

Dynaplan KF, Kunststoff-Furnier

Firmenschrift von 1968

Ultrapas Kunststoffe
für Möbelindustrie und Innenausbau

Dynaplan® KF Kunststoff-Furnier

Kurzhinweise für fachgerechte und rationelle Verarbeitung

Vorbehandlung

DYNAPLAN KF, Trägermaterial und Leim sollen vor der Verarbeitung mindestens 48 Stunden bei Raumtemperaturen um $+ 20^{\circ}\text{C}$ und 45–60 % relativer Luftfeuchte vorklimatisiert werden. Diese Bedingungen sollen auch während der Verarbeitung vorhanden sein. Der Feuchtigkeitsgehalt des Trägermaterials darf nicht mehr als 8–10 % betragen.

Bearbeitung mit Maschinen und Werkzeugen

DYNAPLAN KF kann mit allen üblichen Werkzeugen und Maschinen be- und verarbeitet werden; hartmetallbestückte Werkzeuge sind nicht erforderlich, empfehlen sich aber bei Serienfertigung. Das Zuschneiden von DYNAPLAN KF erfolgt mit Schlag-, Furnier- oder Handschere und kann auch mit einem Messer vorgenommen werden. Die Folie kann in aufgewickeltem Zustand in der Breite auf einer Bandsäge mit grob geschränktem Sägeblatt geteilt werden.

Verleimen und Verkleben

Die Verleimung von DYNAPLAN KF auf saugfähigem Trägermaterial ist mit allen in der Möbelindustrie und im Handwerk üblichen Leimen und Klebern möglich. Für besonders hohe Ansprüche können mit dem Einsatz von Harnstoffharz-Leimen (wie z. B. KAURIT) optimale Verleimungsergebnisse erzielt werden.

Zur Vermeidung von Fehlverleimungen ist die Beachtung folgender Hinweise empfehlenswert:

Trägermaterial und DYNAPLAN KF müssen staub- und fettfrei sein und vorklimatisiert werden. Leimauftrag mit Kammspachtel, Leimroller oder Leimauftragsmaschine.

Bei Leimauftrag mit einem Kammspachtel empfiehlt sich nachträgliches Abrollen mit einer feuchten Lammfellrolle, um den Leimauftrag zu egalisieren und damit die Oberflächenqualität zu verbessern.

Die Leimauftragsmenge richtet sich nach Oberflächengüte und Saugfähigkeit des Trägermaterials. Sie liegt erfahrungsgemäß zwischen 120–170 g/m². Angaben der Leimhersteller sind zu beachten.

Nach dem Leimauftrag muß DYNAPLAN KF möglichst schnell aufgelegt werden, um vorzeitiges Antrocknen des Leimfilms zu verhindern.

Lufteinschlüsse zwischen DYNAPLAN KF und Trägermaterial werden mit der Rollenpresse oder mit der Hand herausgedrückt. Die Verpressung wird anschließend in einer Spindel- oder hydraulischen Presse vorgenommen. Voraussetzung für eine gute Oberfläche sind saubere Zulagen. Matte ULTRAPAS Kunststoffplatten haben sich hierfür bewährt.

Der Preßdruck soll 1,2–1,5 kg/cm² betragen; die Preßdauer richtet sich nach der Saugfähigkeit des Trägermaterials sowie der Art des verwendeten Leims und beträgt bei einer Pressentemperatur von $+ 20^{\circ}\text{C}$ ca. 15–30 Minuten. Durch Beheizung der Pressen kann die Preßzeit verringert werden, wobei eine Preßtemperatur von max. $+ 50^{\circ}\text{C}$ nicht überschritten werden darf. Bei Serienfertigung kann mit Walzenpressen gearbeitet werden.

Die verleimten Teile müssen je nach Art des verwendeten Leims mindestens 5–12 Stunden lagern, bevor sie weiter verarbeitet werden. Die Lagerung soll im Stapel erfolgen, wobei die oberste Platte abgedeckt und beschwert wird. Verkleben mit Kontakt-Klebern wird in der Praxis selten durchgeführt, weil es schwierig ist, den Kleber beidseitig gleichmäßig aufzutragen. Diese Art der Verbindung von Belag und Trägermaterial wird nur dann angewendet, wenn es sich um nicht saugfähige Trägermaterialien (z. B. Metall) handelt.

Wichtig ist, bei doppelseitigem Belegen des Trägermaterials, zumindest bei größeren Teilen, den Belag auf beiden Seiten in der gleichen Fertigungsrichtung aufzubringen.

Angebracht ist, durch möglichst großflächige Versuchsverleimung oder Verklebung die optimalen Bedingungen zu ermitteln.

Beschneiden der Kanten

Bei Trägerplatten, die vor Beschichtung mit DYNAPLAN KF auf genaue Größe geschnitten werden, können überstehende Folien mit einem Messer oder den üblichen Folienkantenschneidern beigearbeitet werden. Belegte Teile, die noch nicht das genaue Maß haben, werden mit Kreissägen oder „Alleskönnern“ zugeschnitten.

Belegen von Kanten

Für das Belegen von Kanten kann ebenfalls DYNAPLAN KF eingesetzt werden. Nachfolgend aufgeführte Verfahren werden vorwiegend angewendet:

Nach Beschichtung der Flächen wird das überstehende DYNAPLAN KF um die Kanten geklebt. Zuerst werden die Ecken ausgestanzt oder geschnitten und dann mit einem Tuch oder einem filzbeleg-

ten Holzstück umgekantet. Mit Kontakt-Kleber versehener Belag und Trägerkanten werden durch Anreiben fest miteinander verbunden. Weiterhin ist es möglich, die Kanten eines oder mehrerer Werkstücke in Kantenpressen mit Zuschnitten zu belegen. Hierzu können Kontakt-Kleber oder Leime eingesetzt werden.

Werden mehrere Teile mit einem Zuschnitt im Stapel beleimt, so müssen sie nachträglich aufgetrennt und abschließend beigearbeitet werden.

Außer den beiden genannten Verfahren können zur Beschichtung der Kanten auch DYNAPLAN P Möbelprofile, ULTRAPAS KM Kantenmaterial, DYNAPLAN M Möbelfolie (Hart-PVC) und Holz-furniere o. ä. eingesetzt werden.

DYNAMIT NOBEL AKTIENGESELLSCHAFT
Verkauf Kunststoffe, Abt. 24
521 Troisdorf Bez. Köln

Eine ausführliche Verarbeitungsanleitung erhalten Sie auf Anforderung.

Dynamit Nobel – vielfältige Kunststoffe aus einer Hand