

Technisches Datenblatt EXwood – Lackierfähige Starkkanten

Anwendungsbereich:

Lackierfähige Endlos Starkkanten zum Bekanten von Schnittkanten handelsüblicher Holzwerkstoffplatten für den Möbel- und Innenausbau.

Lieferform:

Rollenlängen: 50 m (andere Rollenlängen nach Vereinbarung)
Stärke: ca. 2 mm
Breiten: 24 mm, 35 mm (andere Breiten auf Bestellung in Produktionseinheiten von ca. 30 m²)
Rollendurchmesser: innen – 400 mm / außen – 550 mm

Produkteigenschaften:

EXwood ist ein Kompositwerkstoff auf Basis von Holzfasern und Polypropylen. Gegenüber anderen überlackierbaren Kanten bieten EXwood Starkkanten den Vorteil, dass sie gemeinsam mit den Plattenwerkstoffen identische dimensionale Veränderungen aufweisen – beispielsweise unter wechselnden klimatischen Bedingungen in Verbindung mit veränderlicher Luftfeuchtigkeit.

Oberfläche: beflammt
Rückseite: Spezialadhäsivschicht mit Primer
(für eine sichere Verleimung mit Polyolefin-, EVA- oder PU-Kleber)
Toleranz Breite: ± 0,5 mm

Technische Eigenschaften (Rohmaterial):

äußeres Erscheinungsbild: fest (bei + 20°C), Endloskantenband hochflexibel
Farbe: cremeweiß
Schmelzpunkt: 165 °C
Entzündungstemperatur: >265 °C
Dichte: 1,0 – 1,1 g/cm³
Gewicht: 2,0 – 2,2 kg/m² (die Werte beziehen sich auf das durchschnittliche Laubholzgewicht)
Lösbarkeit: wasserunlöslich

Lagerung:

Die Kantenrollen sollten immer vollflächig, waagrecht gelagert werden. Ideales Lagerungsklima liegt bei ca. 20°C Lufttemperatur und einer rel. Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Dabei stellt sich eine Holzfeuchte von ~10% ein. Keiner UV- Strahlung (Sonnenlicht) aussetzen, um Verfärbung zu verhindern. Vor Verunreinigung durch Leime, Fette, Öle etc. schützen, da diese die Oberflächenbearbeitung beeinträchtigen können.

Verarbeitung:

Durch Anschleifen oder Abwischen mit Lösemitteln verliert die Kante ihre haftvermittelnde, beflamnte Oberfläche (Verlust der Oberflächenspannung) und der Lack hat nicht mehr die notwendige Adhäsionskraft.

Mögliche Lacksysteme: siehe Rückseite

EXWood Starkkanten können mit Polyolefin-, EVA- oder PU-Klebern verarbeitet werden. Bitte beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise Ihres Maschinenherstellers, sowie Ihres Klebstoffherstellers!

Umwelt:

Sämtliche eingesetzten Rohstoffe sind formaldehydfrei, lösemittelarm bis lösemittelfrei und erfüllen die Anforderungen der Emissionsklasse E1.

Die Angaben im Datenblatt und unsere anwendungstechnische Beratung beruhen auf unseren eigenen praktischen und wissenschaftlichen Erfahrungen. Sie sind unverbindlich und stellen keine Zusicherung irgendwelcher Eigenschaften dar. Aufgrund der Vielfalt der Werkstoffe und Verarbeitungsparameter sind vor Verarbeitung unbedingt durch in Umfang und Methodik geeignete Prüfungen zu klären, ob das Produkt für die beabsichtigten Verwendungszwecke geeignet ist.

Alle Produkt Parameter können aufgrund individueller Absprachen von diesem Datenblatt abweichen.

Technisches Datenblatt EXwood – Lackierfähige Starkkanten

Oberflächenbehandlung:

Die Vorderseite der EXwood Starkkante ist beflammt und kann mit handelsüblichen Lacksystemen überlackiert werden. Hierzu wurden bei verschiedenen Lacklieferanten Vorversuche durchgeführt mit dem Ergebnis, dass z. B. bei Einsatz nachstehender Lacksysteme eine fehlerfreie, optisch einwandfreie Oberfläche zu erhalten ist. Kontaktieren Sie darüber hinaus gerne Ihren Lacklieferanten für die Empfehlung weiterer geeigneter Lacksysteme.

- Hesse PUR Schichtlack farblos DE 4259 (Glanzgrad)
Mischung 10:1 mit Härter DR 4070
- Hesse PUR Farblack DB 45245 – Farbton
Mischung 10:1 mit Härter DR 4070
- Kneho PUR-Haftgrund Weiss 5410-0010
Mischung 10:1 mit Härter 7533-0066
- Kneho PUR-Lackfarbe Weiss seidenglänzend 5352-0000
Mischung 10:1 mit Härter 7533-0050

Die Fertigungsparameter der verschiedenen Lacksysteme sind für ein gutes Lackierergebnis präzise einzuhalten.

Die Angaben im Datenblatt und unsere anwendungstechnische Beratung beruhen auf unseren eigenen praktischen und wissenschaftlichen Erfahrungen. Sie sind unverbindlich und stellen keine Zusicherung irgendwelcher Eigenschaften dar. Aufgrund der Vielfalt der Werkstoffe und Verarbeitungsparameter sind vor Verarbeitung unbedingt durch in Umfang und Methodik geeignete Prüfungen zu klären, ob das Produkt für die beabsichtigten Verwendungszwecke geeignet ist.
Alle Produkt Parameter können aufgrund individueller Absprachen von diesem Datenblatt abweichen.