

# CONSEJOS DE APLICACIÓN

## CANTOS TERMOPLÁSTICOS ABS EGGER



Los cantos termoplásticos ABS EGGER aportan una solución tanto en términos de resistencia a los choques como de diseño para el canteado de tableros. Los cantos termoplásticos EGGER se fabrican en calidad ABS y se tiñen en masa. La contracara del canto va provista de una imprimación universal.

## Campos de aplicación

Concebidos para el canteado de tableros de partículas brutos, MDF o HDF, los cantos termoplásticos ABS EGGER ofrecen un acabado adecuado cualquiera que sea el revestimiento decorativo.

Los campos de aplicación son muy variados: muebles de cocina, cuartos de baño, oficinas, dormitorios, salas de estar, habitaciones infantiles, decoración de stands y tiendas, tanto en los frentes de armarios como en el almacén de muebles, etc. Además de estos campos de aplicación, los cantos termoplásticos ABS EGGER son igualmente adecuados para el recubrimiento de las formas más variadas (convexa, cóncava...).



## Mecanizado

Los cantos termoplásticos ABS EGGER pueden mecanizarse en canteadoras normales y en centros de mecanizado con colas termofusibles. Las diferentes etapas, tales como el encolado, el retestado de cantos, el fresado o el enrasado mediante rascadores y discos de pulir, se efectúan sin problema. Los cantos termoplásticos ABS EGGER no son adecuados para un procedimiento de activación en frío con cola blanca.

## COLA / CANTIDAD DE COLA

Los cantos termoplásticos ABS EGGER se recubren por el reverso con una imprimación universal compatible con las colas termofusibles EVA, PA, APAO y PUR. Recomendamos la utilización de colas resistentes a las altas temperaturas a causa de las tensiones propias de los campos de aplicación previstos (cocina, por ejemplo). En caso de utilización en zonas húmedas, las colas termofusibles a base de poliuretano son especialmente aptas.

**Respetar en todos los casos las indicaciones de los fabricantes de cola.**

La cantidad de cola depende del tipo de cola utilizada (remitirse a las indicaciones del fabricante), del espesor del tablero de partículas, del tipo de canto y de la velocidad de avance. La aplicación de cola debe ser uniforme y suficiente, de forma que se puedan evacuar gotitas bajo el canto y rellenar los espacios entre las partículas. Debe comprobarse que el depósito de cola esté siempre suficientemente lleno, a fin de garantizar una aplicación uniforme de cola. Respetar igualmente una temperatura constante.

El pretensado y el paralelismo de los cantos termoplásticos ABS EGGER permiten lograr un canteado muy preciso. El pretensado garantiza igualmente un encolado perfecto debido al reparto óptimo de la cola y al anclaje del canto al tablero.

## TEMPERATURA DE UTILIZACIÓN

Las operaciones de mecanizado deben efectuarse a temperatura ambiente. Los cantos a tratar y los tableros soporte deben estar a temperatura ambiente normal (18°C - 24 °C). Cuando los cantos y los tableros soporte están demasiado fríos (por ejemplo, después de un almacenamiento en locales sin calefacción) la cola caliente aplicada se endurece antes de que pueden colocarse los cantos. Es conveniente, por lo tanto, evitar también las corrientes de aire.

En función del tipo de cola, la temperatura de utilización varía entre 90 y 230 °C. La temperatura de utilización a respetar figura en las indicaciones suministradas respectivamente por los fabricantes. Pueden producirse errores en la indicación de la medición de la temperatura de la cola, y ésta puede ser diferente de la temperatura efectiva en el rodillo de aplicación. Es recomendable medir la temperatura en el rodillo de aplicación.

## GRADO DE HUMEDAD DE LA MADERA

El grado de humedad ideal del soporte para su tratamiento se sitúa entre el 7 y el 10 %.

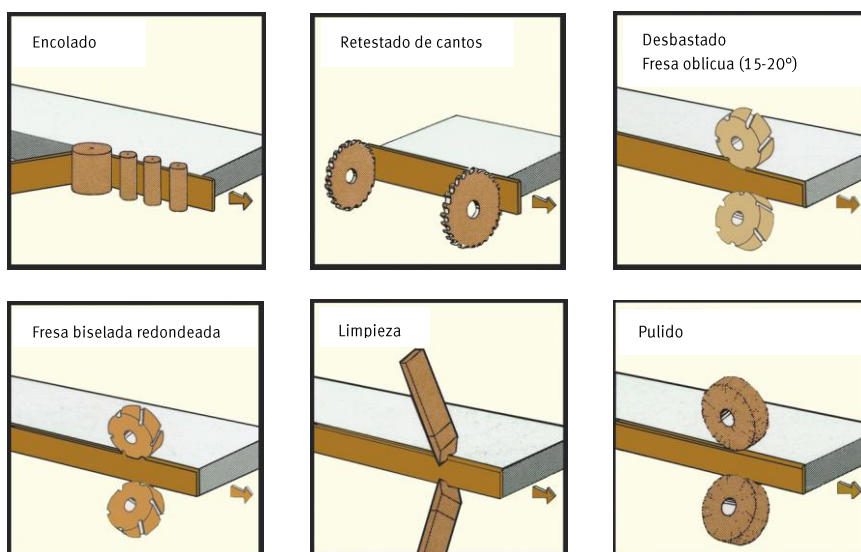
## VELOCIDAD DE AVANCE

La velocidad de avance viene determinada por las propiedades intrínsecas de la cola termofusible y por el modo de aplicación (mediante conducto o por rodillo). Respetar las indicaciones dadas por el fabricante de la cola.

Si la velocidad de avance es demasiado elevada, la cola termofusible puede formar filamentos e impedir una aplicación uniforme en el material de soporte. Además, el rodillo puede "saltar". Por otro lado, pueden aparecer ondulaciones en el fresado posterior.

En caso de velocidad de avance insuficiente, la duración entre la aplicación de la cola y colocación del canto es demasiado larga. No se alcanza la temperatura de utilización necesaria y la cola se endurece antes del encolado de los elementos.

## PROCESO DE LAS CANTEADORAS



## RODILLOS DE PRESIÓN

Teniendo en cuenta las características de la máquina y afin de lograr un canteado lo más preciso posible, son necesarios un número suficiente de rodillos de presión, así como su ajuste correcto.

## RETESTADO DE CANTOS

El retestado de cantos se efectúa con una cuchilla de filo unilateral. Las cuchillas dentadas son menos adecuadas ya que pueden agrietar los cantos, en particular los de poco espesor.

## FRESADO

Utilizar preferentemente fresas que tengan de 4 a 6 cuchillas con un diámetro de alrededor de 70 mm y una velocidad de rotación de 12.000 a 18.000 giros/min. La elección exacta depende de las características de la fresa y la máquina. Una velocidad de rotación inadecuada o unas herramientas sin buen filo pueden deteriorar los cantos. En caso de que aparezcan efectos lubricantes, reducir la velocidad de la fresa o, llegado el caso, aumentar la velocidad de avance. Al objeto de facilitar el aspirado, el desengrasado puede efectuarse en contradi dirección. El fresado fino debe hacerse normalmente en sentido directo.

## ENRASADO CON RASCADOR

Como el material tiene la tendencia a ponerse ligeramente blanquecino después del enrasado, el espesor de la viruta no debería sobrepasar 0,1 - 0,2 mm. El fresado necesario, el más exacto posible, se obtiene mediante el uso de herramientas de fresado con una alta precisión de concentricidad. Se recomiendan, por ejemplo, las herramientas de marca DIA. Para optimizar el igualado con rascador, en particular para los colores críticos, pueden utilizarse agregados de aire caliente.

## PULIDO

Los cantos termoplásticos ABS EGGER son fáciles de pulir. Los discos de pulido permiten eliminar con facilidad las posibles marcas blanquecinas debidas al rascado o las manchas (residuos de cola) en las superficies y/o un posible rebasamiento del canto. Para eliminar más fácilmente residuos de cola, el uso de grupos de vaporización de agente desmoldeador constituye una eficaz ayuda y, al mismo tiempo, mejora la eliminación de las virutas de rascado.

## ASPIRADO

Las virutas termoplásticas pueden cargarse de electricidad estática y, por ello, quedar “pegadas” al material y a las máquinas. La carga electrostática de los cantos ABS es muy escasa en relación a otros materiales termoplásticos. En consecuencia, es necesaria una potencia de aspiración de aproximadamente 2,5 m<sup>3</sup>/s.

## MECANIZADO MANUAL

El mecanizado manual de los cantos termoplásticos ABS EGGER se efectúa igualmente sin dificultad con una encoladora o una canteadora. Sin embargo, esto exige la utilización de colas especiales como las colas de dos componentes, de contacto, para superficies lacadas o de poliuretano. En estos casos, es preciso respetar los valores e indicaciones respectivas de los fabricantes de cola. También pueden usarse encoladoras de cantos o encoladoras manuales.



Ejemplo con la máquina “Kantenknirps” [www.kantenknirps.de](http://www.kantenknirps.de)

## CONSEJOS EN CASO DE PROBLEMAS

|  |   |
|--|---|
| 1. El canto se descola fácilmente con la mano. En el tablero queda cola termofusible. La estructura del rodillo de aplicación de cola es visible.                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Temperatura ambiente demasiado baja o corriente de aire en la zona situada entre la aplicación de la cola termofusible y el rodillo de presión</li> <li>➤ Canto demasiado frío (almacenamiento exterior)</li> <li>➤ Temperatura de la cola termofusible demasiado baja</li> <li>➤ Velocidad de avance insuficiente</li> <li>➤ Presión ejercida por los rodillos de aplicación insuficiente</li> <li>➤ Cantidad de cola insuficiente</li> </ul> |
| 2. El canto se descola fácilmente con la mano. En el tablero queda cola termofusible. La superficie de la cola termofusible es totalmente lisa (el canto resbala). | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Tablero y/o canto demasiado frío</li> <li>➤ Agente adhesivo defectuoso o inadecuado</li> <li>➤ Tipo de cola termofusible inadecuada</li> </ul>   |
| 3. El canto se descola con la mano. La cola termofusible se adhiere en gran parte al canto.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ El material de soporte ha almacenado demasiado calor (p. ej. después de un canteado o un contra-encolado anterior de las superficies del tablero)</li> </ul>   |
| 4. El canto encolado no tiene cola en la esquina del frente del tablero o el canto está astillado algunos milímetros por delante.                                  | <div data-bbox="509 994 740 1102" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ El rodillo de aplicación de cola llega demasiado lejos en el alineamiento del tablero. Debido a un retorno demasiado potente del rodillo sobre la esquina del frente del tablero, no llega cola a la parte de comienzo del canto.</li> <li>➤ Aumentar la cantidad de cola aplicada</li> </ul>   |
| 5. Hay ondulaciones de fresado visibles.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Velocidad de avance demasiado rápida.</li> <li>➤ Velocidad de corte demasiado baja</li> <li>➤ Realizar un fresado en contradi dirección</li> <li>➤ Aumentar el número de dientes de la fresa</li> <li>➤ Aumentar la velocidad de rotación</li> <li>➤ Reparar con rascadores y discos de pulido</li> </ul>  |
| 6. El color se aclara en las cintas gruesas de cantos, en las proximidades de la zona de fresado.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Velocidad de corte demasiado baja</li> <li>➤ Optimización de la estación de rascado (máx. 0,1 - 0,2 mm)</li> <li>➤ Reparar en la estación de pulido</li> <li>➤ Recalentar la zona de fresado mediante la estación de termoventilación (montaje ulterior posible)</li> </ul>  |
| 7. Aparición de manchas blanquecinas en el redondeo en la zona de mecanizado   | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Canto demasiado frío</li> <li>➤ Aumentar la potencia del generador o reducir el avance</li> <li>➤ Aumentar la geometría o utilizar un canto menos grueso</li> </ul>  |

## Limpeza

Para no dañar las superficies, los cantos termoplásticos ABS EGGGER pueden limpiarse sin ningún problema con los productos de limpieza habituales para los materiales plásticos. Debe evitarse la utilización de gasolina, diluyente, ácido acético, disolvente para barniz de uñas y otras sustancias similares que contengan disolventes o alcohol.

## Tratamiento de los residuos

Debido al fuerte valor calorífico del material, los residuos pueden eliminarse por incineración.

Los residuos de cantos termoplásticos ABS EGGGER pueden, por lo tanto, quemarse sin problemas con restos de virutas en las instalaciones autorizadas. No cabe temer que se produzca ninguna emisión de compuestos clorados. Los valores límite establecidos por la Ley de Calidad del Aire se respetan escrupulosamente. Los tableros de partículas brutos con cantos termoplásticos pueden, portanto, eliminarse sin problemas, sin necesidad de separación previa.

Para más información, remitirse a nuestra ficha técnica “Cantos termoplásticos ABS EGGGER”