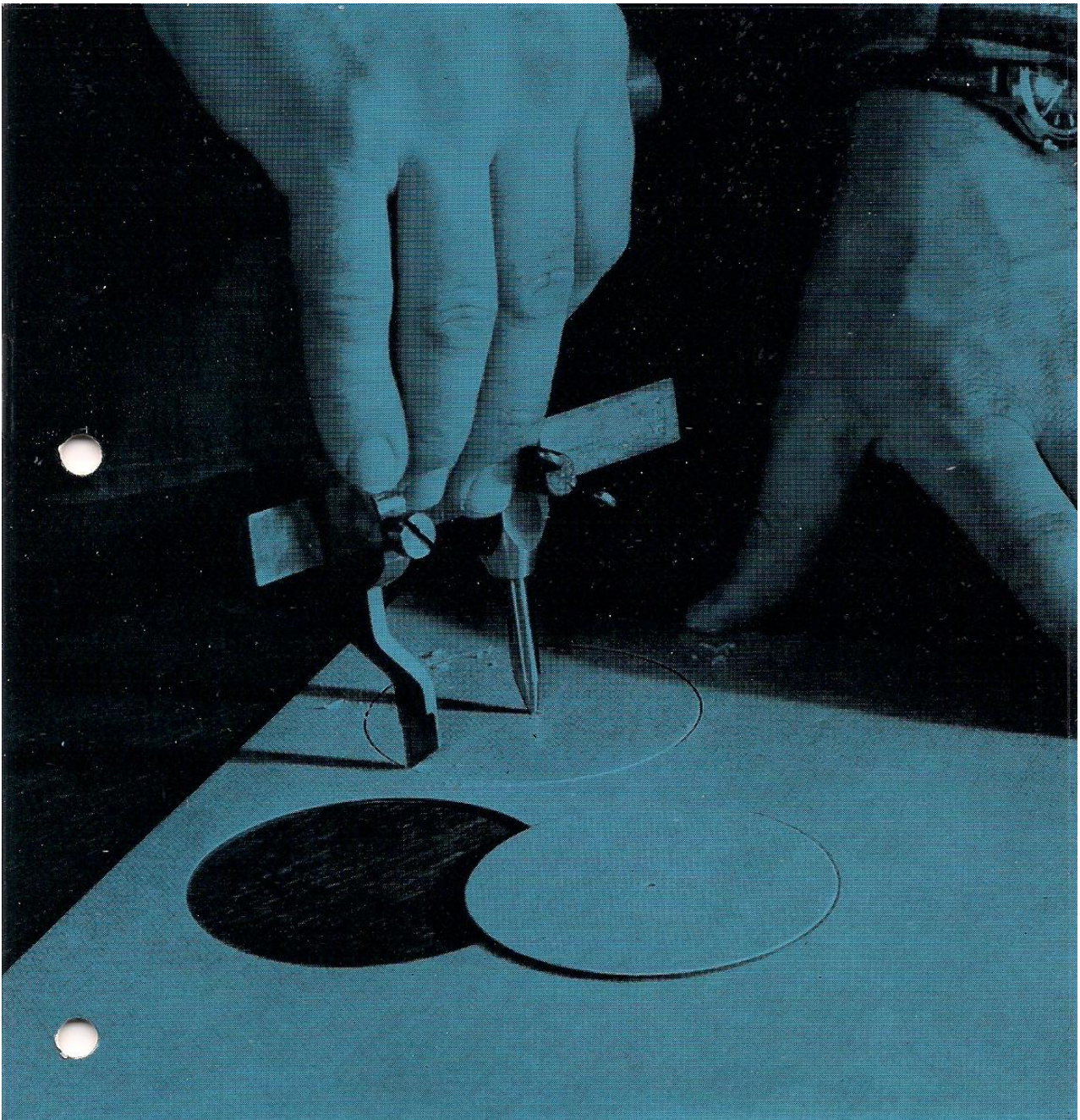


# Verarbeitungsrichtlinien für **Ultrapas-Kunststoffplatten**, **Trolonit** und **Mipolam-Möbelprofile**

Info-Schrift von 1964



Verarbeitungs-Richtlinien für

**Ultrapas<sup>®</sup>-Kunststoffplatten**

**Trolonit<sup>®</sup>**

**Mipolam<sup>®</sup>-Möbelprofile**



## INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
Allgemeines . . . . .	2
Plattengrößen und -stärken . . . . .	2
Oberflächen . . . . .	2
Rückseiten . . . . .	2
Eigenschaften . . . . .	2+3
Lagerung . . . . .	3
Vorbehandlung von Ultrapas-, Trolonit- und Trägerplatten . . . . .	3+4
Bearbeiten mit Maschinen und Handwerkzeugen . . . . .	4—7
Verleimen und Verkleben . . . . .	7+8
Reinigung . . . . .	8
Kantenschutz . . . . .	9—11

## 1. Allgemeines

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten sind dekorative Schichtpreßstoffplatten für den Möbel- und den Innenausbau. Für die äußere Anwendung sind sie bedingt geeignet. In Zweifelsfällen wollen Sie bei uns rückfragen. Unsere Anwendungstechnische Abteilung steht Ihnen zur Beratung zur Verfügung.

### **Standardgrößen:**

2440×1220 mm

2800×1220 mm

### **Tischformat:**

1650×815 mm

### **Plattenstärke:**

1,3 mm

Auf Anforderung für Sonderzwecke stärkere Platten.

### **Oberflächen:**

poliert

seidenmatt

feinstrichmatt

seidenglanz (auf Bestellung)

### **Rückseite:**

aufgeraut (leimfähig)

auf Anforderung preßblanke Rückseite  
oder beiderseitige Dekoroberflächen.

## 2. Eigenschaften

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten haben eine dicht geschlossene, harte Oberfläche mit einer hohen Abriebfestigkeit. Sie sind schwer entflammbar, widerstandsfähig gegen Heiß- und Kaltwasser, Öle, Fette, Fruchtsäfte, Alkohole, im Haushalt und in gewerblichen Betrieben gebräuchliche Substanzen, Chemikalien und Lösungsmittel. Die Temperaturbeständigkeit reicht bis zu 120° C, kurzfristig noch wesentlich höher.

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten entsprechen allen hygienischen Anforderungen. In Sonderfällen berät sie unsere Anwendungstechnische Abteilung. Alle ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten der Standardqualität sind weitgehend unempfindlich gegen Zigarettenglut.

### **3. Lagerung**

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten sollen flach, immer mit Papierzwischenlagen in entsprechend starken Gestellen gelagert werden. Es empfiehlt sich, die Plattenstapel zu beschweren. Keine Platten herausziehen, sondern anheben. Für eine Schräglagerung ist ein entsprechendes Gestell anzufertigen – A-Trägergestell.

### **4. Vorbehandlung von ULTRAPAS-, TROLONIT- und Träger-Platten**

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten sind organische Werkstoffplatten; sie reagieren nur gering auf Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsschwankungen (Flächenmaßänderung). Platten, die feucht oder kalt gelagert worden sind und in diesem Zustande verarbeitet werden, neigen zum Verzug, Ablösen von den Trägerplatten oder Reißen in der Oberfläche.

Deshalb: Grundsätzlich ULTRAPAS-, TROLONIT- und Träger-Platten vor der Verarbeitung einige Tage in einem trockenen, warmen Raum bei mindestens 20° C lagern.

Die Temperatur muß auch nachts und während der Verarbeitung erhalten bleiben.

Außergewöhnliche klimatische und mechanische Beanspruchungen, die im Waggon-, Karosserie- und Schiffsbau zu erwarten sind, sowie ständige Sonnen- oder Wärmestrahlung erfordern eine diesen Bedingungen entsprechende Vorklimatisierung. Beratung erteilt in solchen Fällen unsere Anwendungstechnische Abteilung.

## 5. Trägerplatten

Als Trägerplatten eignen sich stäbchenverleimte Tischlerplatten, Span- und Sperrholzplatten.

Die Absperrung soll entweder Limba, Gaboon oder Abachi sein, keinesfalls Buche oder Kiefer.

Tischlerplatten mit blockverleimter Mittellage oder Massivholz sind abzulehnen. Trägerplatten sollten ein Minimum an Feuchtigkeit haben. Lufttrockene Trägerplatten sind denen der künstlichen Trocknung vorzuziehen. Vorbehandlung der Trägerplatten wie unter 4. angegeben. Hartfaserplatten sind ebenfalls geeignet. Sie sind vor der Verarbeitung zu überschleifen.

## 6. Bearbeiten mit Maschinen und Handwerkzeugen

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten lassen sich mit den üblichen Schreinerwerkzeugen bearbeiten. Aus Gründen der Wirtschaftlichkeit empfiehlt es sich, die speziell für Kunststoffbearbeitung entwickelten Werkzeuge mit Hartmetallbestückung anzuschaffen.

### **Sägen mit der Kreissäge:**

Zum Schneiden eignet sich jede Kreissäge, Sägeblattdurchmesser etwa 250–300 mm, Blattstärke 2–3 mm ungeschränkt und zum Druckteller hin hohl geschliffen.

Zahnteilung etwa 5–6 Zahn je Zoll (Bild 1).

Das Sägeblatt ist so einzustellen, daß es nur wenig über den Säge Tisch hinausschneidet (Bild 2). Die Platte ist bis dicht an das Sägeblatt heran fest aufzulegen. Gegebenenfalls ist eine eingeschnittene Hartfaser- oder Sperrholzplatte als zusätzliche Unterlage zu benutzen. Das Schneiden auf der Bandsäge ist möglich. Das hierbei zu verwendende Blatt soll etwa 0,8 mm stark, etwa 10–15 mm breit und nur ganz gering geschränkt sein. Schlitze im Maschinentisch eng gehalten.



Kleine Stücke lassen sich mit feingeschränktem Fuchschwanz oder Feinsäge schneiden. Eine andere Möglichkeit, Platten zu trennen, besteht darin, dieselben mit einem hartmetallbestückten Handritzer an der Dekorfläche mehrmals einzuritzen und in die Kerbe einzubrechen (Bild 3). Kreisrunde Löcher werden mit einem ebenfalls hartmetallbestückten Handkreisschneider oder Maschinenkreisschneider ausgeschnitten (Bild 4).

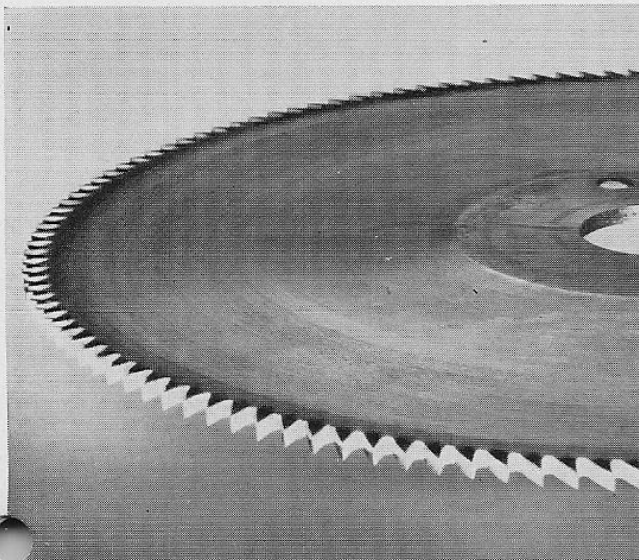


Bild 1

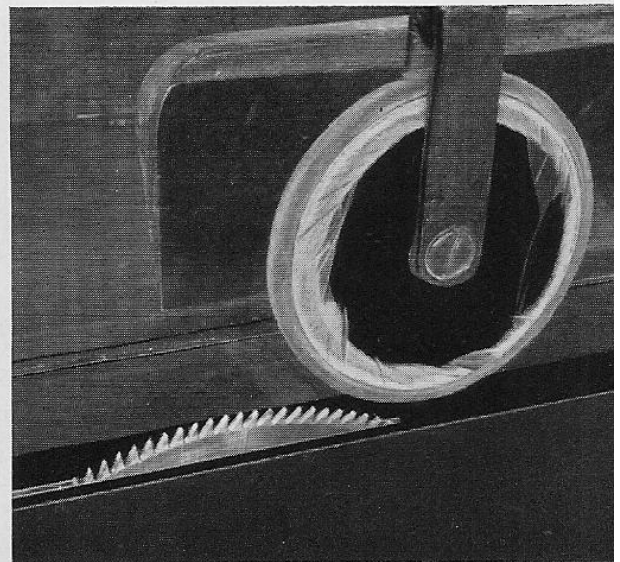


Bild 2

#### **Bohren:**

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten werden mit den handelsüblichen Bohrern aus Schnellstahl, bei größeren Auflagen mit hartmetallbestückten Bohrern gebohrt. Je höher die Schnittgeschwindigkeit, desto sauberer ist die Schnittarbeit. Bohrlöcher sind stets größer zu halten als der entsprechende Schraubendurchmesser. Bei Nichtbeachtung können von der Bohrung aus Kerbrisse entstehen.

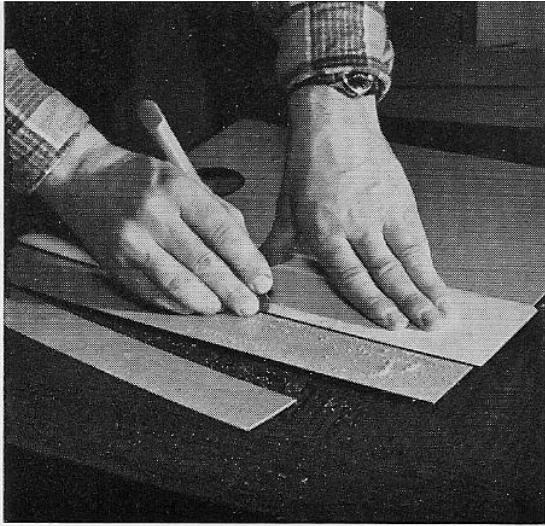


Bild 3

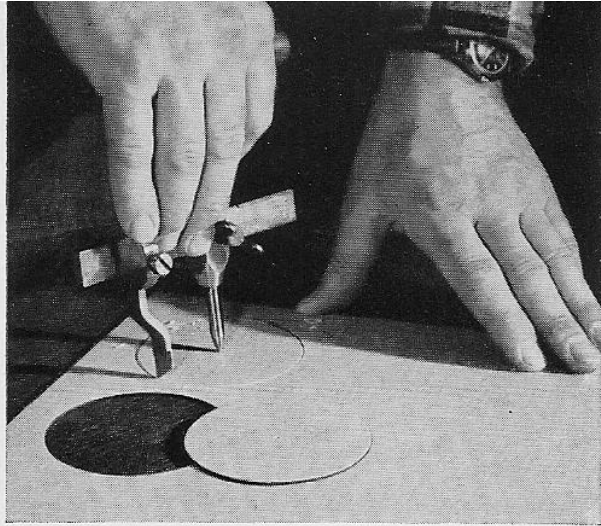


Bild 4

### **Fräsen:**

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten lassen sich auf Tisch- und Oberfräsen bearbeiten (Bild 5). Die Messer des Fräskopfes sollen hartmetallbestückt sein.

### **Biegen:**

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten in der Standardstärke von 1,3 mm können kalt bis zu einem Radius  $r = 200$  mm gebogen werden. Andersartiges Biegen auf einen kleineren Radius ist möglich. Auskunft erteilt unsere Anwendungstechnische Abteilung.

### **Aussparungen in Flächen:**

Bei rechteckigen oder quadratischen Aussparungen in der Fläche sollen scharfe Ecken vermieden werden. In solchen Fällen sind 4 Löcher mit einem entsprechend großen

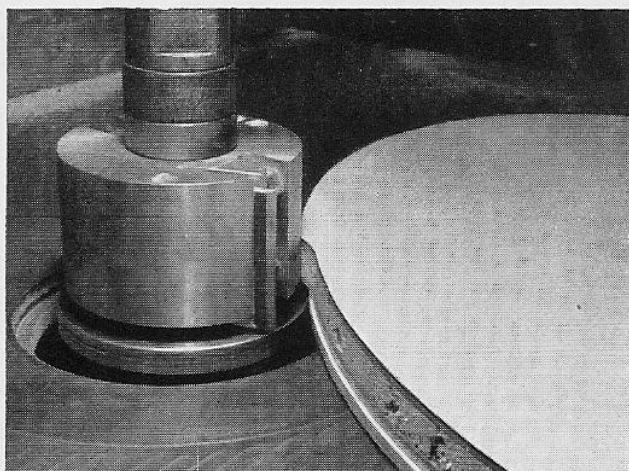


Bild 5

Durchmesser zu bohren und der Schnitt von Bohrung zu Bohrung vorzunehmen.

## **7. Verleimen und Verkleben**

Träger-, ULTRAPAS- bzw. TROLONIT-Kunststoffplatten müssen staub- und fettfrei und der unter 4. beschriebenen Vorklimatisierung unterworfen worden sein. Absolut ebene Oberflächen der Trägerplatten sind Voraussetzung für plane Kunststoffoberflächen. Für das Verleimen bzw. Verkleben können die handelsüblichen, weißen Kunstharzleime (PVAc-Leime), tierische Heißpressenleime als auch Neopren-Kleber Verwendung finden. Neopren-Kleber sind der Sicherheit wegen ausnahmslos mit Härter zu verarbeiten.

ULTRAPAS- und TROLONIT-Kunststoffplatten lassen sich unter Verwendung von Spezialklebern auf Eisen-, Aluminium- und andere Metallbleche kleben. Auskunft hierüber erteilt unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Wir verweisen auf die Arbeitsanleitung der Leim- und Kleberhersteller.

Ob ein Gegenfurnier erforderlich ist, hängt von dem Werkstück ab.

Platten, die durch Zargen gehalten oder fest angespannt werden, brauchen kein Gegenfurnier. Schutzanstrich der Rückseite mit einem porenschließenden Lack ist jedoch empfehlenswert. Bei größeren, freistehenden Werkstücken, wie bei Ausziehtischen, Seitenschranktüren, Schiebetüren, muß mit der gleichen Plattenart gegenfurniert werden.

Abbildung 6 ist ein Hinweis, wie das Verkleben großer Flächen ohne Schwierigkeit mit Neopren-Kleber möglich ist. Kleber auf Kunststoff- und Trägerplatte angeben, ablüften lassen (Klebevorschrift beachten).



Entstaubte ULTRAPAS- oder Sperrholzstreifen auf die Trägerplatte auflegen (Bild 6). ULTRAPAS-Kunststoffplatte ausrichten und eine Kopfleiste andrücken. Streifen einzeln hintereinander herausziehen und Kunststoffplatte laufend fest anreiben.

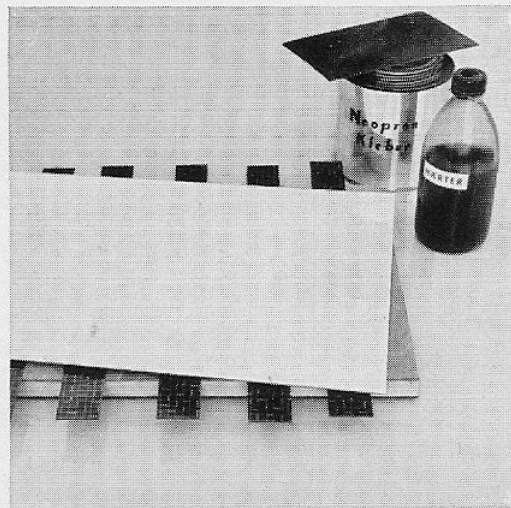


Bild 6

## 8. Reinigung

Leicht verschmutzte ULTRAPAS-Kunststoffplatten werden mit einem feuchten Tuch oder Fensterleder abgewischt. Stärkere Verunreinigungen beseitigt man mit warmer Seifenlauge oder einem handelsüblichen Reinigungsmittel, wie REI, PRIL o. ä. Durch schmierige oder klebrige Massen verschmutzte ULTRAPAS-Kunststoffplatten werden mit Benzin, Spiritus oder Aceton gereinigt.

Schleifende und kratzende Reinigungsmittel – Scheuersand, ATA, VIM, AJAX – sind nicht geeignet.

## 9. Kantenschutz

Für einen Kantenschutz gibt es mehrere Möglichkeiten. Hierzu eignen sich sowohl ULTRAPAS-Streifen, die in jedem Falle vor dem Kaschieren der Fläche angeleimt oder angeklebt werden, als auch MIPOLAM-Möbelprofile. MIPOLAM-Möbelprofile sind stoß- und abriebfest, feuchtigkeitsunempfindlich und leicht zu verarbeiten. Mehrere Farben ermöglichen gute Farbkontraste.

Das Schneiden geschieht mit der Gehrungssäge oder in der Gehrungsschneidlade mittelst einer Feinsäge. MIPOLAM-Möbelprofile für Rundtische oder Tische mit leicht oder stark abgerundeten Ecken werden ca. 3% kürzer geschnitten als der Tischumfang. Für eckige Tische sind die Längs- und Kopfseiten ebenfalls um ca. 3% kürzer zu schneiden. Auf Innenaussparungen trifft die 3%ige Kürzung nicht zu. Gehrungen und stumpfe Stöße werden mit einem elektrischen Kolben zusammengeschweißt (Bild 7).

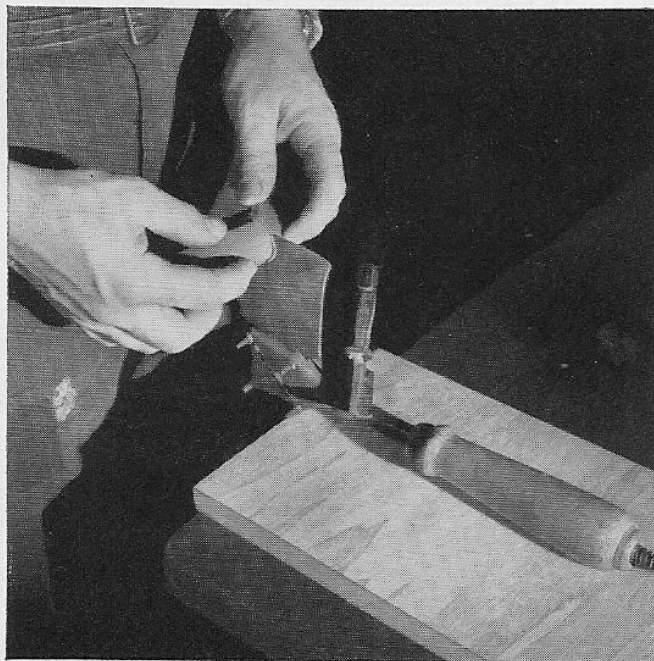


Bild 7



Der hierbei entstehende Schweißgrat wird an der Innenseite mit einem Messer oder Stechbeitel abgestoßen. Der Kleber wird immer zuerst am MIPOLAM-Möbelprofil angegeben, erst dann an den Tischkanten. Besonders poröse Tischkanten sind tunlichst vorher zu grundieren (Kleber Verdünner 1/1). Das vorbereitete Profil wird alsdann auf einer Wärmeplatte (Zinkplatte oder Rost) über dem



Bild 8

Leimofen erwärmt (50 bis 60 ° C). Das Erwärmen auf keinen Fall in heißem Wasser oder über einer offenen Flamme vornehmen. Das durch die Erwärmung elastisch gewordene Profil wird nun auf die Tischkanten aufgezogen und unter Verwendung einer Holzmulde fest angeklopft. Bei winkligen Werkstücken sind zuerst alle Ecken in beiden Richtungen anzudrücken bzw. fest anzuklopfen, erst dann die Längsseiten (Bild 8).

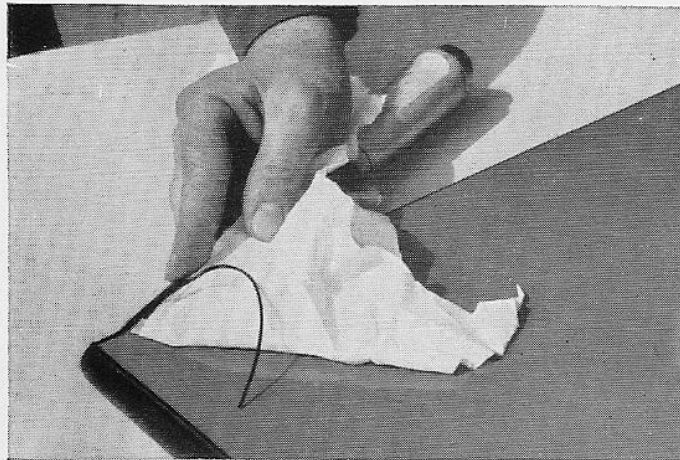


Bild 9

Anders bei Tischen in Nierenform. Hierbei erfolgt die Anlage und das Anklopfen des MIPOLAM-Möbelprofils in der Ausbuchtung.

Die Weiterverarbeitung, wie Abstoßen des Schweißgrates an den Schweißstellen und der überstehenden Kanten des MIPOLAM-Möbelprofils, darf erst nach völligem Erkalten vorgenommen werden. Für das Kantenabstoßen empfiehlt es sich, einen scharfen Stechbeitel zur Hälfte mit einem Leinenstreifen oder Filmband abzudecken. Stoßrichtung stets zur Platte. Hierdurch wird eine Beschädigung der Tischoberfläche vermieden (Bild 9).



Bild 10

Zum Glätten der Schnittkanten erfolgt eine Überarbeitung des MIPOLAM-Möbelprofils mit einem in Methylenchlorid getauchten Hartfilz (Bild 10).



Bei Abfassung der Verarbeitungsanleitung haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.

IX a 308/642



**Dynamit Nobel**  
**Aktiengesellschaft**  
**Abteilung Kunststoff-Verkauf**  
**Troisdorf Bez. Köln**

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 22. Februar 2020