

Starkfurnierkanten

Eigenschaften

Unsere Starkfurnierkante wird aus mehrlagigen Furnierblättern, keilverzinkt auf Rolle, hergestellt. Durch seine naturgegebenen Eigenschaften und Merkmale im Holz, können leichte Farbunterschiede, Spiegel sowie kleine Äste enthalten sein. Furnierfehler werden nicht verarbeitet.

Lieferform

Stärken:	ca. 1,0 mm, ca. 1,5 mm, ca. 2,0 mm, ca. 3,0 mm als Rollenware
Breiten:	14 - 45 mm (andere Breiten auf Anfrage)
Rollenlängen:	Stärke 1,0 mm = ca. 200 m, ca. 100 m, ca. 50 m ab Stärke 1,5 mm = ca. 50 m, ca. 100 m

Technische Daten

Unsere Starkfurnierkanten sind wegen der besseren Verarbeitung mit einem Harnstoff-PVAc-Harzgemisch verleimt. BAZ-Starkkanten sind mit PVAc-Dispersionsleim verleimt.

Oberfläche:	Lackierfähig geschliffen mit Korn 180
Rückseite:	Verklebungsfreundlich angeschliffen, Korn 60 Haftvermittler/Primer auf Anfrage
Toleranz Breite:	+/- 0,5 mm
Toleranz Stärke:	+/- 0,2 mm
Holzfeuchte:	10 % +/- 2 % (Darrprobe)

Lagerung

Unsere Starkkanten müssen immer trocken und lichtgeschützt gelagert werden. Ideales Raumklima ist bei ca. 20° und einer relative Luftfeuchtigkeit von 50 – 60 %. Die Kanten sollten vor Verunreinigung durch Leime, Fette, Öle etc. geschützt werden.

Verarbeitung

Unsere Starkfurnierkanten lassen sich mit handelsüblichen Schmelz- oder Dispersionsklebern verarbeiten. Unbedingt sind die Verarbeitungshinweise Ihres Maschinenherstellers, sowie des Klebstoffherstellers zu beachten.

Umwelt

Sämtliche eingesetzten Rohstoffe sind lösemittelarm bis lösemittelfrei und erfüllen die Anforderungen der Emissionsklasse E 1.