

DEU

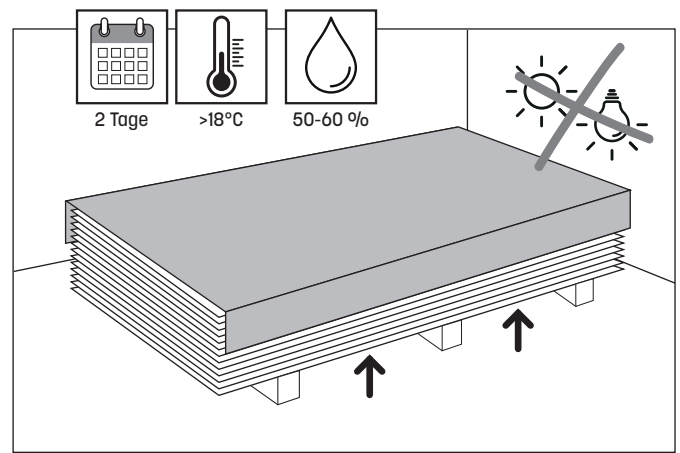
## VERLEIMUNGSANLEITUNGEN

Shinnoki laminate is een gefügtes Furnierdeck, welches auf ein Phenolharz-Kraftpapier verpreßt wird. Hierdurch erzielt man ein festes Deck, das biegsam genug bleibt, einfach auf leicht gebogene Teile zu verleimen. Shinnoki laminate kann auf jeden Typ Holzträger verklebt werden und dient perfekt zur Herstellung von Türen und Möbelteilen. Wir raten eine Verleimung auf Vollholz ab. Shinnoki laminate ist leicht flexibel und kann demnach dienen zum Beschichten von gebogenen Teilen. Postformung ist nicht möglich. Höchstadius: 50mm.



### Lagerung

Wir empfehlen eine trockene Lagerung mit gemäßigter Temperatur von mind. 18°C und einer entsprechenden relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Der Schichtstoff sollte 2 Tage vor Verarbeitung akklimatisiert werden. Wir raten eine horizontale Lagerung an, Oberfläche an Oberfläche. Ein Direktkontakt mit dem Boden sollte vermieden werden. Die Nutzschicht bei Shinnoki laminate ist Echtholz furnier, welches farbempfindlich ist an Licht und Zeit. Deswegen sollten die Laminare im Dunklen gelagert werden, zumindest mit einem blickdichten, wenn möglich dunklen Papier oder Plastik vor Licht geschützt werden. Shinnoki laminate dürfte mit Paketdienst in einem Karton angeliefert werden. Wir empfehlen die Decks schnellstens auszupacken, und wie oben beschrieben einzulagern. Auf dieser Weise vermeidet man eventuelle Probleme bei der späteren Verarbeitung. Achten Sie auf die scharfen Kanten bei der Verarbeitung der Shinnoki laminate. Die Blätter sollten immer von zwei Personen verarbeitet werden. Tragen Sie Handschuhe um Schnitte zu vermeiden.



### Verwendung

Verwenden Sie zwecks einer gesicherten Stabilität immer Shinnoki laminate auf beiden Seiten der Kerne, welche Sie beschichten. Die Verwendung von ähnlichen Schichtstoffen mit einem anderen Backing Typ ist möglich, solange diese übereinstimmen mit den Eigenschaften von Shinnoki laminate. In dem Falle entfällt die Haftung des Herstellers. Unter allen Umständen wird beraten, die Klebekraft und die Stabilität zu prüfen bevor Sie die komplette Produktion aufstarten. Bitte entfernen Sie die Schutzfolie vor der Verarbeitung.

### Verleimung

Shinnoki laminate, Leim, Träger und Veredlungsprodukte sollten im selben Raum, zumindest zu denselben Temperatur- und Luftfeuchtebedingungen für zumindest 48 Stunden zusammengebracht werden. Die empfohlene Temperatur beträgt 18°C, die relative Luftfeuchtigkeit zw. 50% und 60%. Das Nichteinhalten dieser Parameter darf zu Luftblasen zwischen dem Shinnoki laminate und dem Trägermaterial führen. Shinnoki laminate kann von Hand aufgeleimt werden, oder mittels einer Presse mit Kontaktkleber (warm – max. 70°C bzw. kalt). Folgen Sie immer genau den Gebrauchsanweisungen der verwendeten Klebemittel. Falls Benutzung einer Leimspritze wird empfohlen, verschiedene dünne Leimschichten aufzuspritzen, sowohl auf die Shinnoki laminate als auch auf den Träger, statt eine zu dicke Leimschicht aufzubringen. Achten Sie auf Einhaltung der benötigten Trockenzeit nach jeder Schicht. Bei Pressenverleimung ist ein PVAC-Leim empfehlenswert.

Achten Sie vor der Verleimung darauf, daß alle Oberflächen fett-, staub- und schmutzfrei sind. Die Fläche kann effizient mit denaturalisiertem Ethyl Alkohol gereinigt werden. Der Kontaktkleber sollte auf beiden Flächen angebracht werden. Bei Verwendung eines Leimspatels sollte der Leim auf die eine Seite rechtwinklig gegenüber den Leimstrich auf der anderen Seite stehen. (Fig 1)

### Pressen

Drücken Sie an von der Mitte der Platte aus (nie anfangen an der Kante). Sobald die 2 Seiten miteinander in Kontakt kommen, können sie sauber zgedrückt werden mittels einer Rolle mit zwei Griffen. Verwenden Sie das eigene Körpergewicht für einen maximalen Druck. (Fig 2)

Verwenden Sie keinen Hammer und Klotz und auch die Rolle nicht nur einhändig. (Fig 3)

Bei Verwendung in einer Presse muss der Druck zwischen 2 und 5 kg/cm<sup>2</sup> liegen um eine korrekte Verbindung sicherzustellen.

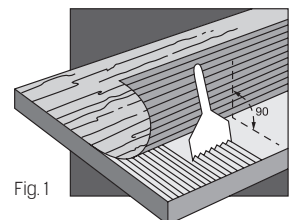


Fig. 1

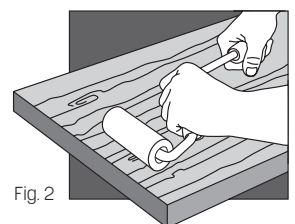


Fig. 2

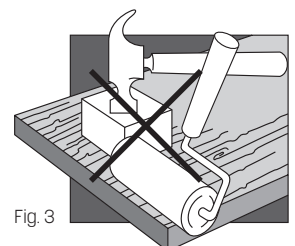


Fig. 3