



# Döllken ABS-Kanten Verarbeitungsinformationen

**DÖLKEN**  
A SURTECO BRAND

# Inhaltsverzeichnis

1. Die Besonderheiten von Döllken ABS-Kanten	3
2. Werkstoffcharakteristik ABS	3
3. Einsatzgebiete der Döllken ABS-Kanten	3
4. Maschinelle Verarbeitung	3
Klebstoff	3
Klebstoffauftragsmengen	3
Verarbeitungstemperatur	3
Holzfeuchtigkeit	3
Vorschubgeschwindigkeit	3
Andruckrollen	4
Fräsen	4
Ziehklingenbearbeitung	4
Schwabbeln	4
Absaugung	4
5. Manuelle Verarbeitung	4
6. Stationäre Verarbeitung	4
7. Fugenbild	4
8. Mechanische Eigenschaften	4
Abriebfestigkeit	4
Kugeldruckhärte/Shore-Härte D	5
9. Thermische Eigenschaften	5
Wärmeformbeständigkeit	5
10. Chemische Eigenschaften	5
Lackierung	5
11. Lichtechtheit	5
12. Oberflächengüte	5
13. Reinigung	5
14. Lagerung	5
15. Entsorgung	5
16. Qualität/Toleranzen	6
17. Übersicht technischer Daten	6
18. Problemdiagnose	8
19. Weitere Produktvarianten der Döllken ABS-Kanten	9

## 1. Die Besonderheiten von Döllken ABS-Kanten

Döllken ABS-Kanten werden im Extrusionsverfahren hergestellt und sind vollständig durchgefärbt. Die gleichmäßige Durchfärbung des Materials erlaubt eine saubere und problemlose Kantenverrundung. Die schlagfeste Materialeinstellung des Döllken-ABS garantiert eine reibungslose Weiterverarbeitung auf der Anlage des Verarbeiters und einen langjährigen Einsatz als Möbel. Für ABS-Kanten wurde von Döllken eine spezielle Rezeptur entwickelt, die hohe Standzeiten für Fräs- und andere Schneidwerkzeuge gewährleistet. Döllken ABS-Kanten sind rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler beschichtet, der eine einwandfreie Haftung der Kante am Trägermaterial in Verbindung mit allen geeigneten Heißschmelzklebern, aber auch mit Lösemittelklebern erlaubt.

Döllken ABS-Kanten verfügen bereits im unverklebten Zustand über sehr niedrige Werte im „freien Schrumpf“. Positiv ist hier auch die Formbeständigkeit von ABS-Kanten: Eine Materialerweichung tritt erst ab  $94 (\pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$  (Vicat B 50) auf.

## 2. Werkstoffcharakteristik ABS

ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) ist ein schlagfester, mechanisch und thermisch belastbarer, hochwertiger thermoplastischer Kunststoff mit positiver Öko-Bilanz. Seit mittlerweile über 25 Jahren wird dieser chlorfreie Kunststoff erfolgreich in der Möbelindustrie eingesetzt. Insbesondere sind es die hervorragenden Anwendungs-, Verarbeitungs- und Entsorgungseigenschaften des ABS, die zu seiner breiten Marktdurchdringung in der Möbelherstellung beitragen.

## 3. Einsatzgebiete der Döllken ABS-Kanten

Das Spektrum der Einsatzgebiete der Döllken ABS-Kanten ist nahezu unbegrenzt: vom Büro über Bad und Küche, den Messe- und Ladenbau, den Wohnbereich bis hin zu Objektausstattungen. Die besonders verarbeitungsfreundliche Rohstoffrezeptur des Döllken-ABS ermöglicht neben der Geradeausverarbeitung ebenfalls einen problemlosen Einsatz an allen geschwungenen Möbelgeometrien, unabhängig davon, ob Innen- oder Außenradien erforderlich sind. Im Hinblick auf die überzeugenden Entsorgungseigenschaften werden heute vielfach im Bereich der öffentlichen und privaten Ausschreibungen ABS-Kanten zwingend vorgeschrieben.

## 4. Maschinelle Verarbeitung

Döllken ABS-Kanten können auf allen Kantenanleimmaschinen (KAM und BAZ) mit Schmelzklebertechnik verarbeitet werden. Verleimen, Kappen, Fräsen, Bearbeitung mit der Ziehklänge sowie die nachträgliche Bearbeitung mit Polierscheiben und Heißluftdusche für hochwertige Oberflächen sind problemlos möglich. Für eine saubere und dauerhafte Kantenbeschichtung müssen einige zentrale Verarbeitungsparameter beachtet wer-

den, die z. T. von den eingesetzten Materialien (Kanten, Kleber, Platten), von der Kantenanleimmaschine und von den Umgebungstemperaturen abhängig sind. Es empfiehlt sich daher, die jeweils optimalen Einstellungen durch Versuche zu bestimmen. Die von den Herstellern für den jeweiligen Einsatzzweck vorgegebenen Richtwerte sind hierbei zu beachten.

### Klebstoff

Döllken ABS-Kanten können mit allen marktüblichen Heißschmelzklebern (EVA, PA, APAO, PUR) verarbeitet werden. Hochwärmestandfeste Kleber garantieren zusammen mit der schrumpfarmen Rohstoffrezeptur des Döllken-ABS auch bei Kanten über 3 mm Stärke eine sichere Verklebung. Besonders wärmestandfeste Kleber werden bei hohen Anwendungstemperaturen, z. B. im Herdbereich der Küche bzw. beim Möbelexport in Containern, empfohlen. Bei der Verklebung muss darauf geachtet werden, dass stets eine ausreichende Klebermenge im Behälter verfügbar ist, um eine gleichbleibende Temperatur beim Klebstoffauftrag zu gewährleisten. Die Verarbeitungstemperatur des Klebers variiert je nach Klebstofftyp zwischen 90 und 220 °C. Beachten Sie bitte, dass die Thermostate im Schmelzbehälter oft ungenau arbeiten und deutlich von der tatsächlichen Temperatur an der Auftragswalze abweichen können. Es empfiehlt sich daher, die Temperatur an der Auftragswalze zu messen. Eine Verklebung von Döllken ABS-Kanten im Kantenanleim-Verfahren mit Weißbleim ist nicht möglich.

### Klebstoffauftragsmengen

Bitte beachten Sie die Angaben der Kleberhersteller. Der Kleberauftrag soll gleichmäßig und so reichlich bemessen sein, dass an den Rändern der frisch verklebten Kante kleine Perlen herausgedrückt werden und die Hohlräume zwischen den Spänen ausgefüllt sind. Die jeweilige Leimauftragsmenge ist abhängig von der Spanplattendichte und dem Klebstofftyp.

### Verarbeitungstemperatur

Für bestmögliche Ergebnisse bei der Kantenbeschichtung sollten Platten und Kanten bei Raumtemperatur verarbeitet werden (nicht unter 18 °C). Bei Außenlagerung sollte das Material über Nacht aufgewärmt werden. Bei zu kalten Platten oder Kanten bindet der aufgetragene Schmelzkleber noch vor Aufbringung des Kantenbandes ab. Aus diesem Grund sollte auch Zugluft vermieden werden.

### Holzfeuchtigkeit

Die optimale Holzfeuchtigkeit des Plattenmaterials für die Weiterverarbeitung liegt zwischen 7 und 10 %.

### Vorschubgeschwindigkeit

Die besondere Rohstoffrezeptur der Döllken ABS-Kanten ist auf die Vorschubgeschwindigkeit beim Kleinverarbeiter als auch auf die in der Großindustrie übliche abgestimmt. Geschwindigkeiten von 10 bis zu 100 m/min sind in Abhängigkeit der Kantenanleimmaschine möglich. Auch auf modernen Portalbearbeitungszentren sind Geschwindigkeiten von 30 m/min in Abhängigkeit der Geometrie realisierbar.

### **Andruckrollen**

Achten Sie unter Berücksichtigung der Maschinengegebenheiten auf die richtige Anzahl und auf die Andruckeinstellung, um das bestmögliche Fugenbild zu erhalten.

### **Fräsen**

Verwenden Sie möglichst 3- bis 6-schneidige Fräser, deren Umdrehungen bei 12.000 bis 18.000 U/min liegen sollten. Falsche Drehzahlen oder stumpfe Werkzeuge können die Kanten beschädigen. Bei eventuell auftretendem Schmiereffekt ist die Drehzahl des Fräasers zu reduzieren bzw. muss im „Gegenlauf“ gefräst werden (ggf. Vorschub erhöhen).

### **Ziehklingbearbeitung**

Da der Werkstoff ABS zum leichten Aufhellen nach der Ziehklingbearbeitung neigt, sollte der Ziehklingenspan maximal 0,1 - 0,2 mm betragen. Die hierfür erforderliche, möglichst rattermarkenfreie Fräsung wird durch Fräswerkzeuge mit hoher Rundlaufgenauigkeit gewährleistet. Der Einsatz von DIA-Werkzeugen ist hilfreich. Zur weiteren Optimierung der Ziehklingbearbeitung insbesondere bei kritischen Farben können Heißlufttaggregate eingesetzt werden, die den ggf. auftretenden Weißbruch einfach kaschieren.

### **Schwabbeln**

Döllken ABS-Kanten lassen sich mit der Schwabbelscheibe im Radius sehr gut bearbeiten. Die eventuell von der Ziehklingbearbeitung auftretenden Aufhellungen können mithilfe von Schwabbelscheiben einfach wegpoliert werden und die Farbe des Radius entspricht der Kantenbandoberfläche. Zusätzlich können bei Kantenband-Anleimmaschinen, welche im Durchlauf arbeiten, ebenfalls die Leimreste mithilfe der Schwabbelscheibe entfernt werden. Darüber hinaus können Leimreste ebenfalls mit elektronisch gesteuerten Trennmittel-Sprühaggregaten, die in der Industrie standardmäßig eingesetzt werden, entfernt werden. Gleichzeitig wird hierdurch auch die Ziehklingenspanabnahme verbessert.

### **Absaugung**

Thermoplastkanten benötigen eine stärkere Absaugung als Duroplastkanten. Vorteilhaft bei den Döllken ABS-Kanten ist die geringere statische Aufladung im Vergleich mit anderen thermoplastischen Rohstoffen.

## **5. Manuelle Verarbeitung**

Die manuelle Verarbeitung von Döllken ABS-Kanten ist ebenfalls problemlos möglich, z. B. mittels eines Verleimständers oder einer Kantenpresse. Als Kleber empfehlen sich hier zweikomponentige Dispersionskleber auf Acrylbasis oder geeignete Kontaktkleber. Bitte informieren Sie sich direkt bei Ihrem Kleberhersteller. Eine Verklebung mit einkomponentigem Holz-Weißleim ist nicht möglich. Für die Verklebung von Hand lassen sich spezielle Lackleime, Lösemittelkleber oder Kartuschenklebstoffe (PU) einsetzen. Eine Typenliste stellen wir Ihnen gerne auf Anfrage zur Verfügung.

Die Verklebung sollte bei Raumtemperatur erfolgen. Beim Einsatz von Kontaktklebern ist zu berücksichtigen, dass nach dem Kleberauftrag auf Kante und Platte die Abluftzeit eingehalten werden muss, um eine optimale Kantenverklebung sicherzustellen. Anschließend wird die Kante angeklopft. Beim Einsatz von Dispersionsklebern muss auf den verklebungsbeschleunigenden Einsatz von Temperatur verzichtet werden (z. B. Heizschienen). Nach dem Aushärten (je nach Kleber bis zu ca. 6 Stunden) kann mit der Weiterbearbeitung begonnen werden (siehe hierzu Punkt 4).

## **6. Stationäre Verarbeitung**

Döllken ABS-Kantenbänder lassen sich hervorragend auf dem Bearbeitungszentrum verarbeiten. Unter Berücksichtigung einiger ausschlaggebender Faktoren sind selbst enge Radien realisierbar.

Einen signifikanten Einfluss auf den Verarbeitungsprozess nehmen:

- Kantenausführungen (Abmessung, Grundfarbe etc.)
- Umgebungs- sowie Materialbedingungen (Temperatur, Feuchtigkeit des Werkstoffes)
- Klebstoffeigenschaften (Klebstofftyp, Temperatur, Viskosität)
- Maschinen-Equipment (Kantenvorwärmung, Andruck, Art der Leimauftragswalze)
- Verarbeitungsprogrammierung (Vorschub, Offset, Andruck)

Mit bedruckten Kantenbändern lassen sich in der Regel engere Radien realisieren als mit UNI-Kanten, da möglicher Weißbruch von den Druckfarben bis zu einem gewissen Punkt überdeckt wird. Auf Anfrage können wir Ihnen gerne weiterführende Informationen zur Verfügung stellen.

## **7. Fugenbild**

Da Döllken ABS-Kanten vom Werk aus mit einer definierten Vorspannung und Planparallelität geliefert werden, erhalten sie stets ein dichtes, optisch einwandfreies Fugenbild. Die Vorspannung sichert darüber hinaus eine bestmögliche Verklebung über die Aufnahme des überflüssigen Klebers im Mittelpunkt der Kantenrückseite und der Verankerung des Klebers in der Spanplatte.

## **8. Mechanische Eigenschaften**

### **Abriebfestigkeit**

Die Oberfläche von bedruckten Döllken ABS-Kanten wird mit UV-gehärtetem Acryllack kratzfest versiegelt. Die Druckbilder weisen zudem eine hervorragende Kratz- und Abriebfestigkeit auf. Sie entsprechen der Beanspruchungsgruppe 2E, DIN 68861.

### **Kugeldruckhärte/Shore-Härte D**

Nach DIN EN ISO 2039-1 bzw. DIN EN ISO 868 erreicht Döllken-ABS auch bei der Oberflächenhärte sehr gute Ergebnisse.

## **9. Thermische Eigenschaften**

### **Wärmeformbeständigkeit**

Mit einem Wert von 94 ( $\pm 2$ ) °C nach Vicat B 50 sind Döllken ABS-Kanten für den Einsatz in der Möbelindustrie und im Innenausbau hervorragend geeignet. Döllken ABS-Kanten sind, wie Holzwerkstoffe auch, brennbar. Die thermische Zersetzung beginnt erst ab 300 °C.

## **10. Chemische Eigenschaften**

Nach DIN 68861 sind Döllken ABS-Kanten beständig gegen alle haushaltsüblichen Reiniger und Substanzen (z. B. Lebensmittelsäuren). Darüber hinaus wurden Döllken ABS-Kanten durch das LGA in Nürnberg geprüft und entsprechen der Beanspruchungsgruppe 1B.

### **Lackierung**

Döllken ABS-Kanten in Unifarben lassen sich ohne Vorbehandlung problemlos in der von Ihnen gewünschten Farbe lackieren. Verwenden Sie PUR-Lacke oder Acrylat-basierende Lacke. Vermeiden Sie Nitro-Cellulose-Lacke. Nähere Informationen über den am besten geeigneten Lacktyp erhalten Sie von Ihrem jeweiligen Lackhersteller.

## **11. Lichtechtheit**

Döllken ABS-Kanten werden in einem speziellen Verfahren im SURTECO-Technikum ständig hinsichtlich ihrer Lichtechtheit geprüft. Mit einer Lichtbeständigkeit von 6-7 gemäß Wollfarbkala sind sie bestens für den Inneneinsatz geeignet (DIN EN 15187).

## **12. Oberflächengüte**

Döllken ABS-Kanten sind in einem Glanzgrad von supermatt bis hochglänzend erhältlich. Ferner ist eine Vielzahl verschiedener Oberflächenprägungen erhältlich, die sowohl mit dem Glanzgrad als auch mit der Farbe oder dem Dekor kombiniert werden können.

## **13. Reinigung**

Für die Reinigung von Döllken ABS-Kanten empfiehlt sich die Verwendung von speziellen Kunststoffreinigern. Stark lösungsmittelhaltige und alkoholische Substanzen sollten nicht eingesetzt werden.

## **14. Lagerung**

Döllken ABS-Kanten sind beständig gegen Verrottung und können daher in witterungsgeschützter Umgebung bei Raumtemperatur nahezu unbegrenzt gelagert werden. Bei Dämpfungs- und Dichtungskanten beträgt die Lagerungsdauer ca. 1/2 Jahr.

## **15. Entsorgung**

Reste der Döllken ABS-Kanten können zusammen mit Späneresten in den dafür genehmigten Anlagen problemlos verbrannt werden. SURTECO GmbH hat auch darauf geachtet, dass keine Chlorverbindungen, weder in den Beschichtungsmaterialien, noch in Zuschlagsstoffen zum Einsatz kommen. Die Grenzwerte der strengen TA-Luft<sup>1</sup> werden eingehalten. Auch Spanplatten mit angefahrenen ABS-Kanten können so problemlos von Ihrem Spanplattenhersteller entsorgt werden. Ein mühsames Sortieren der Abfälle bzw. Trennung von Kante und Platte entfällt.

<sup>1</sup> TA-Luft (Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft) ist die „Erste Allgemeine Verwaltungsvorschrift zum Bundes-Immissionsschutzgesetz“ der deutschen Bundesregierung. Sie schafft bundeseinheitliche, verbindliche Anforderungen für Anlagen die gemäß der 4. Bundesimmissionsschutzverordnung genehmigungsbedürftig sind.

## 16. Qualität/Toleranzen

Für eine gleichbleibend hohe Qualität der Döllken ABS-Kanten sorgen umfangreiche Qualitätssicherungsmaßnahmen wie die ständige Verbesserung der Rohstoffeigenschaften im eigenen Technikum. Die Fertigungstoleranzen für Kantenbänder sind eng definiert und werden bei jeder Fertigung regelmäßig überprüft.

### a. Breiten-Toleranzen

Breite	ABS-Kanten
0 - 30 mm	± 0,5 mm
> 30 mm	± 0,5 mm

### b. Stärken-Toleranzen

Stärke	ABS-Kanten
0 - 1,0 mm	+ 0,10 mm - 0,15 mm
1,1 - 2,0 mm	+ 0,10 mm - 0,20 mm
2,1 - 4,0 mm	+ 0,15 mm - 0,25 mm
> 4,0 mm	+ 0,20 mm - 0,30 mm

### c. Vorspannungs-Toleranzen

Stärke	Breite bis 30 mm	Breite ab 30 mm
0 - 1,0 mm	0 - 0,50 mm	0 - 0,70 mm
1,1 - 2,0 mm	0 - 0,30 mm	0 - 0,35 mm
2,1 - 4,0 mm	0 - 0,20 mm	0,10 - 0,30 mm
4,1 - 6,0 mm	0 - 0,20 mm	0 - 0,25 mm
> 6,0 mm	0 - 0,10 mm	0 - 0,15 mm

### d. Planparallelität

Stärke	Maximale Abweichung
0 - 1,0 mm	max. 0,10 mm
1,1 - 2,0 mm	max. 0,10 mm
2,1 - 4,0 mm	max. 0,15 mm
> 4,0 mm	max. 0,20 mm

### e. Längsverzug

Auf 1 m Länge max. 3 mm Verzug.  
Sondertoleranzen sind auf Anfrage machbar.

## 17. Übersicht technischer Daten

Eigenschaften	Prüfnorm	Döllken ABS-Kanten
<b>Gebrauchseigenschaften</b>		
Lichtbeständigkeit im Inneneinsatz	DIN EN ISO 4892-3 DIN EN 15187	6 - 7 nach Wollfarbskala Für den Inneneinsatz hervorragend geeignet.
Kugeldruckhärte	DIN EN ISO 2039-1	100 - 120 (N/mm <sup>2</sup> )
Shore-Härte D [Empfindlichkeit gegenüber mechanischen Einflüssen]	DIN EN ISO 868	74 (± 4) Gute Oberflächenhärte, gute Kratzfestigkeit. Mechanische Beschädigungen polierbar.
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN ISO 7991	100 [1/K × 10 <sup>-6</sup> ] Dimensionsstabilität der verleimten Kante ist gut (bei Verwendung entsprechender Klebesysteme).

Eigenschaften	Prüfnorm	Döllken ABS-Kanten
Wärmeformbeständigkeit Vicat B 50	DIN EN ISO 306	94 [± 2] °C
Schrumpf (in %)	SURTECO GmbH-Werksnorm	< 0,3 % Für den Einsatz in der Möbelindustrie hervorragend geeignet. In kritischen Temperaturbereichen ist die Verwendung eines hochwärmefesten Klebers entscheidend für die Form- und Temperaturbeständigkeit des fertigen Möbelteiles.
Chemische Beständigkeit	DIN 68861	Gut – Klassifizierung: 1B Beständig gegen alle haushaltsüblichen Reiniger. Eingeschränkte Lösungsmittelbeständigkeit. Geprüft bei der LGA Nürnberg.
Oberflächengüte		supermatt bis hochglänzend
Statische Aufladung		sehr gering
<b>Verarbeitungseigenschaften <sup>2</sup></b>		
• Kappen		gut
• Fräsrichtung <sup>3</sup>		GLL/GGL
• Vorfräsen		gut
• Radienfräsung		gut
• Kopierfräsung		gut
• Ziehklingbearbeitung		gut
• Schwabbeln		gut
• Radien verkleben		gut
• Verkleben mit Schmelzkleber		Alle marktüblichen Typen (EVA, PA, PUR, APAO) einsetzbar, je nach Wärmestandfestigkeit des Klebers.
• Polierfähigkeit		gut
• Weißbruchneigung		gering
• Lackierfähigkeit		gut (Acryl/PUR-Lacke)
• BAZ-Fähigkeit		gut
<b>Entsorgungseigenschaften</b>		Kantenreste können mit Spänen in geeigneten Anlagen verbrannt werden. Die Grenzwerte der TA-Luft sind zu beachten.
<b>Physiologische Eigenschaften</b>		Keine Beeinträchtigung der allgemeinen Gesundheit bekannt.

<sup>2</sup> Maschinenoptimierung kann notwendig sein.

<sup>3</sup> Gegenlauf wird empfohlen bei allen thermoplastischen Werkstoffen:  
GLL = Gleichlauf, GGL = Gegenlauf

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass Eigenschaften durch Werkzeuggestaltung, Verarbeitung und Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können (siehe auch vorherige Seite).

## 18. Problemdiagnose: Tipps und Hinweise bei Verarbeitungsproblemen

Problem	Problemdiagnose und Lösungsvorschläge
1. Kante lässt sich von Hand leicht abziehen. Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte. Die Rasterstruktur der Kleberauftragswalze ist sichtbar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klebeauftrag nicht ausreichend</li> <li>• Raumtemperatur zu niedrig</li> <li>• Kantenmaterial zu kalt (Außenlagerung)</li> <li>• Schmelzklebertemperatur zu niedrig</li> <li>• Vorschubgeschwindigkeit zu gering</li> <li>• Anpressdruck der Auftragswalzen zu gering</li> </ul>
2. Kante lässt sich von Hand leicht abziehen. Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte. Die Schmelzkleberoberfläche ist dabei völlig glatt (Kante rutscht ab).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Platte und/oder Kante zu kalt</li> <li>- Schmelzklebertyp überprüfen</li> <li>- Haftvermittlerauftrag überprüfen</li> </ul>
3a. Kante lässt sich von Hand abziehen. Schmelzkleber verbleibt größtenteils an der Kante.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatur des Plattenmaterials durch vorhergehende Verarbeitung (z. B. Furnieren) zu hoch</li> </ul>
3b. Leimfuge ist nicht geschlossen (KAM).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anpressdruck zu gering</li> <li>• Klebstoff zu kalt</li> <li>- Auftragstemperatur erhöhen oder Platte vorwärmen oder Vorschub erhöhen</li> <li>• Kanten besitzen keine oder eine umgekippte Vorspannung</li> </ul>
3c. Leimfuge ist nicht geschlossen (BAZ).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anpressdruck ist zu gering</li> <li>• Kante zu kalt gefahren und kann nicht verquetscht werden</li> <li>• zu hohe Rückstellkräfte des Kantenmaterials</li> <li>- mehr Strahlerleistung oder Vorschub reduzieren</li> <li>- Geometrie vergrößern oder dünneres Kantenmaterial einsetzen</li> <li>• Klebstoff nicht BAZ-tauglich, zu geringe Hitzelebrigkeit</li> <li>• Klebstoff bindet nicht schnell genug ab</li> <li>- Leimauftragstemperatur reduzieren</li> <li>• Kanten besitzen keine oder eine umgekippte Vorspannung</li> </ul>
3d. Kanten sind nur im Randbereich verklebt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anpressdruck ist zu gering</li> <li>• Fügefräsung am Plattenteil hohl</li> <li>• Vorspannung der Kanten zu groß</li> </ul>
4. Die angeleimte Kante weist an der Plattenvorderkante keine ausreichende Verleimung auf bzw. die Kante ist durch falsch angeordnete Kleberauftragswalze vorne abgesplittert.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kleberauftrag nicht ausreichend durch falsch angeordnete Kleberauftragswalze</li> <li>- Auftragsmenge erhöhen</li> </ul>
5. Fräswellen sind sichtbar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorschub zu schnell</li> <li>• Schnittgeschwindigkeit der Fräser zu niedrig</li> <li>- mit Ziehklängen und Schwabbelstation nacharbeiten</li> <li>- im Gegenlauf fräsen</li> <li>- Schneideanzahl der Fräse erhöhen</li> <li>- Drehzahl erhöhen</li> </ul>
6. Bei dicken Kantenbändern hellt der Farbton im Fräsbereich etwas auf (Weißbruch).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fräsbereich mittels Heißluftstation erwärmen (nachrüstbar)</li> <li>• Ziehklängenspan ist zu dick</li> <li>- mit Schwabbelstation nacharbeiten</li> <li>- Ziehklängenspan reduzieren (max. 0,1 - 0,2 mm)</li> </ul>
7. Weißbrucherscheinung bei der BAZ-Verarbeitung im Radius.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kante zu kalt gefahren</li> <li>- mehr Strahlerleistung oder Vorschub reduzieren</li> <li>- Geometrie vergrößern oder dünneres Kantenmaterial einsetzen</li> </ul>

Problem	Problemdiagnose und Lösungsvorschläge
8. Starkes Fadenziehen des Klebstoffes nach Auftrag	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auftragstemperatur verringern</li> <li>- Verleimteil reinigen</li> <li>- anderen Klebstoff testen</li> </ul>
9. „Mäusezähne“ in der Fuge	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auftragsmenge erhöhen</li> <li>- Auftragstemperatur erhöhen</li> <li>- Platte vorwärmen</li> </ul>
10. Ausbrüche der Längskanten nach der Querbekantung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MDF-Platte nur formatieren und einsetzen</li> <li>- den Fräser überprüfen, ob die Eintauchtiefe i. O. ist</li> <li>- Materialabnahme verringern oder andere Spanplatten verwenden</li> </ul>
11. Beschädigung des Dekors der 3D-Kante bei der BAZ Bearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezielle Gummiwalzen verwenden</li> </ul>
12. „Dellen“ oder „Kratzer“ in der Kante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kanteneinzug reinigen</li> <li>- Druckrollen säubern und mit Trennmittel einsprühen</li> <li>- Tastschuhe reinigen, wenn nicht besser, dann Tastschuhe nach Beschädigungen absuchen und gegebenenfalls austauschen</li> </ul>
13. Ausbrüche oder Verschmierungen an den Enden der Kante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kappsäge schärfen lassen</li> <li>- Werkzeughersteller nach einem passenden Werkzeug fragen</li> </ul>
14. Ausbrüche oben und unten an der Kante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kantenüberstand verringern</li> <li>- Kanten und Platten einen Tag vor der Verarbeitung akklimatisieren (über 18 °C)</li> <li>- Raumtemperatur erhöhen und Zugluft vermeiden</li> </ul>
15. Kante verschmiert beim Kopieren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schneidenanzahl verringern</li> <li>- Drehzahl regulieren</li> <li>- Kanten im Gegenlauf befräsen</li> <li>- Vorschub erhöhen</li> </ul>
16. 3D 2in1 Versatz im Eckbereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>• genaues Einstellen des Kantenniederhalters</li> <li>- Kantenüberstände minimal einstellen</li> <li>- Kante auf Säbelform überprüfen</li> </ul>

## 19. Weitere Produktvarianten der Döllken ABS-Kanten

- FUSION-EDGE
- DIGITAL-EDGE
- FOLDING-EDGE

Die angegebenen Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechtsansprüche Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise – insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen – und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

**SURTECO**  
GmbH

.....  
we create.  
we innovate.

**SURTECO GmbH**  
Am Brühl 6  
86647 Buttenwiesen  
Deutschland  
T: +49 8274 51-0  
F: +49 8274 51-512  
info@surteco.com  
www.surteco.com