

# TECHNICKÝ LIST - ABS HRANY UNI FARBY

## TOLERANCIA HRÚBKY HRANY

HRÚBKA V MM	TOLERANCIA	
0,45 - 0,7 MM	- 0,10 MM	+ 0,10 MM
0,8 - 1,0 MM	- 0,15 MM	+ 0,10 MM
1,1 - 1,6 MM	- 0,20 MM	+ 0,10 MM
1,7 - 2,0 MM	- 0,25 MM	+ 0,15 MM
2,1 - 5,0 MM	- 0,30 MM	+ 0,15 MM

## TOLERANCIA ŠÍRKY HRANY

ŠÍRKA V MM	TOLERANCIA	
11 - 14 MM	- 0,20 MM	+ 0,20 MM
15 - 31 MM	- 0,30 MM	+ 0,30 MM
NAD 32 MM	- 0,50 MM	+ 0,50 MM

## PROFIL HRANY

ŠPECIFIKÁCIA KONKÁVY	TOLERANCIA
SPODNÁ STRANA KONKÁVY	MIN. 0,01 - MAX. 0,15 MM
HORNÁ STRANA KONKÁVY	MAX. 0,50 MM

## KRYTIE PRI HRÚBKE 0,45 MM UNI FARBY

ODTIEŇ	TOLERANCIA
TMAVÝ ODTIEŇ	95%
SVETLÝ ODTIEŇ	85%

## ÚROVEŇ ROVNOBEŽNOSTI

VŠETKY ŠÍRKY
< 3 MM/1 M

## ABS UNI FARBY - TOLERANCIA ODCHYLKY VO FAREBNOM ODTIENI

FAREBNÝ ODTIEŇ	MAXIMÁLNA POVOLENÁ ODCHYLKA OD REFERENČNÉHO VZORKU DELTA E*
BIELA	MAX 0,8 DELTA E*
SVETLÉ FARBY	MAX 1,0 DELTA E*
TMAVÉ FARBY	MAX 1,3 DELTA E*

PRI MERANIE SA POUŽÍVA SPEKTROFOTOMETER S MERACOU GEOMETRIOU D8\* A NASTAVENÝM TYPOM OSVITU D65.  
PRESNOSŤ MERACIEHO PRÍSTROJA: OPAKOVATELNOSŤ DELTA E\* 0,01.

## POVRCHOVÁ ÚPRAVA

ŠTRUKTÚRA	POVRCHOVÁ ÚPRAVA	TOLERANCIA
ŠTRUKTÚRA NELAKOVANÁ DO 5° LESKU	HLADKÁ, GRAVÍR, PERLIČKA	-
ŠTRUKTÚRA LAKOVANÁ 6°-30° LESKU	GRAVÍR, PERLIČKA	TOLERANCIA: 5°
ŠTRUKTÚRA LAKOVANÁ 6°-50° LESKU	HLADKÁ	TOLERANCIA: 5°
ŠTRUKTÚRA LAKOVANÁ 90° LESKU	HLADKÁ	TOLERANCIA: 10°



### HRANIPEX

H R A N Y N A V Á Š N Á B Y T O K

HLAVNÁ 1958 | 038 52 SUČANY | TEL.: 043/4213 500, 4213 502-504 | FAX: 043/4213 501, 511 | WWW.HRANIPEX.COM | HRANIPEX@HRANIPEX.SK

## VLASTNOSTI

VLASTNOSTI	VYJADRENIE	NORMA PRE TESTOVANIE
SVETLOSTÁLOSŤ	> 6	DIN 53887
BOD MÄKNUTIA S VICAT B 10 N – 120°C/H	100 °C	ISO 306 / B 120
ZMRŠŤOVANIE	< 1% PRI 85 °C V PRIEBEHU 1 HODINY	PODĽA VÝROBCU GRANULÁTU ABS
TVRDOSŤ PODĽA ROCKWELLA	110 R-SKALA	ISO 2039 / 2
TVRDOSŤ SHORE D	73	DIN 53505
RÁZOVÁ PEVNOSŤ, 23°C	ŽIADNA ZMENA	DIN 53453
VRUBOVÁ HŮŽEVNATOSŤ, 23°C	12 KJ / MM	DIN 53453
OHNUTIE E-MODULE	2300 MPA	ASTM D 790
ODOLNOSŤ PROTI ODERU (S ERICHSEN METOD 318 Č. 1)	4 – 6 N	VLASTNÁ METÓDA
CHOVANIE PRI HORENÍ	HORĽAVÝ	-
INDEX HORLAVOSTI	B2 (HORĽAVÉ AKO DREVO)	DIN 4102

## SPRACOVANIE

ZPÔSOB	KOMENTÁR	
REZANIE	ÁNO	
FRÉZOVANIE	RÁDIUS	ÁNO
	KOPÍROVANIE	ÁNO
LEŠTENIE	ÁNO	
STROJOVÉ OLEPOVANIE	ÁNO	
OHYB 0,45 - 0,9 MM HRANY	ÁNO OD RÁDIUSU 30 MM, U LAKOVANÝCH 50 MM	
OHYB 1,0 MM - 1,5 MM HRANY	ÁNO OD RÁDIUSU 40 MM, U LAKOVANÝCH 60 MM	
OHYB 1,6 MM - 2,0 MM HRANY	ÁNO OD RÁDIUSU 50 MM, U LAKOVANÝCH 60 MM	
OHYB 2,1 MM - 3,0 MM HRANY	ÁNO OD RÁDIUSU 60 MM, U LAKOVANÝCH 60 MM	
NÁNOS LEPIDLA	ÁNO	

## ČISTENIE

PRE ODSTRÁNENIE ZOSTATKU TAVNÉHO LEPIDLA DOPORUČUJEME POUŽIŤ ŠPECIÁLNE ČISTIACE PROSTRIEDKY. PRE CELKOVÉ ČISTENIE DOPORUČUJEME BEŽNÉ DOMÁCE ČISTIČE ALEBO ALKOHOL (VÝNIMKU PREDSTAVUJE ACETÓN A ETYL-BUTYLACETÁT (PODĽA DIN 68861, ČASŤ 1, ČÍSLO 1B).

## ADHÉZNE VLASTNOSTI

NA VŠETKY ABS HRANY JE NANESENÁ VRSTVA PRIMER. HRANIPEX-PRIMER V KOMBINÁCII S TAVNÝM LEPIDLOM GARANTUJE PERFEKTNÚ ADHÉZIU MEDZI HRANOU A DOSKOU.

VŠETKY TIETO PARAMETRE VYCHÁDZAJÚ Z TECHNICKÝCH LISTOV DODÁVATEĽOV KOMPONENTOV, Z TECHNOLOGICKÝCH MOŽNOSTÍ PRI VÝROBE ABS HRANY Z TÝCHTO KOMPONENTOV, Z NAŠICH SKÚSENOSTÍ PRI SKÚŠKACH SPRACOVANIA ABS HRANY UNI A Z TESTOVANIA PRI CERTIFIKÁЦИИ NAŠICH HRÁN V ZLÍNSKOM INŠTITÚTE PRE TESTOVANIE A CERTIFIKÁCIU. KAŽDÉMU ZÁKAZNÍKOVÍ DOPORUČUJEME SI ODSKÚŠAŤ PARAMETRE ABS HRANY UNI V BEŽNEJ PRAXI.



**HRANIPEX**

H R A N Y N A V Á Š N Á B Y T O K

HLAVNÁ 1958 | 038 52 SUČANY | TEL.: 043/4213 500, 4213 502-504 | FAX: 043/4213 501, 511 | WWW.HRANIPEX.COM | HRANIPEX@HRANIPEX.SK