



StyleLite

Ficha Técnica StyleLite Edgeband

Descripción: StyleLite Edgebandes una banda de borde ABS + PMMA de color sólido coextruida.

Propiedades	Tipo testeo	Valores
Densidad	ISO 1183	÷ 1,12 g/cm
Resistencia a la luz	UNI 4892-2	Tiempo de exposición: 100 h Clasificación: 5 (sin cambios)
Resistencia a ralladura	UNI 9428	0,6 N Clasificación: 3 (min 1 - max 5)
Resistencia al calor seco	EN 12722	70 ° C - 20 min
Resistencia a líquidos fríos	EN 12720	Agua y parafina 24 hr Etanol y café 1 hr Rating: 5 (sin cambio)
Metamerismo	CIELab D65 / TL84	El metamerismo para cada color debe establecerse durante el Proceso de pintura. En caso de uso especial de pigmentos, Las posibles consecuencias deben discutirse con el cliente.
Calidad de la superficie	-	Se suministran rollos de molduras StyleLite Sin defectos tales como daño por extrusión, enfriamiento líneas, daños mecánicos, golpes o arañazos, manchas y desigualdades
Inflamabilidad	-	HB

Colores y Tolerancias

Color	Tipo testeo	dE _{max}
Blanco	CIE Lab D65 (10 °)	1.15
Colores sólidos claros	CIE Lab D65 (10 °)	1.15
Colores sólidos oscuros	CIE Lab D65 (10 °)	1.6

Gama de Brillos

Proceso	Método de prueba	Brillo
Extrusión ASTM D-523 (60 °)	Glossmeter	88 ± 5 unidades de brillo



StyleLite

Especificaciones

Grosor	Tolerancia	Largo	Tolerancia	Ancho	Tolerancia
0.50 mm	+0,03 / -0,03 mm	500 m	+ /- 4%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
0.60 mm	+0,03 / -0,03 mm	350 m	+ /- 4%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
0.70 mm	+0,03 / -0,03 mm	300 m	+ /- 4%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
0.80 mm	+0,03 / -0,03 mm	250 m	+ /- 4%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
0.90 mm	+0,03 / -0,03 mm	250 m	+ /- 4%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
1.00 mm	+0,03 / -0,03 mm	250 m	+ /- 5%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
1.20 mm	+0,03 / -0,03 mm	150 m	+ /- 5%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
1.30 mm	+0,03 / -0,03 mm	150 m	+ /- 5%	15 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
1.50 mm	+0,03 / -0,03 mm	100 m	+ /- 6%	19 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
2.00 mm	+0,03 / -0,03 mm	100 m	+ /- 6%	19 mm ÷700 mm	± 0,3 mm
3.00 mm	+0,03 / -0,03 mm	80 m	+ /- 6%	19 mm ÷700 mm	± 0,3 mm

TOLERANCIAS DE CONVEXIDAD	CONVEXIDAD
Cóncavo	Sin concavidad permitida
Convexo	0,01 mm por 10 mm de ancho

Tolerancia longitudinal	La tolerancia máxima es de 4 mm por 1 m de longitud
-------------------------	---

PARALIDAD	TOLERANCIAS DE PARALIDAD
Grosor <1.5mm	<= 0,3mm
Grosor >1.5mm	<= 0,4 mm

PRIMER
Se suministra con imprimación en la superficie inferior adecuada para aplicaciones con cola fundida en caliente basada en EVA o PU

PELÍCULA PROTECTORA

Espesor	Material	Pegamento	Adherencia a Inox (AFERA 4001)	Color
60 µm	PELD	Isoprenic	70 cN/cm	Transparente
80 µm	PELD	Isoprenic	130 cN/cm	Blanco o negro
80 µm	PELD	Isoprenic	130 cN/cm	Blanco o negro



StyleLite

Especificación del embalaje

El conjunto de rollos está envuelto en núcleos estándar (diámetros interiores: 152 mm) y embalados en cajas de cartón o en pallet según la siguiente tabla:

Grosor	Tipo de embalaje	Max. Altura	Plataforma
< 2.5 mm	A	1200 mm	Caja 600x600x170 mm
< 2.5 mm	B	1200 mm	Rollos en Pallet
>= 2.5 mm	A	1200 mm	Caja 600x600x170 mm
>= 2.5 mm	B	1200 mm	Rollos en Pallet

Los rollos están protegidos en los extremos con tiras troqueladas y el paquete está envuelto con una cinta extensible

Trazabilidad del material

Se guarda muestras de cada lote de producción lote a lote para garantizar la trazabilidad segura del producto durante y hasta 6 meses.

Instrucciones de procesamiento

Se recomienda mantener los productos lo más limpios posible de residuos de pegamento o polvo.

Si lo desea, puede usar un solvente apropiado a base de tolueno. Por favor, configure la temperatura y la cantidad de pegamento según lo indicado

La hoja de datos técnicos del pegamento y monitorear la temperatura con un contacto o termómetro

Por favor, también configure la velocidad de la máquina y la presión del rodillo, según lo sugerido por el fabricante de la máquina. Siempre se recomienda ejecutar pruebas preliminares de adhesión antes de comenzar cualquier producción industrial, evaluando el desempeño de la unión completamente completado cura (es decir, 5 días para colas de PUR).

Todos los limpiadores domésticos son adecuados para la limpieza genérica de la banda de borde StyleLite, excepto la acetona, el acetato de etil-butilo y cualquier otro productos abrasivos que podrían dañar su superficie de alto brillo (según DIN 68861 parte 1, n ° 1B). Para eliminar restos de pegamento, se recomienda el uso de agentes de limpieza especiales.