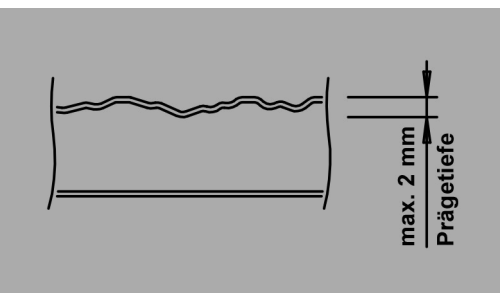


# VINTAGE WOOD

3D-Reliefplatten in Altholz-Look

Technische Daten und Verarbeitungshinweise





Die in diesem Datenblatt veröffentlichten Informationen beziehen sich auf 3D-Reliefplatten mit der Oberfläche ALTHOLZ-LOOK.

#### FORMATE

- > Plattenformat: max. 3135 x 1270 mm  
Längeres Maß = Laufrichtung der Prägung und des Furniers  
Es gibt keinen Strukturrapport in der Platte!
- > Prägetiefe minimum 0,2 mm – maximum 2,0 mm
- > Toleranzen: Länge und Breite ca. +/- 1,0 mm  
Stärke bei Fertigstärken (4 / 10 / 19,5 und 38 mm) ca. +/- 0,5 mm  
Stärke bei Sonderstärken (bis 100 mm) +/- 1,0 mm  
Geradheit per Meter ca. +/- 3,0 mm  
Profilgenauigkeit +/- 1,5 mm

#### LAGERUNG UND TRANSPORT

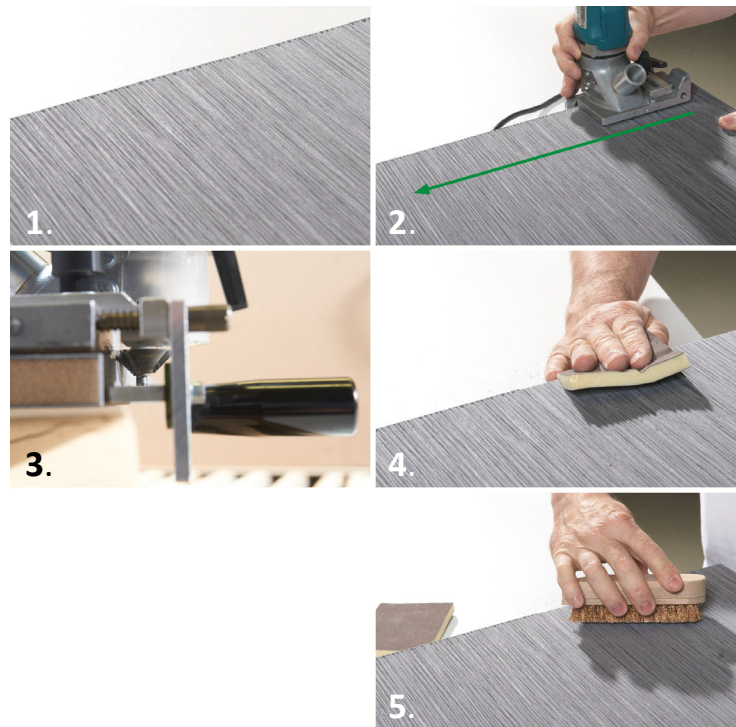
- > Immer gut belüftete Lagerung, niemals hohe Luftfeuchtigkeit. Immer flach, komplett aufliegend auf einer Palette/Platte etc., d. h. die Ecken dürfen niemals über die Lager- bzw. Transportpalette, den Lagerfachboden etc. hinaus ragen und damit herabhängen. Niemals stehend (weder längs noch quer) lagern oder transportieren. Die Abdeckplatte sollte immer mindestens das volle Format der Platten/zugeschnittenen Teile haben und diese vollständig abdecken.
- > Um Druck-/Scheuerstellen zu vermeiden, sollte zwischen den Platten eine Zwischenlage aus Schaumfolie/Wellpappe oder ähnlichem Material eingelegt werden. Für den Transport muß die Palette gleichmäßig gebunden/umreift werden. Platten immer vor der Weiterverarbeitung gut auskonditionieren (klimatisieren).

#### VERARBEITUNG

- > Die Platten können nach ihrer sachgerechten Lagerung/Transport, gut auskonditioniert (klimatisiert) mit allen üblichen Holzbearbeitungsmaschinen/Werkzeugen für die Bearbeitung von Plattenmaterialien bearbeitet werden.
- > Es ist im Zuge der Bearbeitung darauf zu achten, dass die Platten immer vollständig flach aufliegen, die Ecken niemals herabhängen dürfen. Speziell vor der Lackierung ist darauf zu achten, dass die Platten vollständig plan aufliegen und keinerlei Verzug aufweisen, denn jeder Verzug (z. B. hängende Ecken) wird mit der Lackierung unabänderlich fixiert.
- > Sägen: Verwenden Sie scharfe Hartmetallsägeblätter und geringe Vorschubgeschwindigkeit. Vorritzen ist nicht unbedingt erforderlich.
- > 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 Schraubenauszugswiderstands empfehlen wir beim Schrauben vorzubohren, um ein Spalten der Platte zu vermeiden.
- > Kleben und Verleimen: Es können alle handelsüblichen Holzleime/-kleber verwendet werden. Wir empfehlen formaldehydfreie Leime einzusetzen. Materialien die aufgedoppelt werden, müssen auf der Rückseite einen gleichen, homogenen Aufbau erhalten.
- > Kanten: Eine fehlende Bekantung kann zu Rissen im Material führen!

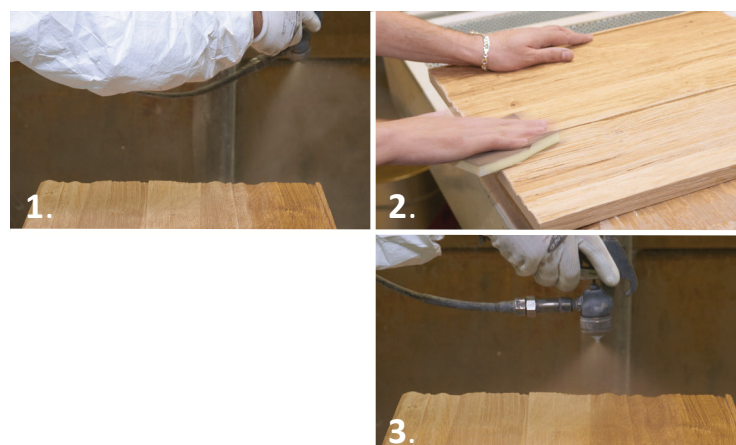
### KANTENBEARBEITUNG

1. Kanten der Strukturplatten auf konventionellen Kantenbeschichtungsmaschinen mit ausreichend Überstand beschichten.
2. Überstand mit der Oberfräse nachbearbeiten. Dabei den Kantenstoß 45° gegen die Oberfläche fassen. Um das Ausreißen der Kante zu vermeiden, ist es wichtig das Werkzeug entgegen der Laufrichtung zu führen.
3. Ob Radius oder Fase, wichtig ist der Einsatz möglichst kleiner Werkzeugquerschnitte. Hauptsächlich Verwendung finden Fräser, welche 45°-Fasen ermöglichen sowie Radienfräser von 1,5 - 3 mm.
4. Kante anschließend mit Schleifschwamm (Körnung ca. 100) nacharbeiten. Dabei in Strukturaufrichtung über die Kante schleifen.
5. Struktur anschließend mit einer feinen Kupferdrahtbürste in Strukturrichtung säubern.



### LACKIERUNG

- > Bevor mit den Lackierungsarbeiten begonnen werden kann, ist ein kurzer Anschliff mit Scheifpads oder Schleifwolle auf der gesamten Fläche notwendig (Körnung ca. 100).
  - > Es wird der Einsatz von lösungsmittelhaltigen Lacken (so wohl Klarlacke, als auch Farblacke) empfohlen. Es können 1- oder 2-Komponenten-Lacke verwendet werden.
  - > Bitte beachten Sie, dass die Trocknungszeiten des Lackes durch Zugabe von Verdünner nicht zu stark verkürzt werden. Zu stark verkürzte Trocknungszeiten des Lackes verhindern eine gute Vernetzung mit dem Untergrund und führen unter Umständen zu Lackabblätterungen.
  - > Es sollte pro Lackiergang nicht zu viel Lack aufgetragen werden, da dieser dazu neigt, sich in den Vertiefungen zu sammeln. Dies kann im Zuge des verlangsamten Aushärtens der Lackansammlungen zu Blasen- und/oder Rißbildung führen.
  - > Beim Lackieren müssen besonders die großen Teile immer vollflächig aufliegen, um einem etwaigen Verzug (aufgrund des hohen Eigengewichts - z. B. durchhängende Ecken) vorzubeugen.
1. Grundierung
  2. Zwischenschliff
  3. Endlackierung (Klarlack)



Arbeitsplatten    Tische    Rückwände    Regale    Stollen    Fronten    Fenstersimse    Eckbänke    Möbel    Ladenbau  
Innenausbau    Kassensysteme    ■    WANN-Patente    Schichtstoff    Mineral    Corian®    Glas    Granit    Naturstein  
MasterStone®    Quarzstein    Keramik    Massivholz    Edelstahl    Linoleum    ■    Küchen-/Lichttechnik    Spülen  
PU-Bekantung    CNC-Fräsarbeiten    Lackierarbeiten    Wasserstrahlbearbeitung    Aufmaß    Montage & mehr

