



## Verarbeitungsrichtlinie von 3D-Furnieren

### ■ ALLGEMEIN

Rough/Wave Furniere, neue und innovative Produkte aus dem Hause RoHol, setzen völlig neue Akzente im Möbelbau. Die bisher im Vordergrund stehenden Eigenschaften der optischen Vielfalt und olfaktorischen Eigenheiten, die Furniere bieten, werden nun durch haptische Elemente erweitert. Die Dreidimensionalität dieser Edelfurniere eröffnen unglaubliche Möglichkeiten in der Oberflächengestaltung. Aufgrund der Vielzahl möglicher Oberflächenbearbeitungen kann keine generelle Empfehlung gegeben werden. Die hier angeführten sollen in erster Linie Bearbeitungsleitfäden mit einfachen, in der Tischlerei üblichen Mitteln sein.

### ■ FURNIERFUGENVERLEIMUNG

Beste Ergebnisse gibt es mit PVAC Fugenleimen. Generell ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Leim austritt, der bei der Weiterverarbeitung im Fugenbereich störend wirkt. Alternativ können die Fugen auch auf Klebefadenmaschinen ausgeführt werden (z.B.: Kuper mit Fadentype 2210 oder K12).

### ■ FURNIERUNG

Für die Verleimung eignen sich alle fugenfüllenden Oberflächenleime (z. B. PVAC). Leimdurchschläge bereiten bei der Weiterverarbeitung Probleme und sollen deshalb durch maßvollen Leimauftrag vermieden werden. Der Pressdruck muss aufgrund der rauen Oberfläche generell etwas höher gewählt werden und sollte 70 N/cm<sup>2</sup> in etwa liegen. Weiche Preßbeilagen können das Verleimergebnis verbessern.

### ■ OBERFLÄCHENAUFBEREITUNG

Rough/Wave-furnierte Platten werden ungeschliffen ausgeliefert. Sollten kleinere Verschmutzungen an der Oberfläche, z.B. durch die Manipulation, Leimreste auftreten, können diese problemlos mit einem Schleifschwamm K 120 – 150 entfernt werden. Generell empfehlen wir allerdings die Platten zu Bürsten. Als besonders wirkungsvoll haben sich Bürsten aus Kunststoff bewährt. Sowohl einfache Handmaschinen als auch Bürstanlagen sind dafür geeignet.

### ■ LACKIEREN

Lackiert kann mit jedem beliebigen, ggf. beizeverträglichem, Produkt werden. Sehr gute Erfahrungen gibt es mit Lösemittellacken Legnopur oder Ventopur von Adler. Der Zwischenschliff erfolgt mit einem Schleifschwamm K 240 bzw. Schleifvlies (z.B. Scotch-Brite).

### ■ ÖLEN, WACHSEN

Öle am besten mit einem Schwamm oder Pinsel auftragen. Bewährt hat sich z. B. Trip-Trap Öl von WoCa / Dänemark oder Adler Legnoöl farblos. Produkte anderer Hersteller wie z. B. Votteler, u. a. m. stehen ebenfalls zur Verfügung. Ein leichter Glättschliff zwischen den Auftragsdurchgängen mit Scotch-Brite wird empfohlen. Wachse müssen in jedem Fall mit einer Bürste nachbehandelt werden. Bitte beachten Sie auch hier die Vorgaben des Herstellers.

Diese technische Information verliert bei Erscheinen einer Neuauflage, bedingt durch den technischen Fortschritt, ihre Gültigkeit. Unsere Angaben werden nach neuesten technischen Erkenntnissen und nach bestem Wissen erstellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit einzelner Empfehlungen können wir jedoch nicht übernehmen, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unserer Einflussnahme liegen, und die Besonderheiten des Einzelfalles eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erforderlich machen. Bleiben Sie auf dem aktuellen Stand und informieren Sie sich regelmäßig über technische Änderungen und laufende Produktweiterentwicklungen. Stand 23.11.2015





## Verarbeitungsrichtlinie von 3D-Furnieren

### ■ BEIZEN

Wir empfehlen Spritzbeizen der Fa. Adler z.B.:

- für Laubhölzer: Spritzbeize - Aqua Dark (Adler)
- für Nadelhölzer: Spritzbeize - Positiv Plus (Adler)

Eine nachträgliche, schützende Oberflächenbehandlung wie oben beschrieben wird dringend empfohlen.

### ■ BESONDERE OBERFLÄCHEN

Die Vielzahl an möglichen Oberflächenbearbeitungen erlaubt in Verbindung mit der strukturierten Oberfläche völlig neue Gestaltungseffekte.

Einen kleinen Auszug daraus können sie auf unserer Homepage [www.rohol.at](http://www.rohol.at) bzw. bei Fa. Adler, Fa. Votteler, sehen. Als Beispieloberfläche wäre geeignet: Färbiger Grundlack, Spritzpaste, Anschliff mit Schleifvlies oder Lackschleifpapier K 240 bis der gewünschte Effekt erzielt ist und anschließendem Decklack.

Diese technische Information verliert bei Erscheinen einer Neuauflage, bedingt durch den technischen Fortschritt, ihre Gültigkeit. Unsere Angaben werden nach neuesten technischen Erkenntnissen und nach bestem Wissen erstellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit einzelner Empfehlungen können wir jedoch nicht übernehmen, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unserer Einflussnahme liegen, und die Besonderheiten des Einzelfalles eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erforderlich machen. Bleiben Sie auf dem aktuellen Stand und informieren Sie sich regelmäßig über technische Änderungen und laufende Produktweiterentwicklungen. Stand 23.11.2015

