

## TECHNISCHES DATENBLATT

### EGGER SICHERHEITSKANTEN ABS



EGGER Sicherheitskanten ABS sind thermoplastische Kanten zur dekorativen Schmalflächenbeschichtung von Holzwerkstoffen und übernehmen eine Schutz- und Designfunktion. EGGER Sicherheitskanten werden aus ABS hergestellt und sind vollflächig durchgefärbt. Die Rückseite ist mit einem Universal-Haftvermittler (Primer) versehen.

### Anwendungen / Einsatzgebiete

EGGER Sicherheitskanten ABS werden für die Bekantung von Schmalflächen beschichteter Holzwerkstoffe, wie Span-, MDF-, HDF- und Leichtbauplatten eingesetzt und bieten somit den passenden Abschluss zu allen dekorativen Beschichtungen. Das Einsatzspektrum ist vielfältig: Möbel für Küchen, Bäder, Büros sowie Schlaf-, Wohn- und Jugendzimmer, im Messe- und Ladenbau. Neben dem herkömmlichen Einsatz eignen sich EGGER Sicherheitskanten ABS auch zur Beschichtung von Freiformteilen.



### Produkteigenschaften

#### MATERIAL

**ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)** ist ein schlagfester, mechanisch und thermisch belastbarer, hochwertiger, thermoplastischer, chlorfreier Kunststoff mit positiver Öko-Bilanz. ABS ist beständig gegen Säuren, Laugen, Salze, Alkohol, und Öle, eingeschränkt aber gegen organische Lösemittel und Benzin. Die hochschlagfeste Materialeinstellung garantiert hohe Standzeiten für Fräs- und andere Schneidwerkzeuge. EGGER Sicherheitskanten ABS sind hervorragend beständig gegen extreme Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen.

#### HERSTELLUNG

EGGER Sicherheitskanten ab einer Dicke von 0,8 mm werden im Extrusionsverfahren und dünnere Kanten im Kalanderverfahren hergestellt.

## OBERFLÄCHE

Die Oberflächen der EGGER Sicherheitskanten ABS sind mit UV-gehärteten Kunstharzlacken kratzfest versiegelt (UV-Coating-Verfahren) und besitzen eine hohe mechanische Abriebfestigkeit. Des Weiteren zeichnen Sie sich durch hohe Zähigkeit, Kerbschlagfestigkeit, Stoßfestigkeit, Biegefestigkeit und Oberflächenhärte aus. Sie sind bei 24-stündiger Einwirkzeit gegen fast alle Haushaltsreiniger beständig und unempfindlich gegen Flecken. Die Oberflächen sind abwaschbar, hygienisch einwandfrei und feuchtigkeitsbeständig.

## KLEBEEIGENSCHAFTEN

Rückseitig sind EGGER Sicherheitskanten ABS mit einem Universal-Haftvermittler beschichtet, der in Verbindung mit handelsüblichen Heißschmelzklebern für eine einwandfreie Haftung der Kante am Trägermaterial sorgt. Die Haftvermittlerbeschichtung ist auf den Einsatz von \*EVA-, PA-, APAO und PUR-Heißschmelzkleber abgestimmt. Bei zu erwartenden hohen, kritischen Temperaturbereichen, wie z.B. im Küchenbereich oder späteren Exportversand in Containern muss ein hochwärmefester Kleber verwendet werden. Für den Einsatz in Feuchtigkeitsbereichen eignen sich besonders Polyurethan-Heißschmelzkleber. Bitte beachten Sie in jedem Fall die Angaben des jeweiligen Klebstofflieferanten.

- \* EVA - Ethylen-Vinylacetat
- PA - Polyamid
- APAO - Amorphe Polyalphaolefine (Basis: Polyolefine)
- PUR - Polyurethan

## Qualitätsmerkmale / Technische Daten

Verfahrens- oder materialbedingte Abweichungen dürfen aus einem Betrachtungsabstand von 0,5 m nicht störend wirken.

Durch eine definierte Vorspannung und Planparallelität der EGGER Sicherheitskanten ABS erhalten wir ein dichtes, optisch einwandfreies Fugenbild. Die Vorspannung sichert darüber hinaus eine bestmögliche Verklebung über die Aufnahme des überflüssigen Klebers im Mittelpunkt der Kantenrückseite und der Verankerung des Klebers in der Spanplatte.

Eigenschaften / mechanisch / elektrisch	Einheit	Wert	Norm
Lichtbeständigkeit im Inneneinsatz	-	> Stufe 6	ISO 877
Kugeldruckhärte	N/mm <sup>2</sup>	90-110	ISO 2039-1
Härte Shore D	-	70 ±4	ISO 868
Kerbschlagzähigkeit, 23°C	KJ/m <sup>2</sup>	17-19	ISO 179/2C
Schlagzähigkeit ungekerbt, 23°C	KJ/m <sup>2</sup>	Kein Bruch	ISO 179/2D
Wärmeformbeständigkeit (50 °C/h, B 50N)	[°C]	ca. 98	ISO 306
Chemische Beständigkeit	-	gut 1-B	DIN 68861
Rückschrumpfung (1h bei 80 °C)	%	<0,6	
Statische Aufladung	-	sehr gering	-

## VERARBEITUNGSEIGENSCHAFTEN

Bearbeitung	Eignung
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Kappen</li> <li>▪ Fräsrichtung<sup>1)</sup></li> <li>▪ Vorfräsen</li> <li>▪ Radien fräsen</li> <li>▪ Kopierfräsen</li> <li>▪ Ziehklingbearbeitung</li> <li>▪ Schwabbeln</li> <li>▪ Verklebung</li> <li>▪ Polierfähigkeit</li> <li>▪ Weißbruchneigung</li> <li>▪ Lackierfähigkeit</li> <li>▪ BAZ-Fähigkeit</li> </ul>	<p>gut</p> <p>GLL / GGL<sup>1)</sup></p> <p>gut</p> <p>gut</p> <p>gut</p> <p>gut</p> <p>gut</p> <p>Alle marktüblichen Kanten-Schmelzkleber einsetzbar</p> <p>gut</p> <p>mittel</p> <p>gut (Acryl/PUR-Lacke)</p> <p>gut</p>

<sup>1)</sup> Bei allen thermoplastischen Kanten wird Gegenlauf empfohlen – GLL = Gleichlauf / GGL = Gegenlauf  
 ABS-Kanten sind gute elektrische Isolatoren und besitzen einen hohen Oberflächen- und Durchgangswiderstand.

## Toleranzen

### KANTENBREITE

Breite [mm]	Toleranz [mm]
12 bis 54	± 0,45

### KANTENDICKE

Breite [mm]	Toleranz [mm]
0 bis 1,0	+ 0,15 / - 0,10
1,1 bis 2,0	+0,10 / - 0,20
2,1 bis 3,0	+ 0,15 / - 0,25

### VORSPANNUNG

Dicke [mm]	Toleranz bei Breite [mm]	
	bis 30	ab 30
0 bis 1,0	0,00 - 0,40	0,00 - 0,50
1,1 bis 3,0	0,00 - 0,30	0,00 - 0,40

## PLANPARALLELITÄT

Dicke [mm]	Maximale Abweichung [mm]
0 bis 2,0	0,10
2,1 bis 3,0	0,15

## LÄNGSVERZUG

Dicke [mm]	Maximaler Verzug auf 1 m Länge
0 bis 3,0	3 mm

## LAGERUNG

EGGER Sicherheitskanten ABS sind beständig gegen Verrottung und können daher bei Raumtemperatur (20 bis 25°C) und witterungsgeschützter Umgebung nahezu unbegrenzt gelagert werden. Bei Kanten, die älter als 12 Monate sind, sollte dennoch vor der Verarbeitung ein Versuch durchgeführt werden.

## REINIGUNG

EGGER Sicherheitskanten ABS können mit handelsüblichen Kunststoffreinigern problemlos gereinigt werden. Der Einsatz von Benzin, Verdünnung, Essigsäure, Nagellackentferner und ähnlich stark lösemittelhaltigen und alkoholischen Substanzen führt zum Anlösen der Oberfläche und ist daher zu vermeiden.

## ENTSORGUNG

Eine thermische Verwertung ist grundsätzlich aufgrund des hohen Heizwertes möglich. Verschiedene Gutachten belegen, dass damit keine relevante Erhöhung von Schadstoffen zu erwarten ist. Werkstücke mit ABS-Kanten entsprechen der Brennstoffgruppe 6 der 1. BImSchV (Erste Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (Verordnung über kleine und mittlere Feuerungsanlagen – 1. BImSchV) vom 14. März 1997.) und können in Holzfeuerungsanlagen mit einer Nennwärmeleistung (als Nennwärmeleistung wird die Wärmeabgabe einer Feuerungsanlage bezeichnet, die im Heizsystem genutzt werden kann. Die Wärmeabgabe wird als Leistungseinheit in Kilowatt kW gemessen) von mindestens 50 kW entsorgt werden. Somit können Reste der EGGER Sicherheitskanten ABS zusammen mit Späneresten in den dafür genehmigten Anlagen problemlos verbrannt werden. Es entstehen keine Chlorverbindungen. Die Grenzwerte der strengen TA-Luft werden eingehalten. Auch Spanplatten mit angefahrenen ABS-Kanten können so problemlos entsorgt werden. Ein mühsames Sortieren der Abfälle bzw. Trennung von Kanten entfällt somit.

**Informationen zur Verarbeitung von EGGER Sicherheitskanten ABS entnehmen Sie bitte unseren Verarbeitungshinweisen!**

Die Angaben in diesem Technischen Datenblatt beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.