

**1 GENERAL INFORMATION**

**Typ:** Shinnoki ist ein Sortiment von vorgefertigten, furnierten Holzpaneelen: gebürstet, gebeizt und lackiert, so dass sie keiner weiteren Bearbeitung bedürfen. Das Furnier ist im Mixmatch-Verfahren zusammengefügt, um eine einheitlichere Qualität zu erhalten, und ist in einer exklusiven Farbpalette von 16 trendigen Farbtönen lieferbar. Passende Kantenbänder und Lamine sind erhältlich. Das Shinnoki-Laminat ist ein biegsames Blatt, das aus gebeizten und lackierten Echtholz furnieren besteht, die auf ein mit Phenolharz imprägniertes Papier laminiert wurden.

**2 TECHNISCHE INFORMATIONEN ZU DEN KANTENBÄNDERN**

**Furnierbänder**

Echtholzkanten zur Veredlung der Kanten von zugeschnittenen Platten für Möbel und Inneneinrichtung. Holz ist ein Naturprodukt, daher sind seine natürlichen Merkmale, seine Abweichungen und seine Eigenschaften immer zu berücksichtigen. Die Furnierbänder können alle charakteristischen Merkmale von Holz enthalten, wie z.B. einige wenige Splitter, kleine Farbunterschiede usw. Auffallende Fehler kommen jedoch nicht vor.

- Dicke 0,6 mm
- nicht vorgeleimt
- oberflächenveredelt und in der Masse gefärbt
- 24 mm und 48 mm Höhe
- in 100 m-Rollen verpackt

**Zusammensetzung des Produkts:**


- Versteifungsmembran, hauptsächlich aus langfaseriger Zellulose
- Naturfurnier
- Holzbeize auf Wasserbasis
- UV-Lack auf Acrylharz-Basis

**Lagerung:** Die Rollen sollten immer horizontal gelagert werden. Das ideale Lagerklima liegt bei ca. 20°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Während der Lagerung nicht dem UV-Licht (Sonnenlicht) aussetzen. Vor Verunreinigung durch Klebstoffe, Fette, Öle usw. schützen.

**Mechanische Anwendung:** Durch den Einsatz von Heißschmelzkleber, der mit einer normalen Klebmaschine, aber auch mit Maschinen vom Typ BAZ (bei CNC ist auch Aufbringen von Kanten auf abgerundete Formen möglich) kompatibel ist. Schmelzklebertemperatur: je nach Art des Schmelzklebers (EVA, PA, APOO, PUR) zwischen 160°C und 230°C. Leimmenge: Wenn kleine Leimperlen an den Kontaktstellen zwischen Kanten und Platte sichtbar sind, ist das ein Anzeichen für eine optimale Verleimung. Für eine optimale Haftung sind die im Datenblatt des Klebstoffherstellers angegebenen Anwendungsbedingungen zu beachten.

**Manuelle Anwendung:** Unter Verwendung eines Zweikomponentenklebers oder eines Kontaktklebers.

**Umwelt:** Ohne Formaldehyd-Zusatz und erfüllt die Anforderungen der Emissionsklasse E1.

|   |          |  |          |
|---|----------|--|----------|
|  | Shinnoki | Technische Informationen Shinnoki edge banding |          |
|   |          | 20/08/2020                                     | Seite: 1 |

### ABS-Kantenband

Acrylnitril-Butadien-Styrol-Kanten zur Bearbeitung der Kanten von zugeschnittenen Platten für Möbel und Inneneinrichtung. ABS-Kanten wurden entwickelt, um eine starke und stoßfeste Endbeschichtung zu gewährleisten, Farbe und Struktur sind den Platten angepasst.

- Dicke 1mm
- nicht vorgefertigt
- oberflächenveredelt und in der Masse eingefärbt
- 24 mm und 48 mm Höhe
- in 50 m-Rollen verpackt

**Zusammensetzung:** Extrudiertes ABS mit einer bedruckten und geprägten Oberfläche.

**Lagerung:** Rollen sollten immer horizontal gelagert werden. Das ideale Lagerklima liegt bei ca. 20 ° C. Während der Lagerung nicht dem UV-Licht (Sonnenlicht) aussetzen. Vor Verunreinigung durch Klebstoffe, Fette, Öle etc. schützen.

**Mechanische Anwendung:** Durch den Einsatz von Heißschmelzkleber, der mit einer normalen Klebmaschine, aber auch mit Maschinen vom Typ BAZ (bei CNC ist auch das Aufbringen von Kanten auf abgerundete Formen möglich) kompatibel ist. Schmelzklebertemperatur: je nach Art des Schmelzklebers (EVA, PA, APOO, PUR) zwischen 160°C und 230°C. Leimmenge: Wenn kleine Leimperlen an den Kontaktstellen zwischen Kanten und Platte sichtbar sind, ist das ein Anzeichen für eine optimale Verleimung. Für eine optimale Haftung sind die im Datenblatt des Klebstoffherstellers angegebenen Anwendungsbedingungen zu beachten.

**Manuelle Anwendung:** Mit einem Zweikomponentenkleber oder Kontaktkleber. Für eine gute Verklebung sollte die Feuchtigkeit der Platte zwischen 5 und 10% liegen.

**Umwelt:** Ohne zugesetztes Formaldehyd.


## 3 KONTAKT

Wenn Sie Zweifel oder zusätzliche Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Decospan NV.

### Decospan NV

Industriezone Grensland  
Lageweg 33  
8930 Menen – Belgien  
T: +32 56 52 88 00  
E-Mail: [info@decospan.com](mailto:info@decospan.com)

\* Die Informationen werden mit größter Sorgfalt erhoben und die Ergebnisse werden von zuverlässigen Quellen zusammengestellt. Die hierin enthaltenen Informationen und Daten gelten als korrekt, unter Vorbehalt von Druckfehlern, Normfehlern oder anderen Fehlern. Decospan übernimmt keinerlei Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Informationen. Decospan haftet nicht für Ansprüche im Zusammenhang mit der Nutzung oder dem Vertrauen auf die hierin enthaltenen Informationen und Daten durch Dritte, unabhängig davon, ob behauptet wird, dass die Informationen ungenau, unvollständig oder anderweitig irreführend sind. Aus diesem Dokument kann keine Garantie abgeleitet werden. Es wird zu Ihrer Information, Untersuchung und Verifizierung angeboten. Aufgrund möglicher technischer Änderungen liegt es in der Verantwortung des Benutzers, sich die aktuellsten Informationen zu beschaffen.

|   |          |  |          |
|---|----------|--|----------|
|  | Shinnoki | Technische Informationen Shinnoki edge banding |          |
|   |          | 20/08/2020                                     | Seite: 2 |