

OVERFLADER

Alle overfladetyper er robuste og rengøringsvenlige. Ved valg af overflade, gælder det om at tage hensyn til anvendelsen. F.eks. ses ridser mere tydeligt på en glat mat overflade.

Glat mat (A)

En efterspurgt overflade til inventarløsninger.

Fin struktur (LP)

En efterspurgt overflade, der fremhæver dybden i farverne. Samtidig er overfladen speciel rengøringsvenlig.

Top mat (B)

Giver en overflade, der minder om linoleum.

Træstruktur (W)

Giver laminatet en porestruktur, der ligner træets naturlige aftegninger.

GLANSVÆRDIER for Etronit-M overfladetyper ifølge ISO 2813:

Overflade	Refleksion i % ved 60 gr.
A	10,00
LP	18,00
B	6,00
W	11,00

TRANSPORT OG OPBEVARING

Opbevar Etronit-M tørt indtil det skal bruges – gerne i den originale emballage. Desuden bør laminatet ligge fladt med god understøtning - også under transport. De dekorative overflader/forsider skal helst vende mod hinanden. Laminatpladerne må aldrig stilles vertikalt uden støtte.

VEDLIGEHOLDELSE OG RENGØRING

Etronit-M kræver normalt ingen speciel vedligeholdelse. Laminatet rengøres ved normalt brug med et Universal rengøringsmiddel opløst i varmt vand. Ved vanskeligere pletter påføres koncentreret rengørings- eller opvaskemiddel, hvorefter der tørres efter med en fugtig klud og eventuelt flere hold rent vand.

Anvendes der aggressive rengøringsmidler bør de først prøves på et mindre synligt sted, da de kan give misfarvning. Efter rengøring skal der vaskes med rent vand flere gange.

Vi har gode erfaringer med Universal og Grundrengøring produkter fra Elite Miljø A/S Produkter, Horsens
Telefon 70 15 48 00.

Ved brug af koncentreret Grundrengøring. Husk afvaskning med flere hold rent vand.

Streger efter spritskrivere fjernes lettest med sprit.

Blyantstreger fjernes lettest med viskelæder.

Visse kemikalier, stærkt farvende frugtsaft og lignende kan misfarve overfladen, hvis de sidder i længere tid.

Det frarådes at benytte slibende materialer som ståluld, skurepulver eller lignende. Brun sæbe og sæbspåner er ikke velegnet, da det afsætter en hinde, der gør overfladen mat. Denne hinde kan dog fjernes igen med et Universal rengøringsmiddel.

Fælles for alle Etronit-M laminater er, at deres modstandsdygtighed overfor en række kemikalier er blevet afprøvet. Udførlig testoversigt kan rekvireres.

BEARBEJDNING

Etronit-M kan nemt bearbejdes med udstyr beregnet til træbearbejdning. For at opnå det bedste resultat anbefales, at der kun benyttes værktøj med hårdmetalskær.

Savning i Etronit-M

Manuel savning med rundsav giver det bedste resultat, hvis der saves fra den dekorative side. Brug en fintandet klinge med hårdmetalskær. Skærevinklen skal være så lille som mulig. Periferihastigheden omkring 30-50 m/s.

Maskinel savning udføres bedst med en klinge med ca. 1 tand pr. 8-9 mm og min. 2 mm tykkelse for at undgå vibrationer. Vend den dekorative side opad og sav med en fremførings-hastighed på 6-15 m/min. Periferihastighed 50-100 m/s.

Stiksav kan også benyttes. Vælg i givet fald en klinge beregnet til kunststof og sav med den dekorative side nedad. Puds kanten af efter bearbejdning.

Boring i Etronit-M

Vi anbefaler at der anvendes et HSS bor med spidsvinkel på 60-80 gr. og stor stigning, så spåner hurtigt fjernes fra hullet.

Ved gennemboring skal der lægges et modhold på bagsiden, så laminatkanten ikke splintrer. Hvis der bores huller til senere gevindskæring, skal der forbores ifølge tabeller til gevind-skæring i stål. Gennemgående huller til montage bør være 1-2 mm større end sømmets eller skruens diameter, så der ikke opstår lokale spændinger i materialet.

Fræsning i Etronit-M

Ved fræsning anbefaler vi, at der anvendes en endefræser med 2 eller flere skær af hård-metal, som kører med 10-14.000 omdrejninger/min., i øvrigt lav tilspændings-hastighed.

Sikkerhed og miljø

Støv af enhver art kan give gener i luftvejene.
Der skal der være god udsugning under bearbejdning.
Ikke afrettede kanter er meget skarpe.

Så pas på !

LIMNING

Limning på andre bærematerialer er uden problemer, hvis følgende grundlæggende regler overholdes:

Laminatet skal være akklimatiseret med bærematerialet.

Der bør anvendes en afspændingsplade ved limning.

Afspændingspladen kan være en tilsvarende højtrykslaminatplade eller en kontra plade.

Ved varmlimning bør man undgå hurtig afkøling, da det kan medføre krumme plader.

For og bagside skal være ens orienteret, dvs. med slibespor i samme retning af hensyn til materialets karakter.

Limning bør foregå i en presse, der dækker hele den limede flade på én gang.

Ved limning mod hårde underlag bruges ofte en PVA lim, der kan anvendes til både kold- og varmpresning.

Ved limning mod porøse og sugende underlag foretrækkes en opskummende lim af typen PUR.

Limes laminatet mod en metalflade, eller anden ikke sugende flade, bør der benyttes en Epoxy- eller 2-komponent PUR lim.

Lim

Pressetryk, hærde tider og temperaturer er individuelle for hver limtype.
Følg derfor limleverandørens tekniske forskrifter og sikkerhedsdatablade.