

## Technisches Datenblatt Starkfurnier

### **Anwendungsbereich:**

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

### **Aufbau / Herstellungsverfahren:**

Furnierblätter mehrlagig, keilverzinkt auf Rolle oder als Fixmaß, mit alternativen Rückseitenbeschichtungen wie z.B.

- Schmelzkleberbeschichtung
- „S“-Primer-Haftvermittler
- PVAc-Vorbeschichtung

### **Lieferform:**

Rollenlängen: 50 m / 100 m (andere Rollenlängen oder Fixmaßstreifen: nach Vereinbarung)  
Stärke: 1 mm / 1,5 mm / 2 mm / 2,5 mm / 3 mm ... bis 5 mm als Rollenware, Fixmaße bis 60 mm  
(die Stärke ergibt sich aus der Addition der eingesetzten marktüblichen Furnierstärken)  
Breiten: 24 mm, 34 mm, 42 mm und 48 mm (andere Breiten auf Bestellung)

### **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 Farbunterschiede usw. enthalten. Offene Fehler kommen jedoch nicht vor.

Mehrlagenverleimung Rollenware: PVAc-Dispersionsleim (Polyvinylacetat)

Mehrlagenverleimung Fixmaße: Kaurit-Leim flüssig (wässrige Lösung)

Oberfläche: Lackierfertig geschliffen, Korn 180

Rückseite: Verklebungsfreundlich angeraut, Korn 40

### alternative Rückseitenbeschichtungen:

Schmelzkleber: EVA-Kleber (Kunstharzklebstoff auf Ethylen-Vinylacetat-Basis), farblich der jeweiligen Holzart angepasst, Auftragsmenge ca. 200 gr./m<sup>2</sup>

„S“-Primer/Haftvermittler: Dispersionsklebstoff auf Acrylatbasis, Auftragsmenge ca. 20 gr./m<sup>2</sup>  
Zur Verbesserung der Verankerung zwischen Klebstoff und Holz. Verhindert, dass Holzinhaltstoffe an die Oberfläche gelangen, die unter Umständen wie ein Trennmittel wirken können.

PVAc-Vorbeschichtung: PVAc-Dispersionsleim (Polyvinylacetat) für die Weiterverarbeitung auf KA-Maschinen mit PVAc-Leim

Toleranz Breite: ± 0,5 mm

Toleranz Stärke: ± 0,2 mm

### **Lagerung:**

Die Kantenrollen sollten immer vollflächig, waagrecht gelagert werden. Ideales Lagerungsklima liegt bei ca. 20°C Lufttemperatur und einer rel. 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 Maschinenherstellers, sowie Ihres Klebstoffherstellers!

### **Umwelt:**

Sämtliche eingesetzten Rohstoffe sind formaldehydfrei, lösemittelarm bis lösemittelfrei und erfüllen die Anforderungen der Emissionsklasse E1.

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 beabsichtigten Verwendungszwecke geeignet ist.  
Alle Produkt Parameter können aufgrund individueller Absprachen von diesem Datenblatt abweichen.