



HOLZ IN FORM

Technisches Datenblatt / Arbeitsanweisungen

Modell 2536 Diamant

Geprägte Reliefplatte aus dem Programm Holz in Form



Werkstätten

Allgemeine Definition:

Die Reliefplatten 2536 Diamant aus dem Holz in Form Programm sind Verbundelemente mit speziell entwickelten Melaminharzaufbauten auf einem Spanplattenkern.

Es gibt keinen Strukturrapport

Anwendungsbereiche:

Möbelindustrie als Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial, usw. Innenausbau als Wand- und Deckenverkleidung, Schiebetürelemente, Türdecks, usw.

Technische Daten:

Formate in mm:	3135x1270mm Das erstgenannte Maß gibt Strukturverlauf und Furnierrichtung an
Dicke:	18,5mm
Maßhaltigkeit:	+/- 1,0 mm pro Meter
Geradheit:	3,0 mm pro Meter
Dickentoleranz:	+/- 0,5 mm
Dichte (kg/m³):	ca. 800 kg/m ³ entspricht 14,7 bis 15,5kg bei 18,5mm Stärke je nach Oberflächenaufbau Bei Metallbeschichtungen ist von 900kg/m ³ und 16.6kg/m ² auszugehen.
Verpackung:	Vollflächig aufliegend auf Palette.
Lagerung:	Gut belüftet, trocken und ohne Einwirkung von Frost und/oder Feuchtigkeit lagern. Die Platten müssen jederzeit vollflächig, plan aufliegend gelagert werden. Furnierplatten sind gegen Sonnenlichteinstrahlung zu schützen. Vor Beginn der Bearbeitung sind die Platten gut zu konditionieren.
Verarbeitung:	Diamant- Platten müssen zwingend bei jeglicher mechanischer Bearbeitung mit mindestens 50% der zu bearbeitenden Fläche plan aufliegen! Insbesondere die harten Melaminpapieroberflächen können sonst reißen.
Sägen:	Verwenden Sie scharfe Hartmetallsägeblätter und geringe Vorschubgeschwindigkeit. Vorritzen ist nicht unbedingt notwendig.
Fräsen:	Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.
Bohren:	Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen aus der Holzwerkstoffbearbeitung eingesetzt werden.
Schrauben:	Aufgrund des generell höheren Schraubenauszugswiderstand empfehlen wir beim Schrauben vorzubohren, um ein Spalten der Platte zu vermeiden.
Kleben und Verleimen:	Es können alle handelsüblichen Holzleime und -kleber verwendet werden. Wir empfehlen formaldehydfreie Leime einzusetzen. Materialien die aufgedoppelt werden, müssen auf der Rückseite einen gleichen, homogenen Aufbau erhalten, z.B. 9mm Relief - 10mm Träger - 9mm Gegenzug!
Kanten und Lackieren:	Eine fehlende Bekantung kann zu Rissen im Material führen. Beachten Sie unbedingt unsere Hinweise in der Verarbeitungsanleitung Kante und Oberfläche, tiefe und weite Strukturen! Nach dem Bekanten wird zwischengeschliffen. Danach erfolgt Grundieren mit anschließendem Endlackieren. Die exakten Empfehlungen der Lackhersteller müssen hierbei beachtet werden. Platten immer vollflächig, plan aufliegend, ohne hängende Ecken, sowie von beiden Seiten lackieren! Niemals dürfen die Platten mit Wandfarben gestrichen werden.

Achtung! Sollen Geräte die Wärme abgeben umbaut bzw. eingehaust werden, dann bitten wir um vorherige Rücksprache, damit späteren Schäden vorgebeugt werden kann.

Recycling / Entsorgung: Die thermische Verwertung der Reliefplatten ist unproblematisch (kein PVC).

Anmerkungen: Die Angaben in diesem Datenblatt entstammen unseren Praxiserfahrungen. Sie können nicht alle Parameter oder Anwendungsfälle berücksichtigen und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Bitte nehmen Sie bei Fragen zu unseren Produkten Kontakt mit uns auf.

VD Werkstätten GmbH & Co.KG - Am Hasselbruch 3 - 32107 Bad Salzuflen - Germany

Tel: +49(0)5208/95777-0 - Fax: +49(0)5208/95777-79

info@vd-holzinform.de www.vd-holzinform.de