

Dynaplan T, Türbelag
Firmenschrift von 1970

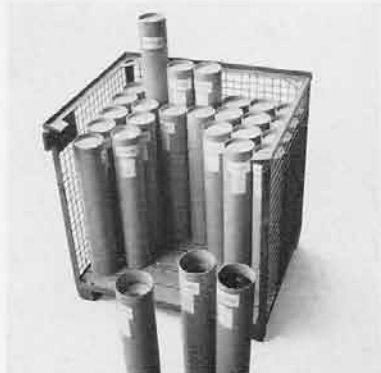


Dynaplan® T
Türbelag

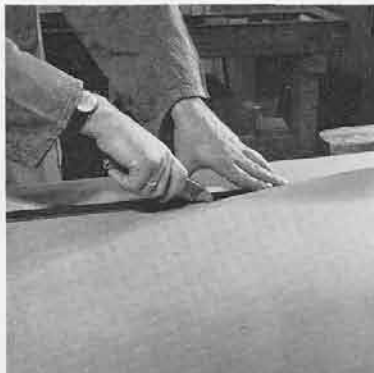
**Hinweise
für fachgerechte
und rationelle
Verarbeitung**

Dynamit Nobel
Aktiengesellschaft
Geschäftsbereich
Industrielle Halbzeuge

Verkauf ULTRAPAS/
DYNAPLAN



Lagerung aufrecht stehender Rollen DYNAPLAN T



Zuschneiden von DYNAPLAN T mit dem Stanley-Messer



Auftrag von Folien-Emulsionsleim mit Kammspachtel und Lammfellrolle

Lagerung

DYNAPLAN T Türbelag auf Rollen muß aufrecht gestellt werden, damit keine Druckstellen am Material auftreten.

Vorbehandlung

DYNAPLAN T Türbelag ist grundsätzlich vor der Verarbeitung – am besten zusammen mit dem vorgesehenen Trägermaterial – ein bis zwei Tage in einem trockenen, warmen Raum (Temperatur etwa 20 °C; relative Luftfeuchtigkeit ca. 65 %) zu lagern. Die Temperatur muß auch nachts und während der Verarbeitung erhalten bleiben. Rollenbelag sollte wenigstens einige Stunden vor der Verarbeitung abgerollt und auf einer plan bereiteten Fläche gelagert werden.

Aufgrund seines Aufbaus reagiert DYNAPLAN T Türbelag – allerdings in nur ganz geringem Ausmaß – auf Temperaturschwankungen. Bei Belag, der zu kalt oder zu warm gelagert wurde, können Flächenmaßänderungen auftreten. Wird Material in einem derartigen Zustand verarbeitet, besteht die Gefahr, daß es sich verzieht oder vom Trägermaterial ablöst.

Vor der Verarbeitung des Belags sollte der Farbausfall bei Tageslicht geprüft werden. Bei erkennbaren Unterschieden empfiehlt es sich, das Material entsprechend zu sortieren. Geringe Farbabweichungen sind aus produktionstechnischen Gründen unvermeidbar. Bei zusammenhängenden Raumflächen ist Material aus derselben Produktions-Charge zu verarbeiten (siehe Chargen-Nummer auf der Rückseite des Belags sowie auf dem Etikett).

Trägermaterial

Als Trägermaterial eignen sich in erster Linie gute Feinspanplatten sowie stäbchenverleimte Tischlerplatten und Sperrholzplatten.

Das Sperrfurnier sollte möglichst feinporig und strukturlos sein (Limba, Gaboon, Abachi o. ä.); keinesfalls eignet sich Buche oder Kiefer. Hartfaserplatten sind ebenfalls geeignet, wenn die Oberfläche vorher geschliffen wird.

Weiterhin ist es möglich, Bleche und andere plan bereitete Untergrundflächen zu belegen. Jedes Trägermaterial muß trocken und fachgerecht – wie unter Punkt 2 ausgeführt – vorbehandelt sein. Tischlerplatten mit blockverleimter Mittellage oder Massivholz sind nicht zu empfehlen, außer wenn es sich um schmale Rahmenstücke handelt.

Zuschneiden

Das Zuschneiden von DYNAPLAN T Türbelag erfolgt mit einer Schlag- oder Furnierschere. Kleinere Mengen können auch von Hand mit einer feingezahnten Säge, einem Messer oder einer elektrisch betriebenen Kunststoff-Handschere zugeschnitten werden. Kanten, die nachher gestoßen werden, müssen etwas unterschnitten sein, damit sie oberseitig fugendicht werden.

Da DYNAPLAN T Türbelag in Bahnen geliefert wird, ergibt sich nur geringer Verschnitt.

Verleimen und Verkleben

Voraussetzung für einwandfreie Verleimungen und Verklebungen sind größte Sauberkeit und eine staubfreie Umgebung. Das Trägermaterial muß, wie schon erwähnt, trocken, eben, staub- und fettfrei sowie unempfindlich gegen den vorgesehenen Leim bzw. Kleber sein.

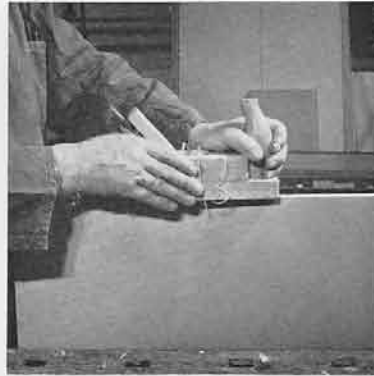
Zum Aufleimen auf Holz und anderes stark aufsaugendes Untergrundmaterial haben sich Emulsionsleime (z. B. KLEIBERIT FE 1954 der Klebchemie, 7504 Weingarten/Baden oder MOLIT® der Henkel & Cie, 4 Düsseldorf, sowie UNITOL 701 der Wetzol KG, Herford) am besten bewährt. Emulsionsleime lassen sich schlierenfrei und dünn auftragen und gewährleisten eine gute Haftung, ohne den Belag ungünstig zu beeinflussen.

Der gleichmäßigste und sauberste Leimauftrag ist mit einer Leimauftragsmaschine zu erreichen. Beim Leimauftrag mit einem Kammspachtel empfiehlt sich nachträgliches Abrollen mit einer feuchten Lammfellrolle, um den Leimauftrag zu egalisieren. Selbstverständlich können auch sonst übliche Hand-Leimauftragsgeräte verwendet werden. Diese Verleimung mit Emulsionsleimen erfordert normalerweise einen ganzflächigen Preßdruck. Die Preßzeit richtet sich nach der Art des Leims. Dabei ist die Gebrauchsanweisung des Leimherstellers maßgebend. Der Preßdruck soll 1,5–2 kp/cm² nicht übersteigen. Voraussetzung für eine gute Oberfläche sind saubere Preßzugen. Matte ULTRAPAS® Kunststoff-Platten haben sich hierfür bewährt.

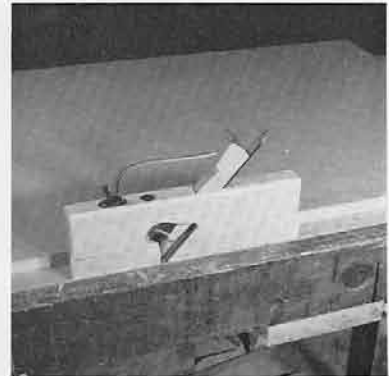
Neuerdings setzt sich die Aufwalz-Technik im kontinuierlichen Verfahren durch. Nach dem Aufbringen eines schnell abbindenden Folienemulsionsleims, wie zum Beispiel UNITOL 701, wird der vorher plan gelagerte Belagszuschnitt aufgelegt und in der Walzen-Pressen aufgedrückt. Das endgültige Abbinden des Klebers wird durch die abschließende Lagerung der Teile erreicht.



Abrollendes Auflegen von DYNAPLAN T beim Verkleben auf nicht saugendem Untergrundmaterial



Beihobeln von überstehendem Belag



Rückseitiges Einkerbn mit Simshobel zum Abkanten von DYNAPLAN T (siehe auch Skizze unten)

Für Verlegungen auf nicht saugendem Untergrundmaterial, wie Blech, Zementputz usw. empfehlen wir Kontakt-Kleber. Sehr wichtig ist es, nur solche Kleber zu verwenden, die speziell für Weich-PVC-Beläge, z. B. Möbelfolie, entwickelt wurden (z. B. TEROKAL® Folienkleber H der Teroson-Werke, Heidelberg). Auskunft hierüber geben die jeweiligen Kleber-Hersteller.

Der Kleberauftrag erfolgt bei Kontakt-Klebern beidseitig und muß absolut schlierenfrei sein. Fremdkörpereinschlüsse müssen unbedingt vermieden werden, da sie sich mit Sicherheit an der Belagsoberfläche abzeichnen und zu Beanstandungen führen. Die Beseitigung derartiger Mängel ist sehr zeitraubend und kostspielig.

Nach dem Abtrocknen des Klebers – entsprechend der Gebrauchsanweisung des Herstellers – ist der Belag ohne Zug- oder Druckbeanspruchung abrollend aufzulegen, mit der Hand gut anzureiben oder mit einer Walzenpresse anzurollen. Dabei ist zu beachten, daß Luft-einschlüsse vermieden werden.

Sehr vorteilhaft ist es, den Belag nach dem Aufkleben in einer Presse kurz nachzupressen, ca. 1 min. bei 3kp/cm². Auch hierbei erweist es sich als zweckmäßig, eine gesäuberte, matte ULTRAPAS® Kunststoff-Platte als Zulage zu verwenden. Das ist aber nur möglich, wenn das ganze zu verpressende Teil fugenlos abgedeckt werden kann, da sich anderenfalls die Kanten der Zulage auf dem Belag abzeichnen.

Auf keinen Fall darf, gleich welcher Kleber verwendet wird, die Presse beheizt werden. Bei DYNAPLAN T Türbelag handelt es sich um ein thermoplastisches Material, das sich unter dem

Einfluß von Wärme ausdehnt und beim Erkalten zusammenzieht. Wenn die Presse beheizt wird, besteht die Gefahr, daß sich das Preßteil verzieht oder die Oberfläche des Belages beschädigt wird. Um eventuell trotzdem auftretende Spannungen nach dem Verpressen aufzufangen, werden die Platten im Stapel einige Stunden abgelagert. Kleberflecken auf der Belagsoberfläche müssen sofort entfernt werden.

Beschneiden der Kanten

Der nach dem Verpressen überstehende Belag wird bei kleineren Stückzahlen mit einem Messer beigeschnitten und mittels eines Hobels (H.SS.-Eisen; Sohle mit ULTRAPAS® Kunststoff-Platte geschützt) sauber beigearbeitet.

Bei Serienanfertigungen können diese Arbeiten auch maschinell durchgeführt werden (Abrichte, Kreissäge, Tisch-, Ober- und Handfräse). Es ist vorteilhaft, in diesem Fall hartmetallbestückte Werkzeuge zu verwenden.

Bearbeitung mit Maschinen und Werkzeugen

DYNAPLAN T Türbelag kann mit allen üblichen Werkzeugen und Maschinen be- und verarbeitet werden.

Bohren

Das Bohren von ein- oder zweiseitig belegten Teilen kann mit allen normalen Holzbohrern vorgenommen werden. Die saubersten Ausbohrungen erhält man allerdings bei Verwendung der handelsüblichen Metallbohrer. Größere Löcher oder runde Ausschnitte werden am zweckmäßigsten mit einem Hand- oder Maschinenkreisschneider, eventuell auch mit einer elektrischen Stichsäge ausgearbeitet.

Fräsen

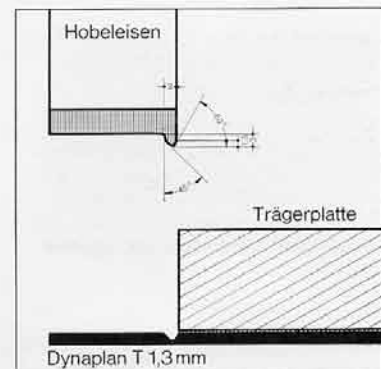
DYNAPLAN T Türbelag läßt sich auf allen Tisch- und Oberfräsen bearbeiten. Bei Serienfertigung empfiehlt sich der Einsatz hartmetallbestückter Werkzeuge.

Biegen

DYNAPLAN T Türbelag kann bei ca. 20 °C Raumtemperatur ohne besondere Vorrichtungen oder Maschinen um Rundungen bis zu 10 mm ϕ gebogen werden. Unter bestimmten Voraussetzungen kann der Radius verringert werden.

Abkanten

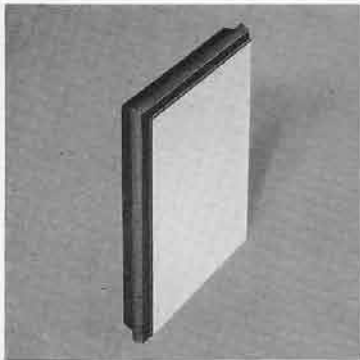
Scharfwinkliges Abkanten des Belages ist dann möglich, wenn der Belag rückseitig zu $\frac{3}{4}$ V-förmig, Winkel 90°, eingekerbt wird. Beim bereits aufgeleiteten, überstehenden Belag wird diese Kerbe mit einem Simshobel vorgenommen, dessen Hobelmesser entsprechend geschliffen ist (siehe Schnittzeichnung).



Maschinelles Umkanten

Zum maschinellen Umkanten wird der Belag einschließlich des Gegenzugmaterials zunächst ganzflächig auf das Trägermaterial geleimt. Anschließend schneidet man – beispielsweise mit einer

Ultrapas® Kunststoffe für Möbelindustrie und Innenausbau



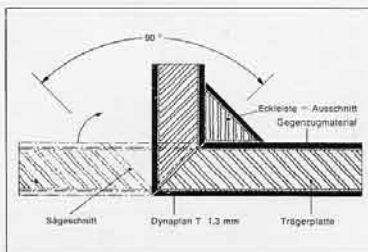
Anschauungsmuster einer Tür (Türenecke), belegt mit DYNAPLAN T sowie mit DYNAPLAN P Türfalzprofil P 405



Unterseitiges Verschweißen von DYNAPLAN T und Beschneiden des Schweißdrahtes

Kreissäge – einen Keil in einem Winkel von 90° aus. Dabei ist darauf zu achten, daß die Kerbe etwa zu $\frac{3}{4}$ in den Belag hineinreicht. Auf diese Weise läßt sich der verhältnismäßig dicke Belag leicht umkanten. Außerdem erhält man eine scharfwinklige Kante. Danach ist die Gehrung zu verleimen. Der ausgeschnittene Keil läßt sich gegebenenfalls als Eckverstärkung einsetzen (siehe Schnittzeichnung).

In jedem Fall ist bei beiden Abkant-Verfahren darauf zu achten, daß der für die große Fläche eingesetzte Kleber vor dem Abkanten völlig abgebunden hat.



Kantenschutz

Die Kanten können ebenfalls mit DYNAPLAN T Türbelag versehen werden. Weiterhin empfehlen sich hierfür DYNAPLAN P Profile in diversen Ausführungen, wie z. B. Türfalzprofil, Pendeltürprofil, Umleimerprofile etc.

Verschweißen

Wenn bei größeren Verlegeflächen gestoßen werden muß, kann der Belag vor der Verlegung unterseitig verschweißt werden. Für eine fachgerechte Verschweißung des Materials werden zuerst die Kanten der Belagzuschnitte zur Aufnahme des Schweißdrahtes angeschragt, so daß bei deren Zusammenstoßen eine V-förmige Fuge entsteht. Die

V-Fuge soll eine Tiefe aufweisen, die etwa $\frac{2}{3}$ der Gesamtstärke des DYNAPLAN T Türbelages entspricht. Praktisch geht man so vor, daß die Verbindungsstellen des Belages (V-Fuge) durch Zuführen eines auf ca. 200°C temperierten Heißluftstromes erhitzt werden. Mittels einer Druckrolle, durch die man den Schweißdraht einläßt, werden die Belagteile homogen miteinander verbunden. Dieses Verfahren ist einfach. Es setzt allerdings praktische Erfahrung voraus.

Nach völligem Erkalten der Schweißnaht wird der überstehende Schweißdraht mit einem dünnen, ausgeschliffenen Spezial-Messer zügig und plan abgestoßen. Um hohle Schweißfugen zu vermeiden, wird der Schweißdraht am besten zweimal abgestoßen, indem man beim ersten Schnitt ein dünnes Furnier unterlegt.

Wenn durch besondere Umstände ein oberseitiges Verschweißen erforderlich wird, müssen spezielle Vorkehrungen getroffen werden. In diesem Fall berät Sie gern unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

Heißluftschweißpistolen und Zubehör liefern u. a.: Spreng- und Kunststoff-Vertrieb Hessen GmbH, 355 Marburg/Lahn, Ockerhäuser Allee 38; Karl Leister, 565 Solingen 1, Mangenberg Straße 248

Reinigung

DYNAPLAN T Türbelag läßt sich mühelos reinigen. In jedem Fall soll nach Fertigstellung des mit DYNAPLAN T Türbelag belegten Teiles eine Grund- und Erstreinigung des Belages mit einem Seifenreiniger vorgenommen werden, wie z. B. CONTARELL, R 1 000®, SOFIX®. Das günstigste Mischungsverhältnis beträgt etwa

20–25 g/l Wasser. Auch allgemein ist zu empfehlen, für die Reinigung des DYNAPLAN T Türbelages ein lösungsmittelfreies Seifenpräparat zu verwenden, um Beeinträchtigungen der Oberfläche zu vermeiden. Das jeweils richtige Mischungsverhältnis und die einwandfreie Anwendung bitten wir den Gebrauchsanweisungen der Hersteller zu entnehmen.

Leim- bzw. Kleberreste müssen unter allen Umständen sofort nach dem Leimen oder Verkleben vom Verarbeiter (mittels Wasser bei Verwendung von Emulsions-Leimen; mittels Leicht-Benzin oder Alkohol bei Kontakt-Klebern) entfernt werden. Normal verschmutzte Beläge lassen sich leicht mit einem feuchten Tuch oder Fensterleder reinigen.

Falls Seifenreiniger dem Wischwasser zugesetzt wurden, nicht mit klarem Wasser nachspülen, damit der entstandene Schutzfilm erhalten bleibt.

Anfärbungen der Beläge durch Stempelfarbe, Kohlepapier, Kugelschreiberpaste, Kopierstifte usw. können nur mit Lösungsmitteln und daher nicht ohne Beschädigung der Oberfläche entfernt werden. Wird die Oberfläche regelmäßig mit einem Seifenreiniger (ohne Lösungsmittel-Zusatz) behandelt, bildet sich ein Schutzfilm, der auch derartige Anfärbungen weitgehend verhindert.

Ein Einwachsen von DYNAPLAN T Türbelag ist zur Erhaltung des Materials nicht erforderlich.

Lösungsmittel und lösungsmittelhaltige Reiniger, die PVC stark angreifen, sollten nur vom Fachmann angewendet werden, um Beschädigungen des DYNAPLAN T Türbelages, die nicht mehr zu beseitigen sind, zu verhüten.

Beratung

Im Rahmen dieser Verarbeitungsrichtlinien können nicht alle Arbeitsmethoden ausführlich behandelt werden. Für spezielle Probleme bitten wir, sich mit uns in Verbindung zu setzen. Unsere Abteilung für Anwendungstechnik steht Ihnen jederzeit zur unverbindlichen Beratung zur Verfügung.

Hinweise in dieser Verarbeitungsanleitung sind nach bestem Wissen erteilt. Gewährleistungen können daraus nicht abgeleitet werden.

Dynamit Nobel Aktiengesellschaft
Verkauf Kunststoffe, Abt. 24
521 Troisdorf Bez. Köln

