

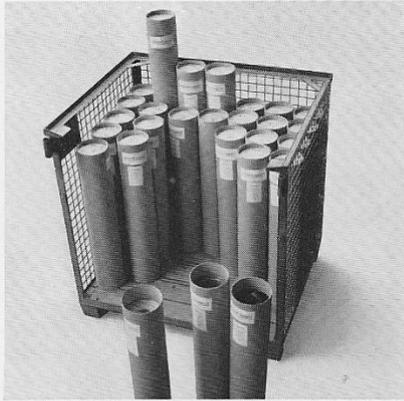
**Dynaplan T, Türbelag, Hinweise für fachgerechte und rationelle
Verarbeitung**

Info-Schrift von 1968



Dynaplan[®]T
Türbelag

**Hinweise
für fachgerechte
und rationelle
Verarbeitung**



Lagerung

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

Vorbehandlung

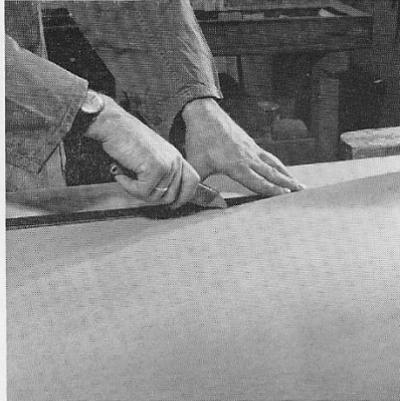
DYNAPLAN T Türbelag ist grundsätzlich vor der Verarbeitung – am besten zusammen mit dem vorgesehenen Trägermaterial – ein bis zwei Tage in einem trockenen, warmen Raum (Temperatur etwa 20° C; relative Luftfeuchtigkeit ca. 65 %) zu lagern. Die Temperatur muß auch nachts und während der Verarbeitung erhalten 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 in 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.

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

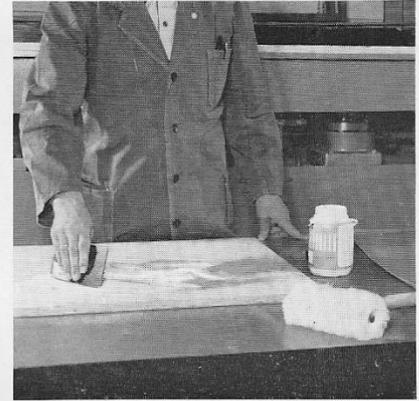
Das Zuschneiden von DYNAPLAN T Türbelag erfolgt mit einer Schlag- oder Furnierschere. Kleinere Mengen können auch von Hand mit einer feingezahnten Säge, einem Messer oder einer elektrisch betriebenen Kunststoff-Handscheren zugeschnitten werden. Kanten, die nachher gestoßen werden, müssen etwas unterschritten 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

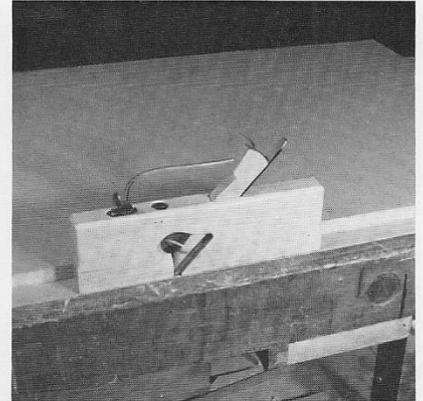
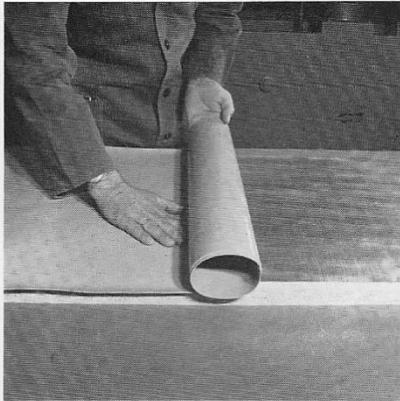


Untergrundmaterial haben sich Emulsionsleime (z. B. KLEIBERIT® FE 1954 der Klebchemie, 7504 Weingarten/Baden am besten bewährt. Emulsionsleime lassen sich schlierenfrei und dünn auftragen und gewährleisten eine gute Haftung, ohne den Belag ungünstig zu beeinflussen.

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 allerdings einen ganzflächigen Preßdruck. Die Preßzeit richtet sich nach der Art des Leims. Dabei ist die Gebrauchsanweisung der Leimhersteller maßgebend. Der Preßdruck soll 1,5–2 kg/cm² nicht übersteigen. Voraussetzung für eine gute Oberfläche sind saubere Preßzulagen. Matte ULTRAPAS® Kunststoff-Platten haben sich hierfür bewährt.

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® Kleber 953). 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 Belagoberfläche 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 Gummirolle 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 3 kg/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 Belagoberseite müssen direkt 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 begearbeitet.

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

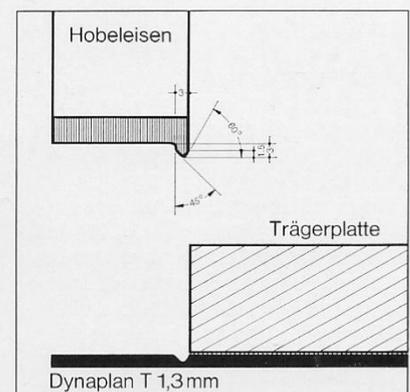
DYNAPLAN T Türbelag läßt sich auf allen Tisch- und Oberfräsen bearbeiten. Bei Serienfertigung empfiehlt sich der Einsatz hartmetallbestückter Werkzeuge.

Biegen

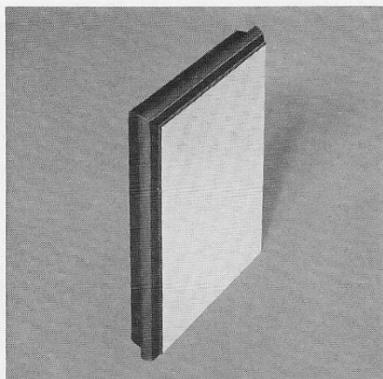
DYNAPLAN T Türbelag kann bei ca. 20° C Raumtemperatur ohne besondere Vorrichtungen oder Maschinen um Rundungen bis zu 10 mm ϕ gebogen werden. Unter bestimmten Voraussetzungen kann der Radius verringert werden.

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).



Ultrapas® Kunststoffe für Möbelindustrie und Innenausbau



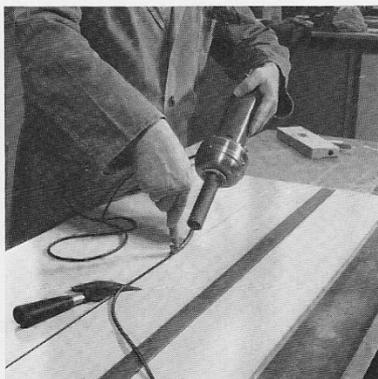
Kantenschutz

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 angeschrägt, 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, Mangenberger 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 gr./litr. 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. Klebereste müssen unter allen Umständen sofort nach dem Leimen oder Verkleben vom Verarbeiter (mittels Wasser bei

Verwendung von Emulsionsleimen; mittels Leicht-Benzin oder Petroleum 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