

Technisches Datenblatt Dünnfurnier / Industriefurnier mit Oberflächenlackierung

Anwendungsbereich:

Echtholzkanten zum Bekanten von Schnittkanten handelsüblicher Holzwerkstoffplatten für den Möbel- und Innenausbau

Aufbau / Herstellungsverfahren:

Furnierblätter einlagig, keilverzinkt auf Rolle oder als Fixmaß. Oberflächenlackierung, rückseitige Vlies-Kaschierung. Zusätzliche Rückseitenbeschichtungen sind z.B.

- Schmelzkleberbeschichtung
- Splitterschutz-Schmelzkleberbeschichtung (S-SK)

Lieferform:

Rollenlängen: 50m / 100m / 200m (andere Rollenlängen oder Fixmaßstreifen nach Vereinbarung)

Stärke: 0,5mm; oder geschliffen auf vereinbarte Restholzstärke (Kalibrierschliff)

Breiten: 24mm, 34mm, 42mm und 48mm (andere Breiten auf Bestellung)

Produkteigenschaften:

Holz ist ein Naturprodukt, seine naturgegebenen Eigenschaften, Abweichungen und Merkmale sind daher stets zu beachten. Insbesondere seine biologischen, physikalischen und chemischen Eigenschaften sind zu berücksichtigen. Furnierkanten können alle natürlichen und holzartspezifischen Merkmale wie kleine Äste, leichte Spiegel, geringe Farbunterschiede usw. enthalten. Offene Fehler kommen jedoch nicht vor.

Oberfläche: Umweltverträgliche UV-Lacksysteme (auf Acrylatharzbasis) oder Hydro-Lacksysteme (auf Wasserbasis) exakt nach Farb- und Glanzgradvorlage.

Auch in gebeizter Ausführung möglich.

Weitere Erläuterungen der möglichen Lackvarianten unter:

www.h-heiz.de/Produkte/lackierteOberflächen/Lacksysteme

Vlies-Kaschierung: Hochwertiger Vliesstoff aus überwiegend langfaseriger Zellulose, farblich der jeweiligen Holzart angepasst, mit PVAc- Dispersionsleim (Polyvinylacetat) aufgebracht

Schmelzkleber: EVA – Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), farblich der jeweiligen Holzart angepasst, Auftragsmenge ca. 200 gr. / m²

S-SK: EVA – Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), Auftragsmenge ca. 50-60 gr. / m²

Toleranz Breite: ± 0,5 mm

Toleranz Stärke: ± 0,1 mm

Lagerung:

Die Kantenrollen sollten immer vollflächig, waagrecht gelagert werden. Ideales Lagerungsklima liegt bei ca. 20°C Lufttemperatur und einer rel. Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Dabei stellt sich eine Holzfeuchte von ~10% ein. Keiner UV- Strahlung (Sonnenlicht) aussetzen, da sich die Furniere sonst verfärben können. Vor Verunreinigung durch Leime, Fette, Öle etc. schützen, da diese die weitere Bearbeitung beeinträchtigen können.

Verarbeitung:

Die Furnierkanten können mit üblichen Kantenanleimmaschinen mit Schmelz- oder Dispersionsklebstoffen verarbeitet werden. Es ist kein weiteres Schleifen oder Lackieren notwendig. Bitte beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise Ihres Maschinenherstellers, sowie Ihres Klebstoffherstellers!

Umwelt:

Sämtliche eingesetzten Rohstoffe sind formaldehydfrei, lösemittelarm bis lösemittelfrei und erfüllen die Anforderungen der Emissionsklasse E1.

Die Angaben im Datenblatt und unsere anwendungstechnische Beratung beruhen auf unseren eigenen praktischen und wissenschaftlichen Erfahrungen. Sie sind unverbindlich und stellen keine Zusicherung irgendwelcher Eigenschaften dar. Aufgrund der Vielfalt der Werkstoffe und Verarbeitungsparameter sind vor Verarbeitung unbedingt durch in Umfang und Methodik geeignete Prüfungen zu klären, ob das Produkt für die beabsichtigten Verwendungszwecke geeignet ist.

Alle Produkt Parameter können aufgrund individueller Absprachen von diesem Datenblatt abweichen.