Technisches Datenblatt

Starkfurnierkanten mit Oberflächenlackierung

Anwendungsbereich
Echtholzkanten zum Bekanten von Schnittkanten handelsüblicher Holzwerkstoffplatten für den Möbel- und Innenausbau.

Aufbau / Herstellungsverfahren
Furnierblätter mehrlagig, keilverzinkt auf Rolle, mit alternativen Rückseitenbeschichtungen wie z.B.

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

Lieferform

Rollenlängen	50m / 100m (andere Rollenlängen nach Vereinbarung)
Stärke	ca. 1 mm (z.B. 2-lagig) / ca. 1,5mm / ca. 2mm / ca. 2,5mm / ca. 3mm … bis ca. 5mm als Rollenware (die Stärke ergibt sich aus der Addition der eingesetzten marktüblichen Furnierstärken)
Breiten	auf Anfrage

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 Farbunterscheide usw. enthalten. Offene Fehler kommen jedoch nicht vor.

Mehrlagenverleimung	PVAc-Dispersionsleim (Polyvinylacetat).
Oberfläche, Rückseite	geschliffen; ein beidseitiger Schliff kann aufgrund der handelsüblichen Furnierstärken zu Stärkentoleranzen führen. Oberfläche lackiert mit UV-härtenden Lacken (auf Acrylatharzbasis) exakt nach Farb- und Glanzgradvorlage. Bis ca. 1,5mm Stärke auch in gebeizter Ausführung möglich. Weitere Informationen unter: https://www.h-heitz.de/produkte/lackierte-oberflaechen/

<u>alternative Rückseitenbeschichtungen</u>

Schmelzkleber	EVA-Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), farblich der jeweiligen Holzart angepasst, Auftragsmenge ca. 200gr./m²
Laser SK (Lasermelt)	Synthetisches Polymer für die Kantenvorbeschichtung und Laseraktivierverklebung
Primer-Haftvermittler	Dispersionssystem auf Polymerbasis, Auftragsmenge ca. 20gr./m². Zur Verbesserung der Verankerung zwischen Klebstoff und Holz. Verhindert, dass Holzinhaltsstoffe an die Oberfläche gelangen, die unter Umständen wie ein Trennmittel wirken können.
Toleranz Breite	± 0,5mm
Toleranz Stärke	± 0,2mm

Lagerung
Die Kantenrollen sollten immer vollflächig, waagerecht 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 Maschinen- Ihres Klebstoffherstellers!

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 beabsichtigen Verwendungszwecke geeignet ist. Alle Produktparameter können aufgrund individueller Absprache von diesem Datenblatt abweichen.

H. Heitz Furnierkantenwerk GmbH & Co. KG | Maschweg 27 | D-49324 Melle
Fon +49 54 22 968- 0 | info@h-heitz.de | www.h-heitz.de