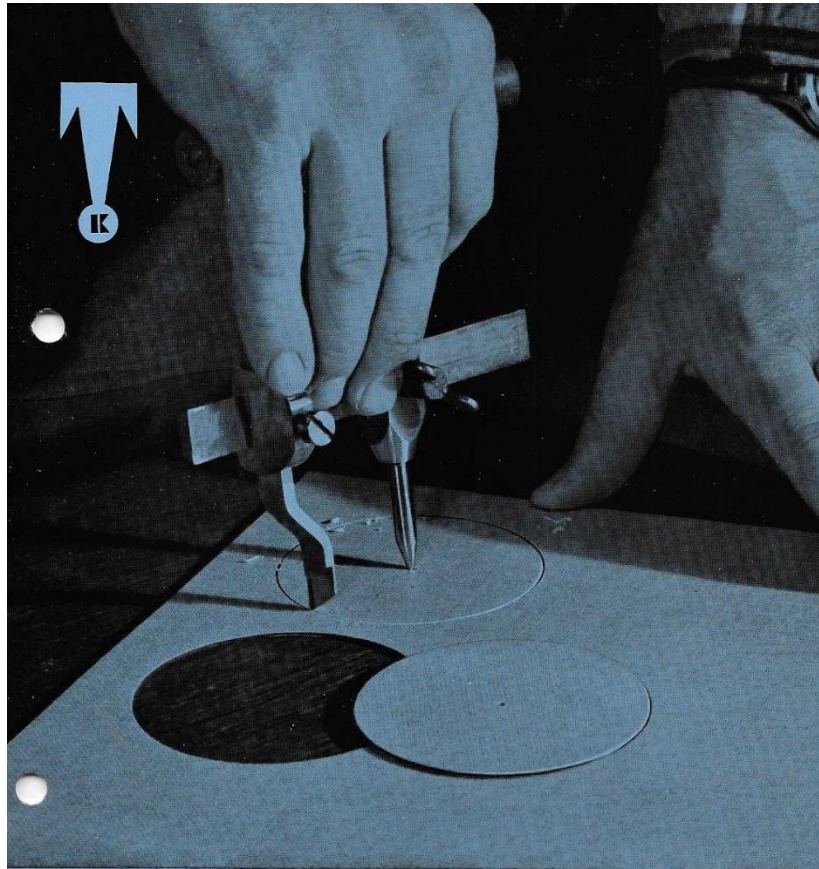


Verarbeitungs-Richtlinien für Ultrapas[®], Trolonit[®], Mipolam-Umleimer-Profile, 1959



Verarbeitungs-Richtlinien für
Ultrapas[®]
Trolonit[®]
Mipolam[®]
Umleimer-Profile

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
Trägerplatten	4
Bearbeiten mit Maschinen und Handwerkzeugen	4—7
Verleimen und Verkleben	7+8
Reinigung	8
Kantenschutz	9—11

1. Allgemeines

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

Standardgrößen:

2440×1220 mm

2800×1220 mm

Plattenstärke:

1,3 mm

Auf Anforderung für Sonderzwecke stärkere Platten.

Oberflächen:

poliert

seidenmatt

feinstrichmatt

Rückseite:

aufgerauht (leimfähig)

auf Anforderung preßblanke Rückseite

oder beiderseitige Dekoroberflächen.

2. Eigenschaften

ULTRAPAS und TROLONIT 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-Platten entsprechen allen hygienischen Anforderungen. In Sonderfällen berät Sie unser Technischer Dienst. Alle ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten der Standardqualität sind weitgehend unempfindlich gegen Zigarettenglut.

3. Lagerung

ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten 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-Platten sind organische Werkstoffplatten; sie reagieren 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 Wärmeanstrahlung erfordern eine diesen Bedingungen entsprechende Vorklimatisierung. Beratung erteilt in solchen Fällen unser Technischer Dienst.

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.

5. Bearbeiten mit Maschinen und Handwerkzeugen

ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten 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 verwenden

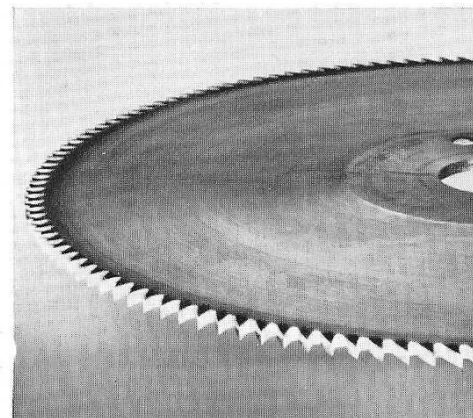


Bild 1

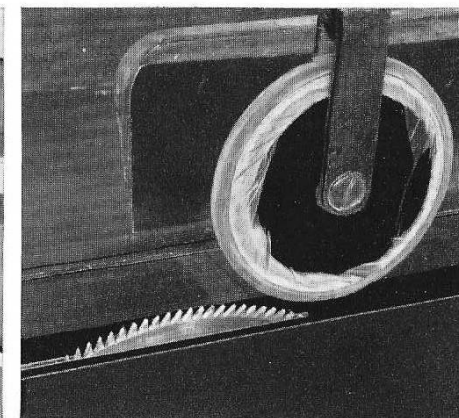


Bild 2

dende Blatt soll etwa 0,8 mm stark, etwa 10–15 mm breit und nur ganz gering geschränkt sein. Schlitz 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

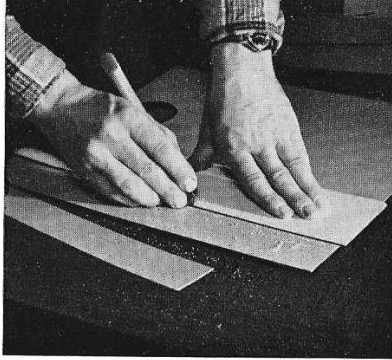


Bild 3

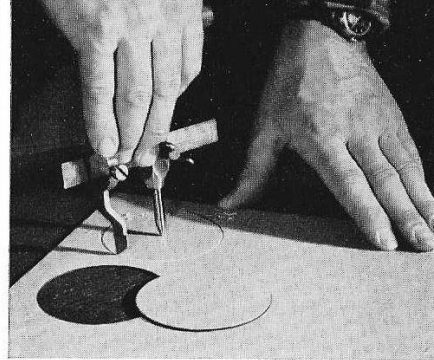


Bild 4

hartmetallbestückten Handritzer an der Dekorfläche mehrmals einzuritzen und in die Kerbe einzubrechen (Bild 3). Kreisrunde Löcher werden mit einem ebenfalls hartmetallbestückten Handkreisschneider oder Maschinenschneider ausgeschnitten (Bild 4).

Bohren:

ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten 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.

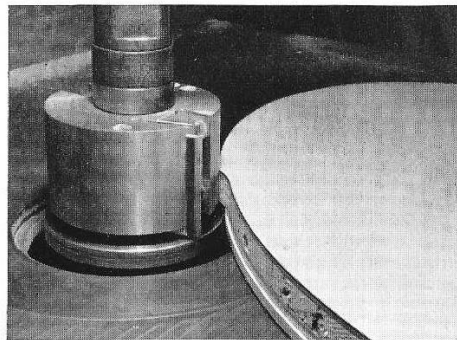


Bild 5

Fräsen:

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

Biegen:

ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten 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 unser Technischer Dienst.

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

7. Verleimen und Verkleben

Träger-, ULTRAPAS- bzw. TROLONIT-Platten müssen staub- und fettfrei und der unter 4. beschriebenen Vorklimatisierung unterworfen worden sein. Absolut ebene Oberflächen 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.

Wir verweisen auf die Arbeitsanleitung der Leim- und Kleberhersteller.

Ob ein Gegenfurnier verwendet werden muß, 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.

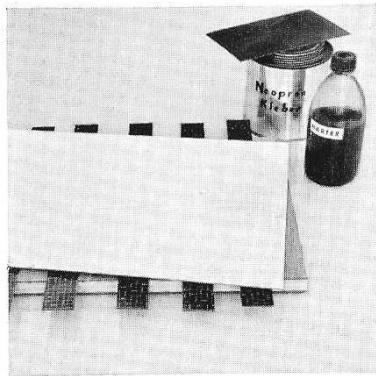


Bild 6

8. Reinigung

ULTRAPAS- und TROLONIT-Platten lassen sich mühelos sauberhalten. Es genügt ein Abreiben mit einem feuchten Tuch. Bei stärkerer Verschmutzung die im Haushalt üblichen Reinigungsmittel anwenden, keinesfalls jedoch sandhaltige Scheuermittel.

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-Umleimer-Profile. MIPOLAM-Umleimer-Profile sind stoß- und abriebfest, feuchtigkeitsunempfindlich und leicht zu verarbeiten. Sechs Farben ermöglichen gute Farbkontraste.

Das Schneiden geschieht mit der Gehrungssäge oder Gehrungsschneidlade. MIPOLAM-Umleimer 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).

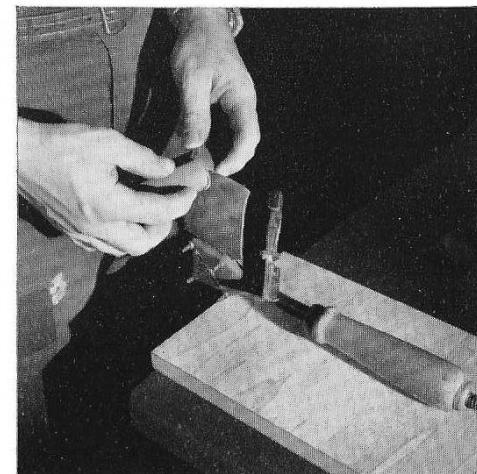


Bild 7

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

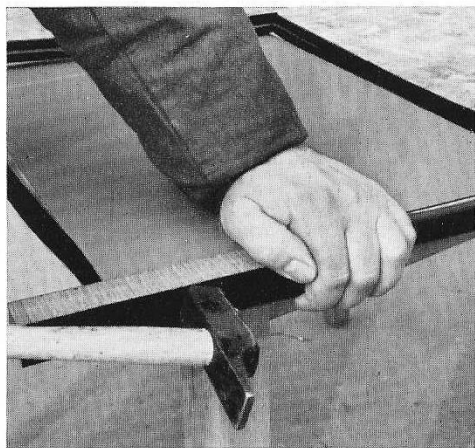


Bild 8

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

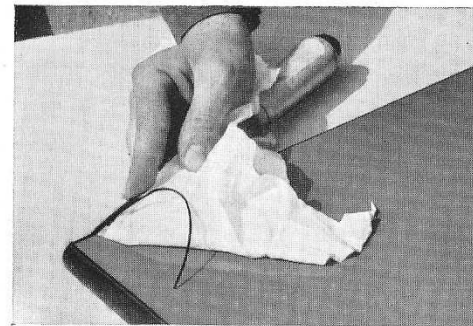


Bild 9

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

Die Weiterverarbeitung, wie Abstoßen des Schweißgrates an den Schweißstellen und der überstehenden Kanten des MIPOLAM-Umleimers, 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-Umleimers 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 308/599

Dynamit Nobel Aktiengesellschaft
Abteilung Kunststoff-Verkauf
Troisdorf (Bez. Köln)

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 10. Juni 2021

