

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, mit alternativen Rückseitenbeschichtungen wie z.B.

- Vlieskaschierung
- Schmelzkleberbeschichtung
- Splitterschutz-Schmelzkleberbeschichtung (S-SK)

Lieferform

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

Stärke ca. 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 Informationen finden Sie unter: https://www.h-heitz.de/sites/lackierte_oberflaechen.html
Vlieskaschierung	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. 200gr./m ²
S-SK	EVA-Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), Auftragsmenge ca. 50-60gr./m ²
Toleranz Breite	± 0,5mm
Toleranz Stärke	± 0,1mm

Lagerung

Die Kantenrollen sollten immer vollflächig, waagrecht gelagert werden. Ideales Lagerungsklima liegt bei ca. 20°C Lufttemperatur und einer relativen 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 Oberflächenbearbeitung beeinträchtigen können.

Verarbeitung

Die Furnierkanten können mit üblichen Kantenanleimmaschinen mit Schmelz- oder Dispersionsklebstoffen verarbeitet werden. 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.