

Technisches Datenblatt Modell MOTION die Design Kollektion

Allgemeine Definition

Prägeplatte Motion aus dem R. Ulrich Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten oder einem HDF Innenkern welche mittels eines eigenen Prägeverfahrens geformt werden. Die Motion Kollektionen sind in mehreren Prägedesigns erhältlich.

Anwendungsbereiche im Interieur Bereich

Innenausbau als Wand-und Decken, Türen, Applikationen im Hotel,-Gebäudebau, dem Interieur Bereich für Automobil, Yacht, Flug-, Holzbau, etc.

Anwendungsbereiche: Möbelindustrie als Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blenden, etc.

Technische Daten:

1.) Motion sheets/ Furnier-Layons (4 mm)

- Format: 2.440mm x 1.220 mm
- Dicke: 4,5mm+/-0,2mm
- Maßhaltigkeit +/- 0,5mm pro Meter
- Geradheit: 3 mm pro Meter
- Dichte (kg/m³): ca. 650-950
- Feuchtigkeit: 8-12%

- Aufbau: Front: Echtholz Furnier ca. 0,5mm-0,55mm gefügt mit Kantenverleimung, auf Basis BASF Kaurit Leim 176 + Kaurit Leim 106
 - Kern: 2 Lagen a 2mm Fuma (Weichholz)
 - Rückseite: Vlies PWG VC 300+
 - Alle Lagen sind verklebt mit 0.1mm PWG v150

2.) 1.5mm Panel

- Standard size 2.440mm x 1.220 mm
- Other sizes upon request
- Construction:
 - 3 Layers of 0,5mm naturel veneer/ 0,5mm recon veneer
 - First Layer (Surface) – Recon veneer
 - Second Layer (middle) – natural Sapele veneer/ Recon Wenge veneer
 - Third Layer (Backside) – Recon Wenge veneer
 - All veneers (natural and Recon) are spliced with **KUPER 1150**
 - Layer 1 and 2, 2 and 3 are glued with **0.1mm PWG v150 glue Paper**
 - Total 1,5mm +/-0,1mm
 - Moisture: 8-12%

3.) 10mm – 19mm

- Format: 2.440mm x 1.220 mm
- Dicke: 10-19mm +/-0,2mm
- Maßhaltigkeit +/- 0,5mm pro Meter
- Geradheit: 3 mm pro Meter
- Dichte (kg/m³): ca. 650-950
- Feuchtigkeit: 8-12%



Aufbau: Front: Echtholz Furnier ca. 0,5mm-0,55mm
gefügt mit Kantenverleimung, auf Basis BASF Kaurit Leim 176 +
Kaurit Leim 106



- Kern: MDF in gewünschter Stärke
- Rückseite: Echtholz Furnier ca. 0,5mm-0,55mm gefügt mit Kantenverleimung, auf Basis BASF Kaurit Leim 176 + Kaurit Leim 106
- Alle Lagen sind verklebt mit 0.1mm PWG v150

Lagerung / Transport:

- immer gut belüftete Lagerung, niemals hohe Luftfeuchtigkeit
- immer flach , komplett aufliegend auf einer Palette/ Platte etc. , d.h. die Ecken der Platten dürfen niemals über die Lager –bzw. Transportpalette, den Lagerfachboden hinausragen und damit herabhängen
- niemals stehend (weder längs noch quer) lagern oder transportieren
- die Abdeckplatte sollte immer mindestens das volle Format der Platten haben und diese vollständig abdecken
- für den Transport muss die Palette gleichmäßig gebunden werden
- Platten immer vor der Verarbeitung gut auskonditionieren
- Die Sheets können eine Welligkeit aufweisen, da sich auf der Vorder-/Rückseite nicht das gleiche Material befindet, dieses führt zu keinem Problem, da das Material beim Aufbringen auf einen Träger wieder in eine plane ausgangsform zurück kehrt.

Verarbeitung:

- die Platten können nach ihrer sachgerechten Lagerung/ Transport, gut auskonditioniert mit allen üblichen Holzbearbeitungsmaschinen / Werkzeugen für die Bearbeitung von Plattenmaterialien bearbeitet werden
- es ist im Zuge der Bearbeitung darauf zu achten, dass die Platten immer vollständig flach aufliegen, die Ecken niemals herabhängen dürfen
- Speziell vor der Lackierung ist darauf zu achten, dass die Layons bereits verpresst sind, die Platten vollständig plan aufliegen und keinerlei Verzug aufweisen, denn jeder Verzug (z.B. hängende Ecken) wird mir der Lackierung unabänderlich fixiert. Die exakten Lackempfehlungen der Hersteller müssen hierbei beachtet werden.

Mögliche Oberflächen:

- Jede verfügbare Holzart
- Grundierpapier zur farblichen Lackierung
- Metall
- Recon (Fineline) Furnier

Sägen

Die MOTION Furnierplatten lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden, die Verwendung eines Vorritzer ist nicht unbedingt notwendig; es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.

Fräsen

Wie gewohnt, normale Handhabung.

Kleben/Verpressen

Für das Verkleben auf andere Trägerplatten können alle handelsüblichen Holzleime und –Kleber verwendet werden, es ist jedoch zu empfehlen, formaldehydfreie Leime einzusetzen. Bitte beachten Sie hier die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller.



Eine Gummimembran, Folie o.ä. ist zwingend beim weiteren Verpressen zwischenzulegen, sonst leidet das Prägedesign. Rohe Schnittflächen sollten lackiert oder bekantet werden. Wir empfehlen die Gummimembran Elastomer 41 Peach der Firma Steinbach AG.

Bekantung:

Wenn Sie eine Kante herstellen möchten, welche der Oberfläche gleich ist, empfehlen wir dieses Material auf eine Stärke von 0,4mm zu schleifen und dann mit herkömmlichen Maschinen anzufahren. Alles Überstehende Material ist leicht mit einem schärferen Gegenstand zu entfernen. Als Alternative kann man die Motionprodukte auch als Füllung in verschiedene Rahmenelemente einfügen. Das sägen auf Gärung ist in der Kollektion möglich.

Größere Wandabbildungen:

Alle MotionPlatten wiederholen sich auf Ihrer Fläche mindestens einmal, somit ist es möglich, an entsprechender Stelle die Platten zu sägen und aneinander zusetzen. Sollten Echtholz furnier zum Einsatz kommen, kann es passieren, dass zwar die Motion Struktur weiter läuft, die Holzstruktur/Farbe aber anders aussieht. Um das zu vermeiden wird schlichtes Recon Furnier empfohlen.

Lackierung:

Sollten Sie eine farbige Oberfläche wünschen, ohne Holzoptik, liefern wir bei entsprechender Bestellung, jedes unser Designs mit einem weißen Grundierpapier. Dieses ist sofort lackierbar und fungiert als eine Art Absperrung zur Holzplatte um unnötiges, mehrmaliges lackieren zu vermeiden.

Designs:

Zurzeit verfügen wir über mehr als 20 verschiedene Designs. Individuelle Lösungen sind realisierbar, nach Absprache. So steht für erste Versuche eine Laborpresse zur Verfügung im Maß 300mm x 300mm. Für diese Presse kann für ca. 500,00€ eine eigene Form hergestellt werden. Es ist sowohl möglich Strukturen hineinzuprägen als auch hervorstehen zulassen.

Lieferzeiten:

Unsere Produktionszeiten belaufen sich auf 3-4 Wochen, je nach Auftragsgröße, ab Datum des Geldeinganges. Bitte rechnen Sie eine entsprechende Dauer für den Transport mit ein.

Reklamationen

Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Praxiserfahrungen. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund von technischen Mängeln sind innerhalb 10 Tage möglich. Spätere Reklamationen werden nicht akzeptiert.

Musterverlauf: Wichtig!!!

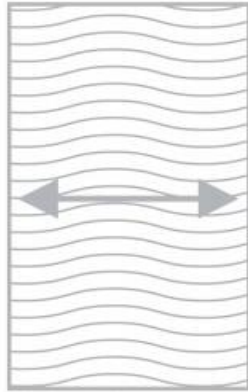
Viele der Muster können sowohl vertikal wie auch horizontal produziert werden. Gemäß der Illustration verläuft das Design vertikal auf dem langen (2,44m) Plattenverlauf des Designs und horizontal auf dem kurzen (1,22m) Verlauf des Designs. Die Motion Muster wiederholen sich nicht. Eine entsprechende Design Vorgabe sollten bei Erstellung des Layouts erfolgen.



ULRICH
FURNIERE



Verticle



Horizontal

R. Ulrich & Co. GmbH – Stenzelring 21 – 21107 Hamburg- info@ulrich-veneers.com