

エッジバンドセレクション 加工上のご注意とお手入れ方法

木口材加工上のご注意

1. 貼り合せ加工時の雰囲気温度は10℃以上が最適です。
2. 接着面は埃や油等汚れを除去してから接着してください。
3. 芯材との圧縮は均一に充分かかるようにしてください。

ABSエッジ(末記号:P・PK・S)

- 耐溶剤性がないため、ゴム糊等付着しないようにご注意ください。
- 接着剤の拭き取り仕上げには中性洗剤またはn-ヘキサンをご使用ください。
※溶剤の使用にあたっては、メーカー発行のMSDS等に従い正しくご使用ください。
シンナー/トルエンで拭き取ると表面が侵されますのでご注意ください。

ダップエッジ(末記号:UD)

- 接着剤の拭き取り仕上げには、溶剤をご使用ください。
※溶剤の使用にあたっては、メーカー発行のMSDS等に従い正しくご使用ください。
- ホットメルトによる接着の場合、ダップエッジはABSエッジと比べ高めの温度設定が必要です。
特に、冬期は芯材木口やエッジ材を温めてから貼り合わせるなど配慮してください。

お手入れ方法

- 普段のお手入れは、柔らかい布で空拭きまたはかたく絞った水拭きをしてください。
- 汚れのひどい場合は、中性洗剤を使用し、柔らかい布等につけて、洗い落としてください。
その後濡れ布で十分に洗剤を拭き取り、乾いた布で水滴を拭き取ってください。
※ダップエッジは水分が残っていると膨れる場合がありますのでご注意願います。