

Produktinformation

September 2011

REHOLZ[®] 3D-Furnier

1. Produkt	<p>Produktname: 3D-Furnier (dreidimensional verformbares Furnier)</p> <p>Farbe: Naturfarben oder gefärbt, je nach Holzart unterschiedlich</p> <p>Material: mechanisch bearbeitetes Furnier, das Furnierbild bleibt vollständig erhalten, rückseitig mit Leimfäden verstärkt</p> <p>Dicke: 1,15 mm ± 0,05 mm</p> <p>Größe: Länge: max. 1300 (2100) mm Breite: max. 980 mm (größere Breiten müssen gefügt werden)</p>
2. Holzarten f. 3D-Furniere	<p>Decklagen (Auswahl):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Buche-Schäl furnier • Messerfurniere (Buche, Am. Nussbaum, Euro Nussbaum, Am. Weißeiche, Euro Eiche, Black Cherry, Euro Kirsche und weitere) • Vinterio • industriell hergestellte Furniere (z.B. Alpilignum) <p>Innenlagen: Buche-Schäl furnier Ilomba-/Kapokier-Schäl furnier u. weitere</p>
3. Anwendung:	<ul style="list-style-type: none"> • für die Herstellung von dreidimensional geformten Lagenholzformteilen für Innenraumanwendungen, z.B. Stuhlschalen, Rückenlehnen, Möbelfronten, Accessoires, Formteile für Automobil-Industrie, u.a. Formteildicke (1,5)...5,5...(20) mm • für die Beschichtung von Trägermaterialien (wie MDF, Kunststoff, Metall u.a.) z.B. Gehäuse medizinischer Geräte u.a.
4. Bearbeitung	<p>erfolgt mit den für die Holzverarbeitung typischen Verfahren z.B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sägen • Fräsen • Schleifen • Bohren
5. Anmerkung	<p>Unsere Beratung erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die angegebenen Werte verstehen sich als Richtwerte. Die Verarbeitung erfolgt außerhalb unserer Kontrollmöglichkeit und liegt daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Abweichungen sind auf Grund der Tatsache, dass es sich um ein natürliches Material handelt, möglich.</p>

Verarbeitungsempfehlung

September 2011

REHOLZ[®] 3D-Furnier

1. Allgemeine Hinweise	abgedeckt lagern, vorsichtig handhaben				
2. Werkzeuge für die Formteilherstellung	<ul style="list-style-type: none"> • Prototypen: Presswerkzeug aus Sperrholz für Kaltverklebung (2- oder 3-teilig, d.h. Gesenk, Stempel, ggfs. Ziehring) abhängig von der Form ist evtl. auch die Verwendung eines Vakuumsackes möglich <ul style="list-style-type: none"> • Serienproduktion: Presswerkzeug aus Aluminium, beheizt (2- oder 3-teilig, d.h. Gesenk, Stempel, ggfs. Ziehring) 				
3. Werkzeuge für die Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> • Vakuumsack / Membranpresse, ggfs. in Verbindung mit Ziehring • Spezialpresswerkzeug analog Formteilherstellung (siehe 2.) 				
4. Verleimung bei Formteilherstellung Beispiele für die Heißverleimung <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: right;">Variante A:</td> <td style="padding-left: 20px;">Kaurit 390 Pulver + Härter 70 + Streckmittel Bonit</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Variante B:</td> <td style="padding-left: 20px;">Kaurit 234 (100 T) + Härter 70 oder 500 (10 T) + Bonit (20 T)</td> </tr> </table> Kaltverleimung	Variante A:	Kaurit 390 Pulver + Härter 70 + Streckmittel Bonit	Variante B:	Kaurit 234 (100 T) + Härter 70 oder 500 (10 T) + Bonit (20 T)	vorrangig mit üblichen UF-Leimen, heiß- oder kalthärtend
Variante A:	Kaurit 390 Pulver + Härter 70 + Streckmittel Bonit				
Variante B:	Kaurit 234 (100 T) + Härter 70 oder 500 (10 T) + Bonit (20 T)				
5. Verleimung bei Beschichtung Trägermaterial Holzwerkstoff Trägermaterial Kunststoff, Metall	<ul style="list-style-type: none"> • übliche UF-Leime (heiß- oder kalthärtend), PVAc-Leime • Spezialklebstoffe, ggfs. in Verbindung mit Sperrschichten 				
6. Verarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> • Deckfurniere nicht oder nur vorsichtig befeuchten o.ä. und nicht beleimen • Deckfurniere als letzten Arbeitsgang mit Presspaket zusammen legen • unterhalb des Deckfurniers (2. Lage) Fadenseiten des Furniers nicht zueinander positionieren • Leimauftragsmenge: ca. 130 g/m² • offene Zeit der vorletzten Lage: 10...15 Min. je nach Klima • Presstemperatur: ca. 100°C • Presszeit: entsprechend Angaben des Leimherstellers • Pressdruck spez.: ca. 2,0 Mpa (Voraussetzung für erfolgreiche mechanische Bearbeitung) • Verarbeitung des 3D-Furniers bei Holzfeuchte ca. u=8% 				
7. Mechanische Bearbeitung von 3D-Formteilen	<ul style="list-style-type: none"> • bei dünnwandigen Formteilen bestmögliche, vibrationsfreie Aufspannung der zu fräsenden Teile durch vollflächiges, unmittelbar bis an den Formteilrand reichendes Vakuum • bevorzugt Gleichlaufräsen mit Schafffräser, die 90° zur Formteiloberfläche angreifen 				