

BIESSE AIRFORCE SYSTEM

Evoluce bezspárového lepení nábytkových hran

Měli jste už někdy možnost vidět olepený nábytkový dílec ze čtyř stran bez použití lepidla? Kvalita spoje nemůže být lepší, poráží současné estetické standardy kladené na lepení hran. Barva hrany kontinuálně navazující na barvu plochy dílce vám dává pohled bližší pocitu lakovaného dílce než lepené plastické hrany. Tento druh pocitu je pojmenován jako „bezspárové lepení nábytkových hran“ a je cílem všech výrobců kuchyňských linek, kuchyňských dvířek či jakýchkoliv viditelných komponentů s požadavkem na špičkovou kvalitu nábytkového dílce.

„**Bezspárové lepení**“ může být dosaženo použitím speciálních nábytkářských hran, vyrobených koextruzí dvou rozdílných polymerů. Tento typ hran má funkční vrstvu vyrobenou z polypropylénu (PP) v tloušťce 0,2 mm. Tato vrstva je natavena vzhledem ke svému nosiči během olepovacího procesu rozdílnými technikami, takže hrana je přichycena k dílci penetrací polymeru do struktury nábytkového dílce. Polypropylen (PP) je dnes na trhu dostupný jako koextrudovaný a dostupný s materiály nábytkových hran jako PP, PVC, Akrylic a ABS.

Nyní máme AirForce systém

Používá se velmi jednoduchý princip stlačeného horkého vzduchu (500 – 600 °C) pro natavení funkční vrstvy nábytkové hrany. Výsledky jsou excelentní! Maximální rychlost posuvu dílce ve stroji je limitována na 25 m/min při použití dílce s tloušťkou 18 mm. Jednoduchost a cena systému **AirForce** je daleko nižší než laserové systémy, jeho údržba a provozní náklady nejsou stejně porovnatelné. Kvalita spoje olepených dílců systémem **AirForce** je nepatrně lepší než to, co se dá dosáhnout ostatními

systémy. Voděodolnost, odolnost vůči vlhkosti a sloupatelnost je stejná jako u laserového systému.

AirForce systém má také následující neporazitelné výhody, může být instalován na olepovací stroje od menších řad po nejvyšší, přináší špičkovou kvalitu lepení široké řadě výrobců a nyní není tato kvalita vyhrazena pouze pro ty největší výrobce se silným kapitálovým zázemím.

AirForce systém má také minimální zásahy do mechanických částí stroje a může snadno koexistovat se standardními lepicími systémy EVA a PUR. Olepovací stroje BIESSE vybavené **AirForce** systémem mají dále možnost používat jakýkoliv druh lepidla (EVA, PUR) bez nutnosti provádět složité mechanické úpravy. Tato výhoda představuje významný faktor univerzality, takže si můžeme představit, že v blízké budoucnosti budou olepovací stroje vybaveny oběma systémy.

Další velmi důležitý aspekt nové technologie **AirForce** je snadnost používání koextrudovaných hran. Funkční vrstva PP laserové hrany potřebuje specifické „absorpční“ komponenty pro reakci s laserovým paprskem. Tyto komponenty reagují na specifickou vlnovou délku laseru (nejčastěji se používá vlnová délka 980 nanometrů) a tavi funkční vrstvu 0,2 mm polypropylenového polymeru. Laserová technologie je také velmi citlivá na barvu aplikované hrany. Tmavé a světlé barvy mají dramaticky jiný účinek reakce na laserový paprsek. Je potřeba provádět ladění polohy čoček v závislosti na barvě nanášené hrany. Pokud se používá jedno univerzální na-





Oleповаčka hran AKRON 1400
vybavená BIESESE AirForce systémem

stavení čochek na všechny barvy, riskuje se nepřilnutí hrany na dílec a následné sloupnutí hrany nebo vysoké natavení a následné spálení lepené hrany. Pokud se používají koextrudované hrany PP na PVC hranách bez ladění, riskuje se poškozování životního prostředí včetně zdraví obsluhujícího personálu. Technologie **AirForce nepotřebuje nic** z výše uvedeného. Absorpční komponenty nejsou potřeba. Barva aplikované hrany nehraje roli v systému tavení funkční vrstvy a hrany budou dostupnější a lacinější od výrobců hran.

AirForce systém je nový velmi slibný systém lepení nábytkových hran, který umožní jakémukoliv výrobcí nábytku dodávat dílce se špičkovou kvalitou olepení hranami svým zákazníkům.

BIESESE AirForce systém je nyní dostupný ve dvou verzích: **STEP1 a STEP2**.

■ **STEP1** je opce dostupná pro střední řadu olepovacích strojů výrobní řady **AKRON 1400**. Dosahuje max. posuvu dílců strojem **15 m/min** při tloušťce dílce **18 mm**. Spotřeba elektrické energie **cca 5 kW**. **Provozní náklady jsou cca 2,7 eur/hod.** včetně

spotřeby stlačeného vzduchu a elektrické energie.

■ **STEP2** je opce dostupná pro vyšší řadu olepovacích strojů výrobní řady **STREAM**.

Dosahuje max. posuvu dílců strojem **25 m/min** při tloušťce dílce **18 mm**. Spotřeba elektrické energie **cca 9,5 kW**.

Provozní náklady jsou cca 3,1 eur/hod. včetně spotřeby stlačeného vzduchu a elektrické energie. ■

Kontakt:

TEKMA, spol. s r.o.

Jiránkova 31
618 00 Brno
tel.: 420/548 212 320
fax: 420/548 211 345
www.tekma.cz
www.tekmask.sk



K&C DŘEVOOBCHOD

www.drevoobchod.cz

My a Pflaiderer
Velká škála
dekorů skladem

DUROPAL

wodego

thermopal

PFLAIDERER



Karlovy Vary - Rosnice 70, tel. 353 564 928
Cheb - Horní Dvory 1, tel. 736 499 001
Tachov - Moravská 1172, tel. 374 723 006
Oldřichov - Oldřichov 227, 417 562 930
Mladá Boleslav - Ptácká 123, tel. 326 727 194

Klatovy - Plzeňská 925, tel. 376 310 535
Chomutov - Dřevák K&C - Luční 4774, tel. 474 624 291
Měnin u Brna - Měnin 440, tel. 602 766 670
Plzeň - Borská ul. (areál Škoda - Karlov), tel. 378 139 135
Dřevák K&C - palubky, OSB, deskové materiály, kování

