

Datenblatt Tischlerfurnier



Die Befreiung der Oberfläche von Funktionalität

Handgefertigte Oberflächen made in Germany, in zwei Millimetern Stärke, biegsam und vom Original fast nicht unterscheidbar sind unsere profession. Durch die konsequente Produktion in Manufaktur ist jedes Stück das unsere Haus verlässt ein Original.

Ein Rapport ist nicht möglich. Zwei Millimeter individuelles Design auf jeden technischen Träger zu verkleben, machen Idee praktikabel die bis dahin an Materialgebundenheit gescheitert sind. Objekte die Tonne wiegen müssten sind plötzlich zu handhaben. Unser Steinfurniere sind im Innenbereich, für Messen, in Duschen, an Fassten, im Bodenbereichen und im Möbelbau verwendbar. Unser Material ist schwer entflammbar und kann im Objektbereich verwendet werden. Mechanische Eigenschaften der Oberfläche wie Kratzfestigkeit oder

Rutschhemmung erreichen wir doch XSTONE Versiegelungen für jede Anwendung. Auf Wunsch fertigen wir auch Individuelle Oberflächen für unsere Kunden. Die Marke XSTONE wird derzeit in dreizehn Länder vertrieben. Für mehr Information zu unseren Texturen oder anderen Produkten besuchen Sie unsere Webseite oder sende Sie uns eine e-mail .

Technisches Merkblatt Tischlerfurnier

Brandverhalten	A2
Breite Nutzmaß	3000 mm
Höhe Nutzmaß	1000 mm
Stärke	2 mm
Quarzgehalt	0,97
SD Wert	0,1-0,2 m
Flächengewicht	3000 g /m ²
Wärmedurchlasswert	0,08 m ² KW
Thermische Dehnung	2 mm bei 100 Grad Celsius
Lagerung	Trocken , vor Frost schützen
Bleichverhalten	Nein
Recycling	Hausmüll , Ökologisches unbedenklich
Farben	Unikate Chargen , Handgefertigt
Werkzeug	Holzwerkzeuge
Lieferung der Furniere	Größer , unbeschnitten
ABS Kanten	Originalmaterial XSTONE erhältlich 300 cm x 3 cm
Klebeempfehlung	Kaltleim Handelsüblich



Verarbeitungshinweise

Verpackung

Einzelner Furnierbogen gerollt auf einen Pappkern mit Schutzfolie ummantelt in Kartons (ca. 1010 x 3010mm). Furnier vor der Verarbeitung langsam auf Raumtemperatur (16-20 Grad) aufwärmen und bei Raumtemperatur verarbeiten. Bei dem

Verpressen

von Oberflächen mit grober Struktur muss die Oberseite des Furniers mit einem Schaumstoff mit 1cm Stärke und einer Dichte von 35kg/m³ in der Furnierpresse abgedeckt werden. Das Verpressen geschieht bei ca. 170 bar mit einem geeigneten Kaltleim. Je glatter die Struktur der Furniere ist, um so dünner kann der Schaumstoff sein. Diese Erfahrungswerte muss der Verpresser jedoch selbst, auf sein Werkzeug und seine Arbeitsbedingungen bezogen, ermitteln.

Der im Lieferumfang enthaltene Gegenzug ist nach den Normen der Holzverarbeitung aufzubringen.

Hotmelt

XSTONE Beton Veneer kann auch im Hotmeltverfahren beschichtet werden. Es können folgende Klebeverfahren angewendet werden:

HotMelt Sprühkleber Durospray DS 45-P.

Folgende Produkte können entsprechend Ihrer Anwendungshinweise für saugfähige Untergründe verwendet werden: Brigatex K106 Dorus FD033 Collano FL330.

Der Gegenzug für die Anwendung auf MDF ist im Lieferumfang enthalten. Für andere Holzwerkstoffe kann sich das Verhalten der Platte ändern, so dass jeder Anwender hier eigenen Versuche machen muss. In unserer Versuchsklebung ergaben bei 19mm MDF Plattenstärke unsere Gegenzüge sehr gute Ergebnisse.

Kanten

Kantumleimer aus Eigenmaterial XSTONE Beton VENEER in glatter Ausführung sind in original Farbtönen und in 23 mm Breite und 3010 mm Länge verfügbar. Größere Breiten und Kanten mit Texturen der Kollektion sind Sonderanfertigungen auf Anfrage.

Verarbeitung

Bei der maschinellen Kantenverklebung ist folgendes zu beachten. Bei Maschinen mit Förderband die Platte mit der beschichteten Seite nach unten auflegen, Flächenziehklinge auf der beschichteten Seite abschalten. Sprüheinrichtung abschalten, Schwabbel abschalten, Vorschub ca. 13-18m/min. Anpressdruck.

Wir wünschen viel Erfolg bei der Realisierung Ihrer Projekte.