



SCHEDA TECNICA

BORDO A SPESSORE

Tutti i prodotti utilizzati dai nostri processi produttivi per la realizzazione degli articoli in plastica, sono acquistati da fornitori CEE. POLIMOR Srl nel proprio processo produttivo non inserisce nessuna sostanza chimica aggiuntiva, pertanto POLIMOR Srl è un “utilizzatore a valle”. I materiali che Polimor utilizza rispettano le seguenti normative, qualora ci fossero delle variazioni riferite alla composizione dei prodotti o che ci fossero delle modifiche normative che fissino dei valori limite differenti, i nostri fornitori sono obbligati a darcene tempestiva comunicazione.

MATERIALE DI SUPPORTO:

ABS - COPOLIMERO ACRILONITRILE-BUTADIENE-STIRENE

Certificato dai nostri fornitori in base alle seguenti Direttive:

1. REACH
2. SVHC
3. Direttiva 2002/95/CE “RoHS”
4. Direttiva 2005/84/CE “FTALATI”

VERNICE DI STAMPA:

INCHIOSTRI ACRILICI UV

Certificati dai nostri fornitori in base alle seguenti Direttive:

1. REACH
2. SVHC
3. Direttiva 2002/95/CE “RoHS”
4. Direttiva 2005/84/CE “FTALATI”

VERNICE DI FINITURA:

VERNICI ACRILICHE UV DI FINITURA

Gloss: il nostro bordo verniciato lucido misura tra i 93 e i 98 gloss

Processo di lucidatura: utilizziamo vernice UV 100% acrilica.

Certificate dai nostri fornitori in base alle seguenti Direttive:

1. REACH
2. SVHC
3. Direttiva 2002/95/CE “RoHS”
4. Direttiva 2005/84/CE “FTALATI”

SPECIFICHE TECNICHE BORDO STANDARD:

DIMENSIONI			
SPESSORE			0,30-3,00 mm
DISTORSIONE LONGITUDINALE		Tolleranza max.	4mm in 1 ml lungh.
DISTORSIONE LONGITUDINALE		CONCAVO	NON CONCESSO
DISTORSIONE LONGITUDINALE		CONVESSO	0,01 per 10 mm di larghezza
JUMBO ROLL LARGHEZZA			300mm-700mm
LARGHEZZA DI TAGLIO		INTERO	15mm
TOLLERANZE SPESSORE			
SPESSORE 0,40 - 1,5mm:			0,40-1,5mm: +/-0,05mm
SPESSORE 1,60 - 3,0 mm:			1,60-3,0 mm: +/-0,10mm
TOLLERANZE TAGLIO			
TOLLERANZA DI TAGLIO			0,40-3,00 mm: +/-0,03 mm
PARALLELISMO			
da sp. 0,35 a sp.2,00 mm		max. scostamento	0,10 mm
da sp. 2,10 a sp.3,00mm		max. scostamento	0,15 mm
PRETENSIONAMENTO			
SPESSORE	0,4-0,9mm	1,0-2,0 mm	2,1-3,0mm
Larghezza \leq 29mm	0-0,3 mm	0-0,02mm	0- 0,25 mm
Larghezza \geq 30mm	0-0,3 mm	0- 0,25 mm	0-0,3 mm
TOLLERANZE COLORI			
BIANCO			Δ e max. 0,50
COLORI TENUI			Δ e max. 1,00
COLORI INTENSI			Δ e max. 1,50
GLOSS			
GLOSS RANGE	metodo utilizzato per misurazione ASTM D-523 (60°)		Da 3 a 98 gloss

SPECIFICHE TECNICHE BORDO FLESSIBILE:

PARAMETRI BORDO FLEX			
<p>I bordo flessibile è prodotto in ABS disponibile in colori Tinta Unita e Legno. È utilizzato per processi di bordatura con raggio stretto eliminando il rischio di sbiancamento e per bordatura J-HANDLE e altri profili soft-forming.</p>			
SPESSORI	da	0,35mm	a 2,00 mm

PRIMER:

Il bordo viene fornito con Primer adatto per utilizzo di tutti i tipi di colle EVA e PUR.

PARAMETRI TECNICI DI EVENTUALE FILM PROTETTIVO:

FILM PROTETTIVO			
	Metodo	Unità di misura	unità di misura US
Tipologia di film	/	Polyolefins	
Colore	/	Black and White (external side White)	
Tipo di adesivo	/	Rubber	
Spessore	AFERA 5006	80µm	3,2 mils

TEST DI TENUTA DELLE VERNICI NEL BORDO:

Questa prova è regolata dalla Norma UNI EN ISO 2409:2020 che fornisce un metodo per la valutazione della resistenza di pitture e vernici (compresi impregnanti per legno) al distacco dai substrati quando incise fino al supporto con un reticolo a maglie quadrate che penetra nel substrato.

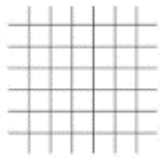
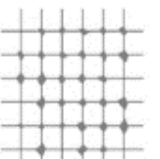
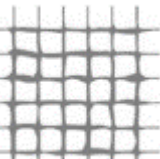



Spazio lame	Dimensione reticolo metrico (quadrati)	Campo di misura
1mm	1x1mm	0µm-60µm
2mm	2x2mm	61µm-120µm
3mm	3x3mm	121µm-250µm

Lo strumento utilizzato per l'effettuazione della prova è il Quadrettatore, un dispositivo semplice con funzionalità meccaniche, proposto in diverse varianti per numero di taglienti e spazio lame. È normalmente fornito di accessori quali una spazzola per rimuovere i detriti dopo aver eseguito il taglio, di una lente di ingrandimento per visionare la superficie e nastro adesivo per la prova a strappo.

Di seguito si riporta a titolo di esempio le caratteristiche di un quadrettatore a sei lame con differente spazio lame secondo la Norma UNI EN ISO 2409.

La prova di quadrettatura è un metodo distruttivo. Infatti, su un'area di almeno 10 x 10 cm, si esegui un'incisione a reticolo (quadrettatura) sul film arrivando fino al substrato poi dopo aver applicato un nastro adesivo a copertura dell'area incisa lo si strappa energicamente. infine, si procede a verificare il livello di integrità del reticolo osservando visivamente l'area confrontando il risultato con le tabelle di riferimento contenute nella normativa ISO2409 per determinarne il risultato.

RISULTATI TEST - DESCRIZIONE /VALUTAZIONE

	<p>VALORE ISO 0 - I bordi dei tagli sono completamente piatti; non si è distaccato nessuno dei quadretti del reticolo idoneo, previa adeguata preparazione del supporto, a ricevere una nuova pittura.</p>
	<p>VALORE ISO 1 - Distacco di piccole lamelle di vernice alla intersezione dei tagli. La superficie della vernice che si è staccata corrisponde al 5% dell'area di reticolo. Idoneo, previa adeguata preparazione del supporto, a ricevere una nuova pittura.</p>
	<p>VALORE ISO 2 - La vernice si è staccata lungo i bordi dei tagli e/o ai punti di intersezione delle linee di reticolo. La superficie della vernice che si è staccata varia tra il 5% e il 15% dell'intera superficie. Idoneo, previa adeguata preparazione del supporto, a ricevere una nuova pittura.</p>
	<p>VALORE ISO 3 - La vernice si è staccata parzialmente o totalmente lungo i bordi dei tagli e/o si sono staccati parzialmente, o completamente, alcuni quadretti. La superficie della vernice che si è staccata varia tra il 15% ed il 35%. Prima di effettuare una nuova pittura, procedere all'applicazione di un primer fissativo consolidante e ad essiccazione avvenuta, ripetere il test valutando nuovamente l'adesione. Se i valori lo consentono, provvedere alla nuova pittura previa applicazione di primer fissativo. In caso contrario prevedere la raschiatura parziale o totale della superficie prima di procedere ad una nuova pittura.</p>
	<p>VALORE ISO 4 - La vernice si è staccata in larghe strisce lungo i bordi dei tagli e/o si sono staccati parzialmente, o completamente, alcuni quadretti. La superficie che si è staccata varia tra il 35% ed il 65%. Prevedere la nuova raschiatura parziale o totale della superficie prima di procedere ad una nuova pittura.</p>
	<p>VALORE ISO 5 - Qualsiasi grado di distacco che non può rientrare nella classificazione 4, dove, quindi, la vernice che si è staccata supera il 65% dei quadretti di vernice. Prevedere la raschiatura totale della superficie prima di procedere ad una nuova pittura.</p>

NOTE RELATIVE AI PROBLEMI DI INCOLLAGGIO DEL BORDO

Si fa presente che per il corretto incollaggio del bordo oltre alla perfetta stesura del primer sul bordo è necessario tenere in considerazione la temperatura dell'ambiente di lavorazione e della colla e altri fattori qui di seguito elencati.

Temperatura ambiente:

In inverno se il bordo viene stoccato in ambienti a temperatura inferiore ai 17/18 °C, durante la fase di lavorazione dovrebbe venir condizionato (così come il pannello) ad una temperatura > 18°C. Se il bordo è troppo freddo infatti, si potrebbe formare sulla parte primerizzata da incollare dell'acqua di condensa, che potrebbe generare un cuscino di vapore a contatto con la colla calda, con conseguente problema di de-laminazione.

Occorre anche verificare che l'umidità del legno dei pannelli (quella ideale sarebbe tra 8-12%), se troppo elevata può causare incollaggi scorretti.

Temperatura della colla:

In inverno fare attenzione anche alle temperature di lavorazione della colla: quello che viene segnalato sul display a volte non corrisponde alla temperatura reale della colla in vasca o di quella fusa sul rullo spalma-colla.

Durante la fase di congiunzione del bordo al pannello la colla deve essere ancora liquida se per esempio la temperatura ambiente è bassa e ci sono delle correnti d'aria la colla può pellicolare in superficie.

Il difetto è riconoscibile:

-Sulle colle caricate, rimane visibile la zigrinatura del rullo (temperatura della colla troppo bassa al momento della congiunzione o pressione troppo bassa dei rulli).

- Sulle colle non caricate, dopo il distacco del bordo aspetto biancastro al posto di una lieve traccia traslucida.

Utilizzare sempre anche la corretta quantità di adesivo che deve riempire gli interstizi dei pannelli truciolari.

Altri fattori:

Durante la fase di incollaggio del bordo occorre utilizzare la corretta pressione normalmente tra i 2-4 bar (in base all'impianto utilizzato) occorre calibrare correttamente le tolleranze sugli elementi di sollevamento e pressione (per bordi sottili ca.0.1 mm e per bordi a spessore 0.1-0.2mm).

Evitare polveri: lasciare possibilmente le bobine dei bordi confezionate fino all'inserimento in macchina e/o spolverare i masselli prima dell'impegno.