

Instrucciones de procesamiento

Canteado de PVC EGGER



El canteado de PVC EGGER es un producto de canteado termoplástico con propiedades protectoras y estéticas para acabado de zonas estrechas en materiales a base de madera. El canteado de PVC EGGER está hecho de cloruro de polivinilo y teñido en toda su superficie. Se aplica un promotor de adherencia (imprimación) en la parte posterior.

Usos / Ámbitos de aplicación

El canteado de PVC EGGER se usa para rematar zonas estrechas de materiales laminados a base de madera, como tableros aglomerados, MDF, HDF y tableros alveolares, y proporciona el acabado perfecto para todas las superficies decorativas. Se puede usar en muchos ámbitos, como mobiliario para cocinas, baños, oficinas, dormitorios, salas de estar, dormitorios infantiles, construcciones de ferias comerciales y sistemas para tiendas. Además de su uso normal, el canteado de PVC EGGER es apto para revestir piezas independientes.



Procesamiento

El canteado de PVC EGGER se puede mecanizar en máquinas comerciales de canteado mediante cola termofusible y en centros de mecanizado. Los pasos de producción, como el encolado, el corte, el fresado, el mecanizado con el raspador y la rueda de pulido son todos bastante sencillos. El canteado EGGER no es apto para procesarse en un procedimiento de activación mediante cola en frío con adhesivo de alcohol de polivinilo (PVA) blanco.

Adhesivos / Aplicación de adhesivos

El canteado de PVC EGGER se cubre con un promotor de adherencia diseñado para usarse con adhesivos termofusibles de PUR, EVA, PA y APAO. Se ha de usar un adhesivo muy resistente al calor si el producto va a estar expuesto a altas temperaturas, como en cocinas o contenedores de envío. Los adhesivos termofusibles de poliuretano son especialmente adecuados para su uso en zonas húmedas. Siga siempre las instrucciones del proveedor del adhesivo empleado. La cantidad

exacta que aplicar varía en función del tipo de adhesivo (consulte las especificaciones del fabricante), el espesor del tablero aglomerado, el material de canteado y la velocidad de avance. La capa de adhesivo debe ser uniforme y suficiente para que las gotitas se desplacen hacia fuera debajo del canteado y se rellenen los espacios entre las astillas. Compruebe que haya suficiente adhesivo en el recipiente de prefusión para que tanto la cantidad aplicada como la temperatura sean siempre constantes. El preciso tensionado y el paralelismo de planos del canteado EGGER proporcionan una junta sellada y visualmente perfecta. El tensionado también garantiza una adhesión máxima porque recoge el exceso de cola del centro de la parte posterior del canteado y lo ancla en el tablero.

Temperatura de procesamiento

El procesamiento deberá hacerse a temperatura ambiente. El canteado y los tableros base que se vayan a preparar se acondicionarán a temperatura ambiente normal (18-24 °C). Si el canteado o los tableros están demasiado fríos (p. ej. debido a que han estado almacenados en sitios sin calefacción) el adhesivo termofusible aplicado se desprenderá antes de pegar el canto. Por eso se necesita acondicionarlo y es necesario evitar las corrientes. La temperatura de procesamiento del adhesivo depende del tipo de adhesivo. Consulte las especificaciones del fabricante para ver las temperaturas de procesamiento correspondientes. Cuando se mide la temperatura del adhesivo pueden producirse errores de visualización, en cuyo caso la temperatura medida puede diferir de la temperatura real en el rodillo de revestimiento, así que se recomienda medir la temperatura en el rodillo de revestimiento.

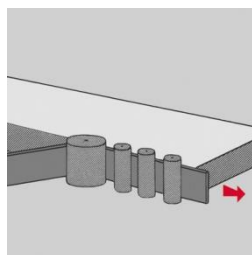
Humedad de la madera

La humedad óptima de la madera para procesar material para tableros es del 7 al 10 %.

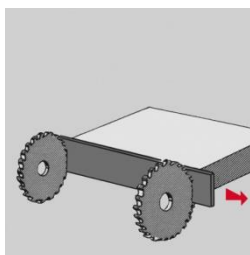
Velocidad de avance

La velocidad de avance la dictan las características de procesamiento del adhesivo termofusible y cómo se aplica (chorro o rodillo). Observe las instrucciones del fabricante del adhesivo. Si la velocidad de avance es demasiado elevada, el adhesivo termofusible puede producir fibras e impedir que se empape toda la superficie del material del tablero. Además, el rodillo de revestimiento puede saltar. Durante el fresado del canteado, que es el proceso siguiente, pueden producirse pequeñas ondas de fresado. Si la velocidad de avance es demasiado lenta, el intervalo entre la aplicación del adhesivo y la instalación del canteado es demasiado largo, así que la temperatura será inferior a la necesaria para el procesamiento y el adhesivo fraguará antes de que se unan ambas superficies.

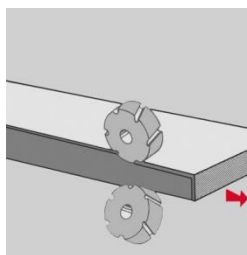
Secuencia de procesamiento del canteado



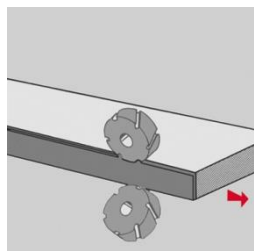
Encolado
de 15 - 20°



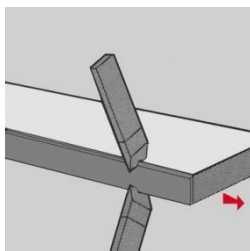
Recorte de extremos



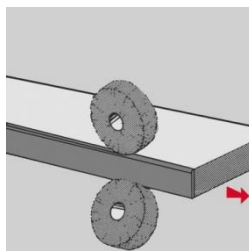
Prefresado: Cabezal de prefresado a un ángulo de 15 - 20°



Fresado de los radios / el bisel



Acabado con raspador



Pulido

Rodillos de presión

Aun teniendo en cuenta la especificación de la máquina, para lograr un aspecto óptimo en las uniones tiene que haber un número suficiente de rodillos de presión, ajustados correctamente.

Recorte de extremos

El corte de los extremos se hace con hojas de sierra con un lado dentado. No se deben usar hojas de sierra de corte dentadas por ambos lados porque pueden producir esquirlas, especialmente si el canteado es fino.

Fresado

Se han de usar de cuatro a seis cortadoras de cuchilla de un diámetro de aprox. 70 mm y una velocidad de giro comprendida entre 12 000 y 18 000 rpm. La elección exacta depende de las características de la cortadora y de la máquina. Si hay herramientas romas girando a velocidades incorrectas pueden dañar el canteado. Si se produce alguna mancha, reduzca o aumente la velocidad de giro de la cortadora-fresadora. El canteado de PVC EGGER es apto para corte descendente y ascendente.

Procesamiento con raspador

Dado que el material de PVC tiende a perder color cuando se raspa, la cuchilla del raspador no debería superar los 0,1-0,15 mm. Las herramientas de fresado con gran precisión de funcionamiento producirán la precisión necesaria sin dejar marcas de cuchilla. Las herramientas de fresado con punta de diamante son eficaces para esta tarea. Se puede usar una unidad de aire caliente para optimizar el procesamiento con raspador, especialmente con los colores críticos.

Pulido

El canteado de PVC EGGER se puede pulir fácilmente con la rueda de acabado. Si se produce algo de decoloración por el mecanizado con raspador se puede pulir con las ruedas pulidoras. Además, la rueda pulidora elimina toda la suciedad (restos de adhesivo) de la superficie o del ángulo del canteado. Los restos de adhesivo se pueden eliminar fácilmente con unidades de pulverización de agentes separadores controladas electrónicamente, lo cual también reduce el desgaste de la cuchilla.

Extracción

Las virutas termoplásticas se pueden cargar de electricidad estática y adherirse al material y a los componentes de la máquina. En comparación con otras materias primas termoplásticas, la carga estática del canteado de PVC es muy baja, por lo que se requiere una potencia de aspiración de unos 2,5 m³/s.

Procesamiento manual

El procesamiento manual del canteado de PVC EGGER se puede hacer fácilmente con una prensa de encolado o prensa de canteado, pero este proceso requiere de adhesivos especiales, como adhesivos de dispersión de dos componentes, adhesivos de contacto, adhesivos de barniz o adhesivos de PU. Los tipos correspondientes y los valores guía deberán consultarse al fabricante del adhesivo en cuestión. Otra opción es procesar el canteado con máquinas de canteado pequeñas o dispositivos de canteado manual.

Canteado con película protectora

Se recomienda el uso de agentes desmoldantes, refrigerantes y de limpieza disponibles comercialmente para el procesamiento de cantos que cuenten con una película pelable para proteger la superficie. El agente desmoldante se puede rociar sobre el primer rodillo de presión o directamente en la superficie del tablero y del canteado una vez aplicado el canto. Si se despega la película protectora durante el procesamiento en una máquina de canteado continua, se recomienda comprobar y limpiar los patines aplicadores y considerar el uso de un lubricante para minimizar el rozamiento entre la película protectora y el patín aplicador. Si se usa lubricante en películas con sello se ha de comprobar antes su idoneidad.

Para proteger la cinta de canteado de influencias externas durante el mayor tiempo posible se recomienda no retirar la película protectora hasta que se haya montado el mueble.

Para proteger y mantener la resistencia a los rayos UV de la película protectora si se va a almacenar la cinta de canteado durante varios meses se deberá usar el embalaje original.

El revestimiento de película protectora seleccionado se puede reciclar y se ha de desechar de conformidad con la normativa oficial.

La película protectora se puede reciclar y se ha de desechar de conformidad con la normativa oficial.

Limpieza

El canteado de PVC EGGER es fácil de limpiar con agentes de limpieza comerciales diseñados para superficies plásticas. El uso de gasolina, disolvente, ácido acético, quitaesmalte o cualquier otro líquido similar a base de disolvente o alcohol deteriora la superficie y por tanto se ha de evitar.

Manipulación con residuos

Los residuos del canteado de PVC EGGER se han de separar de otros tipos de residuos. El material se puede reciclar pero no es apto para combustión.

Riesgo sanitario por la formación de polvo

Se puede generar polvo durante el procesamiento y existe riesgo de sensibilización cutánea y del tracto respiratorio. Dependiendo del procesamiento y del tamaño de las partículas, especialmente al inhalar polvo, pueden producirse más riesgos para la salud.

Por tanto, al evaluar los riesgos del lugar de trabajo se ha de tener en cuenta la formación de polvo.

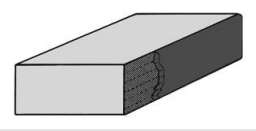
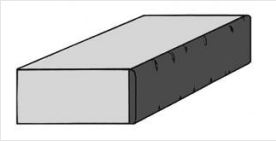
En particular en el caso de procesos de mecanizado (p. ej. serrado, cepillado, fresado) se ha de usar un sistema de extracción eficaz de conformidad con la normativa vigente de seguridad e higiene. Si no hay suficiente aspiración se ha de usar protección respiratoria adecuada.

Peligro de incendio y explosión

El polvo generado durante el procesamiento puede provocar peligro de incendio y explosión. Deberán cumplirse las normativas antiincendios y de seguridad.

Problemas de procesamiento

Error	Causa	Medidas
1. El canteado puede retirarse fácilmente a mano. El adhesivo termofusible permanece en el tablero. La estructura de cuadrícula del rodillo aplicador del adhesivo queda visible.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Temperatura ambiente demasiado baja o corriente en la zona entre la rodadura del adhesivo termoplástico y el rodillo de presión. ▪ El material de canteado está demasiado frío (almacenamiento en exterior) o falta de acondicionamiento. ▪ La temperatura del adhesivo termofusible es demasiado baja. ▪ Velocidad de avance demasiado baja. ▪ Presión de contacto de los rodillos de aplicación demasiado baja ▪ No se ha aplicado suficiente adhesivo. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aumente la temperatura ambiente y evite las corrientes. ▪ Caliente el material de canteado. ▪ Aumente la temperatura del adhesivo termofusible. ▪ Aumente la velocidad de avance. ▪ Aumente la presión de contacto de los rodillos de aplicación. ▪ Aumente la cantidad de adhesivo aplicado.
2. El canteado puede retirarse fácilmente a mano. Residuo de adhesivo termofusible permanece en el tablero. La superficie de adhesivo termofusible está completamente lisa (el canteado resbala).	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Superficie o canteado demasiado fríos. ▪ Se ha usado un adhesivo termofusible inadecuado. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Caliente la superficie o el canteado. ▪ Use otro adhesivo termofusible.
3. El canteado puede retirarse fácilmente a mano. La mayor parte del adhesivo termofusible se queda en el canteado.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El material del tablero acumula excesiva energía calórica (p. ej. después de un barnizado o laminado anterior de las superficies del tablero). 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Enfríe el material del tablero.

Error	Causa	Medidas
<p>4. El canto frontal del tablero no tiene aplicado adhesivo o se han astillado unos milímetros del canto.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> El rodillo de aplicación de adhesivo sobresale demasiado dentro de la línea del tablero. No se ha aplicado adhesivo en la primera parte del canto porque el rodillo ha quedado muy restringido en el canto frontal del tablero. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste la configuración del rodillo aplicador del adhesivo.
<p>5. Se ven ondas de fresado.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> La velocidad de avance es demasiado alta o la velocidad de giro es demasiado baja. 	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca la velocidad de avance. Use el modo de fresado ascendente. Aumente el número de cortadoras de la herramienta de fresado. Aumente la velocidad de giro. Postprocese con raspadores y rueda de acabado.
<p>6. En canteado grueso, se ha difuminado ligeramente el color en la zona fresada.</p>	<ul style="list-style-type: none"> La velocidad de giro es demasiado baja. 	<ul style="list-style-type: none"> Aumente la velocidad de giro. Ajuste la estación del raspador a un máximo de 0,1-0,2 mm. Vuelva a trabajarlo con la estación de acabado. Caliente la zona fresada en la estación de aire caliente (retrabajado).
<p>7. Blanqueamiento por tensión en el radio durante el procesamiento en el centro de mecanizado.</p>	<ul style="list-style-type: none"> El canteado está demasiado frío para poder procesarlo. 	<ul style="list-style-type: none"> Aumente la potencia del calentador o reduzca la velocidad de avance. Aumente la geometría o use un material de canteado más fino.

Puede encontrar más información sobre el canteado de PVC EGGER en nuestra ficha técnica de datos.

Nota provisional:

Estas instrucciones de procesamiento se han elaborado con el máximo cuidado y nuestro mayor conocimiento. La información que contiene se basa en experiencias prácticas y pruebas realizadas en nuestras instalaciones y representa el nivel actual de nuestros conocimientos. Solo tiene carácter informativo y no constituye una garantía sobre las propiedades de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas. No nos hacemos responsables por los posibles errores en los estándares, erratas o errores de imprenta. Además, como consecuencia del desarrollo continuado de canteado EGGER y de los cambios en las normas y la normativa pública, pueden producirse modificaciones técnicas. Por ello, el contenido de estas instrucciones de procesamiento no debe considerarse equivalente a unas instrucciones de uso ni un documento jurídicamente vinculante. Se aplican nuestros términos y condiciones generales.