

Verarbeitungshinweise W2/WM Manufaktur Oberfläche auf HPL Träger

ABSCHNITT 1: Produktbeschreibung

Trägerplatte:	HPL, Rückseite geschliffen
Abmessungen:	3050 x 1300 x 0,7 mm + 0,3 – 0,5 mm je Struktur
Gewicht:	1,6 kg / m ²
Oberfläche:	mineralische Beschichtung / Manufakturarbeit Struktur Design abhängig
Versiegelung:	mit hochwertigen Qualitätslack
Temperaturbeständigkeit:	bis zu 60°C

ABSCHNITT 2: Lagerung

liegend (nicht gerollt), trocken, frostsicher (5 bis 10 Grad Celsius)

ABSCHNITT 3: Verpackung

Verpackungseinheit im Karton bis zu 3 Platten

Die Schichtstoffe werden gerollt im Umkarton (Abmessungen ca. 3200 x 400 x 400 mm) geliefert. Zwischen jedem Schichtstoff befindet sich eine Schaumfolie zum Schutz der Oberfläche.

Verpackungseinheit auf Palette > 9 Platten

Die Schichtstoffe werden auf Palette (Abmessungen ca. 3150 x 1350 x variabel mm) geliefert. Zwischen jeder Einzelplatte wird die Oberfläche mit einer Schaumfolie geschützt. Die Platten sollten grundsätzlich waagrecht gelagert werden.

Achtung:

Bei starken Dauerfrost, erfolgt der Versand von Schichtstoff auf Palette!

ABSCHNITT 4: Vorteile

- Die HPL-Platten sind durch die robuste Oberfläche auch für stark beanspruchte Gestaltungselemente geeignet.
- Alle Materialien aus unserer Manufaktur können mit herkömmlichen Tischlermaschinen bearbeitet werden und weisen ähnliche Standzeiten wie bei ähnlichen Trägermaterialien.
- Eine zusätzliche Versiegelung oder Lackierung ist möglich. (Lackunverträglichkeiten sind uns nicht bekannt)
- Produkt verhält sich ökologisch unbedenklich, ist recyclingfähig, und kann bei der Restwertstoff Entsorgung zugefügt werden.

ABSCHNITT 5: Verarbeitung bei Schichtstoff

Schaumstoff mit 1 cm Stärke und einer Dichte von 35kg/m³ in der Furnierpresse abgedeckt. Die Verpressung geschieht dann bei ca. 170 bar im unteren Druckbereich. Je Glatter die Struktur unserer Schichtstoff ist, umso dünner kann der Schaumstoff sein. Diese Erfahrungswerte muss der Tischler jedoch selbst auf sein Werkzeug und seine Arbeitsbedingungen bezogen ermitteln. Wallenstein-Schichtstoff sollten mit Weißleim verklebt werden. Folgende Materialien wurden von uns getestet.

- Ponal Classic
- PVAC Leim
- Sprühkleber Durospray DS 45-P (für kleinere Flächen)

Gegenzüge sind in der gleichen Stärke wie die HPL mit Oberfläche zu wählen. Hier haben jedoch die individuellen Verklebebedingungen einen derart starken Einfluss, dass jeder Anwender seine eigenen Versuche machen muss.

- bei Presstemperatur 50 °C Pressdauer: 15 - 20 min

- Pressdruck abhängig von der Quadratmeterfläche
- (bitte Herstellerangaben berücksichtigen), Empfehlung 170 bar
- Gegenzugseite identisch zur Gegenseite
- Biegeradius 500 mm
- Saugfähigkeit des Materials berücksichtigen

ABSCHNITT 6: Kanten

1. Kantenumleimer

Für alle Oberflächen haben wir von namhaften Herstellern eine Kantenmaterial-Empfehlungsliste zusammengestellt.

Verarbeitung

Bei der maschinellen Kantenverklebung ist folgendes zu beachten:

- bei Maschinen mit Förderband sind die Manufaktur Oberflächen mit der beschichteten Seite nach unten aufzulegen
- Flächenziehklinge auf der beschichteten Seite abschalten
- Sprüheinrichtung sowie Schwabbel abschalten
- Vorschub ca. 13-18m/min
- Anpressdruck <0,5 bar

Bitte darauf achten, dass kein Kleber herausgedrückt wird. Und bevorzugt ≤ 5 mm Kanten verwenden. Auf der beschichteten Seite sollten ausschließlich Anlaufrollen verwendet werden.

2. Gehrung

Manufaktur Oberfläche auf HPL sind ebenfalls für Gehrungsverbindungen geeignet. Die entstehende scharfe Kante kann mittels Falzbein leicht abgezogen und dadurch weiter verdichtet werden.

ABSCHNITT 6: Entsorgung

Die Manufaktur Oberfläche auf HPL können komplett unbedenklich entsorgt werden.