

Starkfurnierkanten

Anwendungsbereich

Echtholz-kanten zum Bekanten von Schnitkanten handelsüblicher Holzwerkstoffplatten für den Möbel- und Innenausbau.

Aufbau / Herstellungsverfahren

Furnierblätter mehrlagig, keilverzinkt auf Rolle oder als Fixmaß, mit alternativen Rückseitenbeschichtungen wie z.B.

- Schmelzkleberbeschichtung
- Laser-SK (Lasermelt)
- Primer-Haftvermittler
- PVAc-Vorbeschichtung

Lieferform

Rollenlängen	50m / 100m (andere Rollenlängen oder Fixmaßstreifen nach Vereinbarung)
Stärke	ca. 1mm (z.B. 2-lagig) / ca. 1,5mm / ca. 2mm / ca. 2,5mm / ca. 3mm ... bis ca. 5mm als Rollenware, Fixmaße bis ca. 60mm (die Stärke ergibt sich aus der Addition der eingesetzten marktüblichen Furnierstärken)
Breiten	24mm, 34mm, 42mm und 48mm (andere Breiten nach Vereinbarung)

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.

Mehrlagenverleimung Rollenware	PVAc-Dispersionsleim (Polyvinylacetat)
Mehrlagenverleimung Fixmaße	Kaurit-Leim flüssig (wässrige Lösung)
Oberfläche	Lackierfertig geschliffen, Korn 180 *
Rückseite	Verklebungsfreundlich angeraut, Korn 40 *

*Ein beidseitiger Schliff kann aufgrund der handelsüblichen Furnierstärken zu Stärkeltoleranzen führen.

alternative Rückseitenbeschichtungen

Schmelzkleber	EVA-Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), farblich der jeweiligen Holzart angepasst, Auftragsmenge ca. 200gr./m ²
Laser SK (Laseermelt)	Synthetisches Polymer für die Kantenvorbeschichtung und Laseraktivierverklebung
Primer/Haftvermittler	Dispersionssystem auf Polymerbasis, Auftragsmenge ca. 20gr./m ² . Zur Verbesserung der Verankerung zwischen Klebstoff und Holz. Verhindert, dass Holzinhaltstoffe an die Oberfläche gelangen, die unter Umständen wie ein Trennmittel wirken können.
PVAc-Vorbeschichtung	PVAc-Dispersionsleim (Polyvinylacetat) für die Weiterverarbeitung auf KA-Maschinen mit PVAc-Leim.

Toleranz Breite	± 0,5mm
Toleranz Stärke	± 0,2mm

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