adeguato e che la pressione sia correttamente regolata, tenendo conto delle condizioni specifiche della macchina.

Fresatura

Si consiglia, ove possibile, l'uso di frese a 3-6 lame, con velocità di rotazione

comprese tra 12.000 e 18.000 giri/min. Velocità non corrette o utensili non affilati possono danneggiare i bordi. Se si verificano effetti di lubrificazione, è necessario ridurre la velocità della fresa oppure eseguire la fresatura in contropassata (aumentando la velocità di avanzamento, se necessario).

Raschiatura

Poiché il materiale ABS tende a schiarirsi leggermente dopo la raschiatura, la profondità massima della lama dovrebbe essere compresa tra 0,1 e 0,2 mm. Per ottenere una fresatura priva di vibrazioni visibili, è necessario utilizzare utensili ad alta concentricità. L'impiego di utensili in DIA è consigliato. Per ottimizzare ulteriormente la raschiatura, soprattutto con colori critici, è possibile utilizzare unità ad aria calda che correggono l'eventuale sbiancamento da stress laddove necessario.

Lucidatura

I bordi in ABS SURTECO possono essere lavorati efficacemente con la ruota lucidante all'interno del raggio. Eventuali aloni chiari derivanti dalla raschiatura possono essere facilmente eliminati con le spazzole lucidanti, ripristinando la tonalità del raggio in coerenza con la superficie del bordo. Anche i residui di colla possono essere rimossi utilizzando la ruota lucidante sulle bordatrici a passaggio continuo.

In alternativa, è possibile rimuovere i residui di colla con unità di spruzzo distaccante a controllo elettronico, comunemente adottate nell'industria. Questo sistema contribuisce anche a migliorare l'evacuazione dei trucioli generati dalla lama di raschiatura.

Aspirazione

I bordi termoplastici richiedono una capacità di aspirazione maggiore rispetto ai bordi termoindurenti. Un vantaggio dei bordi in ABS SURTECO è la minore carica elettrostatica rispetto ad altri materiali termoplastici, che facilita la fase di aspirazione.

5. Informazioni per la lavorazione manuale

I bordi in ABS SURTECO possono essere lavorati anche manualmente senza difficoltà, ad esempio utilizzando una pressa per incollaggio o una pressa per bordi. Come adesivi, si raccomandano dispersioni bicomponenti a base acrilica e adesivi a contatto idonei. Per informazioni più precise, è consigliabile consultare il proprio fornitore di adesivi. Non è possibile l'incollaggio con colle viniliche monocomponenti (PVAC). Nel caso di incollaggio manuale, è possibile utilizzare colle speciali per vernici, adesivi a base solvente o adesivi poliuretani (PU). Su richiesta, possiamo fornire un elenco dettagliato dei tipi consigliati.

L'incollaggio deve essere effettuato a temperatura ambiente. Quando si utilizzano adesivi a contatto, è fondamentale rispettare il tempo di aerazione dopo l'applicazione dell'adesivo su pannello e bordo, per garantire un'adesione ottimale. Solo dopo questa fase si procede con la pressione del bordo. Nel caso di adesivi in dispersione, non è consentita l'accelerazione del processo di incollaggio mediante riscaldamento (ad esempio con barre termiche). La lavorazione successiva (vedi Sezione 4) può iniziare solo dopo l'avvenuta polimerizzazione, che può richiedere fino a 6 ore, a seconda del tipo di adesivo utilizzato.

6. Lavorazione su centro di lavoro

I bordi in ABS SURTECO possono essere lavorati ottimamente su centri di

lavoro. Anche raggi stretti sono realizzabili, tenendo conto di alcuni fattori chiave.

I seguenti elementi influenzano in modo significativo il processo di lavorazione:

- Design del bordo (dimensioni, colore di base, ecc.)
- Condizioni ambientali e del materiale (temperatura, umidità del materiale)
- Proprietà dell'adesivo (tipo, temperatura, viscosità)
- Dotazioni della macchina (preriscaldamento del bordo, pressione, tipo di rullo applicatore della colla)
- Programmazione delle operazioni (velocità di avanzamento, offset, pressione)

Per i bordi stampati, generalmente è possibile ottenere raggi più stretti rispetto ai bordi UNI, perché l'eventuale sbiancamento da stress è in parte mascherato dalle vernici di stampa. Siamo disponibili a fornire ulteriori informazioni su richiesta.

7. Aspetto della giunzione

Grazie alla pre-tensione definita e alla planarità parallela con cui vengono forniti, i bordi in ABS SURTECO garantiscono un aspetto della giunzione compatto e visivamente impeccabile. La pre-tensione assicura inoltre un'adesione ottimale, favorendo la distribuzione dell'adesivo in eccesso al centro del lato posteriore del bordo e il suo corretto inglobamento nel pannello truciolare.

8. Proprietà meccaniche

Resistenza all'usura

Le superfici dei bordi in ABS SURTECO stampati sono sigillate con una vernice acrilica indurita ai raggi UV, che conferisce resistenza ai graffi. Anche i decori stampati presentano un'eccellente resistenza a graffi e usura. Soddisfano i requisiti del Gruppo di sollecitazione 2E secondo la norma DIN 68861.

Durezza alla penetrazione sferica / Durezza Shore D

I bordi in ABS SURTECO raggiungono inoltre ottimi valori di durezza superficiale, in conformità alle normative DIN EN ISO 2039-1 e DIN EN ISO 868.

9. Proprietà termiche

Resistenza alla deformazione termica

Con un valore Vicat B50 pari a 94 [±2] °C, i bordi in ABS SURTECO sono perfettamente idonei all'impiego nell'industria del mobile e nelle finiture d'interni. I bordi in ABS SURTECO sono incombustibili come i pannelli a base di legno, ma la pirólisi inizia solo a 300 °C.

10. Resistenza ai prodotti chimici

I bordi in ABS SURTECO sono resistenti a tutti i detergenti e alle sostanze comunemente presenti negli ambienti domestici (come gli acidi alimentari), in conformità alla norma DIN 68861. Inoltre, i bordi in ABS SURTECO sono stati testati dall'ente statale LGA di Norimberga e soddisfano i requisiti del Gruppo di sollecitazione 1B.

Verniciatura

I bordi in ABS SURTECO in tinta unita possono essere verniciati nel colore desiderato senza necessità di pretrattamento. Si consiglia l'uso di vernici a base di PUR o acrilati. Non utilizzare vernici a base di nitrocellulosa. Ulteriori informazioni sulla tipologia di vernice più adatta sono disponibili presso il

fornitore di riferimento.

11. Resistenza allo scolorimento

Grazie a rigorose misure di controllo qualità – tra cui il continuo perfezionamento delle proprietà delle materie prime presso il centro tecnico – i bordi in ABS SURTECO garantiscono standard qualitativi costanti e elevati. Le tolleranze di produzione dei bordi sono ridotte e vengono verificate regolarmente durante ogni ciclo produttivo. Presso il centro tecnico SURTECO, i bordi in ABS vengono sottoposti a test continui di resistenza alla luce mediante un processo specifico. Con un valore di solidità alla luce compreso tra 6 e 7 sulla scala dei blu (scala ICI), i bordi sono perfettamente idonei all'impiego in ambienti interni (conforme a DIN EN 15187).

12. Qualità della superficie

I bordi in ABS SURTECO sono disponibili in diversi livelli di brillantezza, dal super opaco al lucido a specchio. Sono inoltre disponibili numerose goffrature superficiali, combinabili con il livello di brillantezza e con la tinta unita o la decorazione scelta.

13. Pulizia

Per la pulizia dei bordi in ABS SURTECO si raccomanda l'uso di detergenti sintetici specifici. È sconsigliato l'impiego di sostanze ad alto contenuto di solventi o a base alcolica.

14. Stoccaggio

I bordi in ABS SURTECO sono resistenti alla decomposizione e possono quindi essere conservati a tempo indeterminato in ambienti al coperto e a temperatura ambiente. Il periodo di conservazione dei bordi con funzione di smorzamento o sigillatura è di circa sei mesi.

15. Smaltimento

I residui di bordi in ABS SURTECO possono essere inceneriti senza problemi, insieme agli scarti di lavorazione, presso impianti autorizzati. SURTECO garantisce inoltre che nei materiali di rivestimento e negli additivi non vengano utilizzati composti clorurati. Sono rispettati i severi limiti previsti dalla normativa TA-Luft. Anche i pannelli truciolari con bordi in ABS usurati possono essere smaltiti senza difficoltà dal produttore di pannelli, senza necessità di separare il bordo dal pannello o effettuare operazioni complesse di selezione dei rifiuti.

TA-Luft

La TA-Luft (Istruzioni tecniche per il controllo della qualità dell'aria) rappresenta la prima disposizione amministrativa generale della Legge federale tedesca sul controllo dell'inquinamento atmosferico. Essa stabilisce

requisiti vincolanti e uniformi a livello nazionale per gli impianti soggetti ad autorizzazione, come definito nella quarta ordinanza di attuazione della Legge federale sul controllo dell'inquinamento atmosferico.

16. Qualità / Tolleranze

Rigorose misure di controllo qualità, come il costante miglioramento delle proprietà delle materie prime presso il centro tecnico, garantiscono l'elevato e costante standard qualitativo dei bordi in ABS SURTECO. Le tolleranze di produzione dei bordi sono molto ristrette e vengono verificate regolarmente durante ogni ciclo produttivo.

a. Tolleranza di larghezza

Larghezza	Bordo ABS
0 – 30 mm	± 0,5 mm
>30 mm	± 0,5 mm

b. Tolleranza di spessore

Spessore	Bordo ABS
0 – 1,0 mm	+ 0,10 mm - 0,15 mm
1,1 – 2,0 mm	+ 0,10 mm - 0,20 mm
2,1 – 4,0 mm	+ 0,15 mm - 0,25 mm
>4,0 mm	+ 0,20 mm - 0,30 mm

c. Tolleranze di pre-tensione

Spessore	Larghezza Fino a 30 mm	Larghezza >30 mm
0 – 1,0 mm	0 – 0,50 mm	0 – 0,70 mm
1,1 – 2,0 mm	0 – 0,30 mm	0 – 0,35 mm
2,1 – 4,0 mm	0 – 0,20 mm	0,10 – 0,30 mm
4,1 – 6,0 mm	0 – 0,20 mm	0 – 0,25 mm
>6,0 mm	0 – 0,10 mm	0 – 0,15 mm

d. Parallelismo planare

Spessore	Massima deviazione
0 – 1,0 mm	Max. 0,10 mm
1,1 – 2,0 mm	Max. 0,10 mm
2,1 – 4,0 mm	Max. 0,15 mm
>4,0 mm	Max. 0,20 mm

e. Distorsione longitudinale

Per lunghezze superiori a 1 metro, distorsione massima di 3 mm. Tolleranze personalizzate sono possibili su richiesta.

17. Panoramica dettagli tecnici

Proprietà	Valori / Norme	Descrizione
Proprietà di utilizzo		
Resistenza alla luce per uso interno	DIN EN ISO 4892-3, DIN EN 15187	6-7 sulla scala dei blu (scala Iano). Perfettamente idoneo per uso interno.
Durezza alla penetrazione sferica	DIN EN ISO 2039-1	100 - 120 [N/mm ²]
Durezza Shore D (sensibilità a fattori meccanici)	DIN EN ISO 868	74 [± 4] Buona durezza superficiale e buona resistenza ai graffi. Eventuali danni possono essere lucidati.
Coefficiente di dilatazione termica lineare	DIN ISO 7991	100 [1/K × 10 ⁶] Buona stabilità dimensionale del bordo incollato (se utilizzati sistemi di incollaggio appropriati).
Resistenza alla deformazione termica (Vicat B 50)	DIN EN ISO 306	94 [± 2] °C
Ritiro [%]	Standard di fabbrica SURTECO	< 0,3 % Ottima idoneità per l'industria del mobile. In condizioni termiche critiche, è fondamentale utilizzare adesivi altamente resistenti al calore per garantire stabilità dimensionale e termica del mobile finito.
Resistenza chimica	DIN 68861	Buona – Classificazione 1B. Resistente ai detergenti comunemente usati in ambiente domestico. Resistenza limitata ai solventi. Testata dall'agenzia statale LGA di Norimberga.
Qualità della superficie		Disponibile da superfici super opache a superfici ad alta brillantezza.
Carica statica		Molto bassa.
Proprietà di lavorazione		
• Taglio		Buono
• Direzione di fresatura		Contro-direzione consigliata. La contro-direzione è raccomandata per tutti i materiali termoplastici: SO = stessa direzione, CD = contro-direzione.
• Rugosità		Buono
• Taglio a raggio		Buono
• Fresatura a contorno		Buono
• Raschiatura		Buono
• Lucidatura		Buono
• Incollaggio a raggio		Buono
• Incollaggio con adesivo hot-melt		Sono utilizzabili tutti i tipi standard presenti sul mercato (EVA, PA, PUR, APAO) in base alla resistenza termica richiesta.
• Capacità di lucidatura		Buona
• Tendenza allo stress whitening		Bassa
• Capacità di verniciatura		Buona (vernici acriliche / PUR)
• Idoneità per centri di lavorazione		Buona
Smaltimento		
		I bordi residui possono essere inceneriti insieme agli scarti presso impianti idonei. Devono essere rispettati i limiti imposti dalla normativa TA-Luft.
Proprietà fisiologiche		
		Non sono note controindicazioni per la salute generale.

I valori indicati sono stati determinati su provini standardizzati a temperatura ambiente. Si tratta di valori indicativi e non di requisiti minimi vincolanti. Si ricorda che le proprietà possono essere influenzate da vari fattori quali la progettazione degli utensili, i processi di lavorazione e la colorazione (vedi anche pagine precedenti).

18. Diagnostica dei problemi

Suggerimenti e istruzioni per risolvere anomalie nei singoli passaggi del processo

Problema	Cause possibili / Soluzioni
1. Il bordo può essere rimosso facilmente a mano. L'adesivo hot-melt rimane sul pannello. È visibile l'impronta del rullo applicatore.	• Quantità di adesivo insufficiente • Temperatura ambiente troppo bassa • Bordo troppo freddo (es. stoccaggio all'aperto) • Temperatura dell'adesivo troppo bassa • Velocità di avanzamento troppo bassa • Pressione dei rulli applicatori insufficiente
2. Il bordo può essere rimosso facilmente a mano. L'adesivo hot-melt rimane sul pannello. La superficie dell'adesivo è completamente liscia (il bordo scivola via).	• Pannello e/o bordo troppo freddi - Verificare il tipo di adesivo hot-melt utilizzato - Controllare l'applicazione dell'agente adesivo
3a. Il bordo può essere rimosso a mano. La maggior parte dell'adesivo rimane sul bordo.	• Temperatura del pannello troppo elevata a causa del processo precedente (es. impiallacciatura)
3b. La giunzione incollata non è chiusa (su bordatrice).	• Pressione di contatto troppo bassa • Adesivo troppo freddo - Aumentare la temperatura di applicazione, preriscaldare il pannello o aumentare la velocità di avanzamento • I bordi non hanno pre-tensione o hanno pre-tensione inversa
3c. La giunzione non è chiusa (su centro di lavoro).	• Pressione di contatto insufficiente • Il bordo è troppo freddo e non si lascia comprimere • Forze di ritorno del materiale del bordo troppo elevate - Aumentare la potenza di riscaldamento o ridurre la velocità di avanzamento - Migliorare la geometria o utilizzare bordi più sottili • Adesivo non compatibile con il centro di lavoro; adesività termica troppo bassa • Indurimento dell'adesivo troppo lento - Ridurre la temperatura di applicazione dell'adesivo • Il bordo non ha pre-tensione, oppure ha una pre-tensione inversa
3d. Il bordo è incollato solo nei bordi esterni.	• Pressione di contatto insufficiente • Fresatura della giunzione concava • Pre-tensione del bordo troppo elevata
4. Il bordo incollato non presenta sufficiente adesivo nella parte frontale del pannello / il pannello presenta scheggiature frontali per errato posizionamento del rullo applicatore.	• Applicazione dell'adesivo insufficiente a causa di errato posizionamento del rullo applicatore - Aumentare la quantità di adesivo applicata
5. Sono visibili ondulazioni dovute alla fresatura.	• Velocità di avanzamento troppo elevata • Velocità di taglio delle frese troppo bassa - Rifinire con lame di trascinamento e stazione di lucidatura - Fresare in contro-direzione - Aumentare il numero di lame sulle frese - Aumentare la velocità di rotazione
6. Con bordi spessi, la zona fresata appare più chiara (stress whitening).	• Riscaldare la zona fresata con stazione ad aria calda (anche retrofittabile) • Lama di rifilatura troppo spessa - Rifinire con stazione di lucidatura - Ridurre lo spessore della lama (max 0,1 – 0,2 mm)
7. Segni di stress whitening durante la lavorazione su centro di lavoro, in corrispondenza dei raggi.	• Il bordo si è raffreddato troppo - Aumentare la potenza di riscaldamento o ridurre la velocità di avanzamento - Ottimizzare la geometria o utilizzare un bordo di spessore inferiore
8. Eccessiva filatura dell'adesivo dopo l'applicazione.	• Ridurre la temperatura di applicazione - Pulire il gruppo di incollaggio - Testare un altro tipo di adesivo
9. "Denti di topo" nella giunzione.	• Aumentare la quantità di adesivo applicata - Aumentare la temperatura di applicazione

Problema	Cause possibili / Soluzioni
	- Preriscaldare il pannello
10. Rottura dei bordi longitudinali dopo la bordatura trasversale.	• Formattare e inserire solo pannelli MOF - Verificare la profondità di penetrazione del coltello fresatore - Ridurre la quantità di materiale asportato o utilizzare altri tipi di pannello
11. Danneggiamento della finitura decorativa del bordo 3D durante la lavorazione su centro di lavoro.	• Utilizzare rulli in gomma specifici
12. "Ammaccature" o graffi sul bordo.	• Pulire l'alimentatore del bordo - Pulire i rulli di contatto e applicare agente distaccante - Pulire le slitte di scansione; se non migliora, verificarne lo stato e sostituirle se necessario
13. Rottura o bruciatura alle estremità del bordo.	• Affilare la troncatrice - Consultare il fornitore degli utensili per uno strumento adatto
14. Rottura nella parte superiore e inferiore del bordo.	• Ridurre la sporgenza del bordo - Portare la temperatura dei pannelli e dei bordi sopra i 18 °C il giorno prima - Aumentare la temperatura ambiente ed evitare correnti d'aria
15. Bruciatura del bordo durante la copiatura.	• Ridurre il numero di lame - Regolare la velocità - Fresare i bordi in contro-direzione - Aumentare la velocità di avanzamento
16. Disallineamento 30/2-in-1 nell'area angolare.	• Regolare con precisione il pressore del bordo - Ridurre al minimo la sporgenza del bordo - Verificare eventuale curvatura (effetto sciabola) del bordo

19. Altre varianti prodotto

- FUSION EDGE
- DIGITAL EDGE
- FOLDING EDGE

Le informazioni fornite nelle pagine che precedono, così come i consigli applicativi – sia in forma scritta che verbale – e i dati ottenuti da test interni, sono forniti in buona fede, ma non costituiscono istruzioni vincolanti, né implicano alcun riconoscimento di diritti di proprietà intellettuale di terze parti.

I consigli forniti non esonerano l'utente dall'obbligo di consultare la documentazione aggiornata, in particolare le schede di sicurezza e le informazioni tecniche, né dal dover verificare autonomamente l'idoneità dei nostri prodotti rispetto ai procedimenti e agli scopi previsti.

L'applicazione, l'uso e la lavorazione dei nostri prodotti – così come dei prodotti realizzati dal cliente sulla base dei nostri consigli applicativi – esulano dal nostro controllo e ricadono esclusivamente sotto la responsabilità dell'utilizzatore.

I nostri prodotti sono commercializzati secondo le condizioni generali di fornitura e pagamento attualmente in vigore.

SURTECO Italia S.r.l.
 Via del Commercio, 9
 30159 Zero Branco (Treviso)
 T: +39 0422 148 1020
 F: +39 0422 145 1087
surteco@it.surteco.com
www.surteco.it