



Allgemeine und technische Richtlinien

■ PRODUKT

Edelholzplatten für Verbundelemente (VBE), profilier- und fräsbare Sperrhölzer, Alu- u. Designsperrhölzer

■ DECKFURNIERE

Okoume Schäl- und Messerfurniere, Mahagoni (Khaya, Sapeli), Kiefer, Caroline-Pine, Fichte, Lärche, Eiche, Aningre, Oregon-Pine, Finelinedecks. Andere Deckfurniere auf Anfrage.

■ VERLEIMUNG

Verleimung AW nach DIN 68705 Teil 2

■ FÜGEART

Senkrecht (längs) oder waagrecht (quer) gestürzt, fugenverleimt. Geschoben (gelegt) oder geplankt auf Anfrage möglich.

■ DICKEN/AUFBAU

4 mm – 3-fach; 9,5 mm – 5-fach; Andere Dicken und Aufbauten auf Anfrage möglich.

■ ABMESSUNGEN

2500 x 1700 mm; 2500 x 1250 mm; 2200 x 1100 mm & 2150 x 920 mm;
Andere Abmessungen auf Anfrage möglich.

■ FURNIERDICKEN

Schäldecks 0,8 – 1,0 mm, Messerdecks 0,5 – 0,9 mm; je nach Holzart vor dem Vorschliff.

■ SCHLIFF

Industrieller Vorschliff K80 / K100. Kein Fertigschliff – Leimreste, speziell Fugenleim kann teilweise noch sichtbar sein!
Alle astigen Holzarten (auch Alt- und Antikholz) verstehen sich unabhängig von der Furnierqualität generell ungekittet. Das heißt auf diesen Platten können offene Aststellen und Ausfalläste bis Durchmesser 30 mm vorkommen.

■ FURNIERBILD

Streifer bis angeschnittene Blume (anteilig ca. 10%)

■ FURNIERBLATTBREITEN

Variabel, sollten jedoch 70 mm nicht unterschreiten.

■ INNENLAGEN

Schäl- oder Messerfurniere, gezogen od. Teilbreiten.

■ FRÄSBODEN

Geschlossene Schäl- oder Messerfurniere, die farblich weitgehend an die Deckfurniere angepasst sind.

■ RÜCKSEITEN

Blindfurniere (Schäl- oder Messerfurniere – 0,5 – 1,0 mm) nach Werkswahl, weitgehend geschlossen.
Geschliffen od. ungeschliffen (Werkswahl).

Diese technische Information verliert bei Erscheinen einer Neuauflage, bedingt durch den technischen Fortschritt, ihre Gültigkeit. Unsere Angaben werden nach neuesten technischen Erkenntnissen und nach bestem Wissen erstellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit einzelner Empfehlungen können wir jedoch nicht übernehmen, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unserer Einflussnahme liegen, und die Besonderheiten des Einzelfalles eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erforderlich machen. Bleiben Sie auf dem aktuellen Stand und informieren Sie sich regelmäßig über technische Änderungen und laufende Produktweiterentwicklungen. Stand Oktober 2019

