



HOLZ IN FORM

Technisches Datenblatt / Arbeitsanweisungen

Modell 2306 DUNE

Geprägte Reliefplatte aus dem Programm Holz in Form



Werkstätten

Stand 2012

Allgemeine Definition:

Die Reliefplatten 2306 DUNE aus dem Holz in Form Programm sind Verbundelemente mit speziell entwickelten Furnieraufbauten auf einem MDF-Plattenkern.

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: 2450x1050mm oder 1050x2450mm
3135x1270mm
Das erstgenannte Maß gibt Strukturlauf und Furnierrichtung an.

Dicke: 6 oder 18,5mm

Maßhaltigkeit: +/- 1,0 mm pro Meter

Geradheit: +/- 3,0 mm pro Meter

Dickentoleranz: +/- 0,3 mm

Dichte (kg/m³): ca. 700 -800kg/m³ entspricht ca. 3,9-5,0kg/m² bei 6mm Stärke und
14,4 bis 15,0kg/m² bei 18,5mm Stärke je nach Oberflächenaufbau

Neben der Toleranz von +/-0,3mm auf die Gesamtstärke, treten bezogen auf den höchsten Punkt, durch die natürliche Vorgabe des Designs Unterschiede in der Stärke durch die Prägetiefe von 1,5mm auf.

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 Sonneneinstrahlung zu schützen. **Vor Beginn der Bearbeitung sind die Platten gut zu konditionieren.**

Verarbeitung: **DUNE 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