

Real wood. Reshaped.

3D-Furnier

Verarbeitungs-
hinweise



Verarbeitungshinweise 3D-Furnier

01 ALLGEMEINE HINWEISE

abgedeckt lagern, vorsichtig handhaben

02 WERKZEUGE FÜR DIE FORMTEILHERSTELLUNG

- Prototypen: Presswerkzeug aus Sperrholz für Kaltverklebung (2- oder 3- teilig, d.h. Gesenk, Stempel, ggfs. Ziehring)
- Serienproduktion: Presswerkzeug aus Aluminium, beheizt (2- oder 3- teilig, d.h. Gesenk, Stempel, ggfs. Ziehring)
- abhängig von der Form ist evtl. auch die Verwendung eines Vakuumsackes möglich

03 WERKZEUGE FÜR DIE BESCHICHTUNG

- Vakuumsack / Membranpresse, ggfs. in Verbindung mit Ziehring
- Spezialpresswerkzeug analog Formteilherstellung (siehe 02.)

04 VERKLEBUNG BEI DER FORMTEILHERSTELLUNG

Mit in der Formteil-Industrie üblichen Klebstoffen, auch formaldehydfrei, heiß- oder kalthärtend

Beispiele für Heißverklebung (95°C):

Variante A:

Variante B:

Kaltverklebung (bei Raumtemperatur):

- Kaurit 390 Pulver (100 T) + Härter 70 (10 T) + Streckmittel Bonit (10 T)
- Kaurit 234 (100 T) + Härter 70 oder 500 (10 T) + Bonit (20 T)
- Kaurit 234 (100T) + Härter 30 (10T) + Bonit (20 T)

05 VERKLEBUNG BEI BESCHICHTUNG

Trägermaterial Holzwerkstoff:

Trägermaterial Kunststoff, Metall:

- übliche UF-Klebstoffe (heiß-oder kalthärtend), PVAC-Klebstoffe
- Spezialklebstoffe, ggfs. in Verbindung mit Sperrschichten

06 VERARBEITUNG

- Deckfurniere nicht oder nur vorsichtig befeuchten o.ä. und nicht beleimen
- 1. Innenlage (=Lage unter dem Deckfurnier) darf mit der Fadenseite nicht zur Decklage zeigen!
- Vorbereitetes Furnierpaket zügig verpressen (innerhalb max. 2 Min.)
- Leimauftragsmenge: ca. 130 g/m²
- Presstemperatur: nach Angaben des Leimherstellers (z.B. 95°C)
- Presszeit: entsprechend der Angabe des Leimherstellers
- Pressdruck spez.:
Im Holz Werkzeug ca.: 1,5 MPa = 15 Bar = 217,557 psi = 15,2957 kp/cm²
Im Alu Werkzeug ca.: 2,0 MPa = 20 Bar = 290,075 psi = 20,3943 kp/cm²

07 MECHANISCHE BEARBEITUNG VON 3D-FORMTEILEN

- bei dünnwandigen Formteilen bestmögliche, vibrationsfreie Aufspannung der zu fräsenden Teile durch vollflächiges, unmittelbar bis an den Formteiltrand reichendes Vakuum
- bevorzugt Gleichlaufräsen mit Kompressions-Werkzeug

