



# Kante und Oberfläche

Verarbeitungshinweise für Strukturplatten



**HOLZ IN FORM**

## Die Unterschiede

### Flache Strukturen mit wenig Tiefe:

2201 Wave	2417 Stone-S
2252 Schilf	2343 Mosaik
2261 Sisal	2390 Delta
2308 Seetang	2395 Python
2432 Groove	2422 Schilfgeflecht

### Tiefe und enge Strukturen:

2451 Split
2420 Stone-T
2468 Spalt
2430 Gneis

### Tiefe und weite Strukturen:

2344 Ocean
2369 Flame
2306 Dune
2450 Pluto

Wir unterscheiden im wesentlichen zwischen drei Strukturarten:  
flache Strukturen,  
tiefe und enge Strukturen,  
tiefe und weite Strukturen.

Obwohl das Finish der Kanten und der Oberflächen bei allen Strukturen grundsätzlich identisch ist, so hat doch jede Struktur auch ihre Eigenheiten in der Bearbeitung. Wir geben Ihnen hiermit wertvolle Tipps, die zu einem optimalen Ergebnis führen. Detaillierte Hinweise zur Ver- und Bearbeitung der einzelnen Strukturen entnehmen sie bitte den Datenblättern, Zeichnungen und Informationsmaterialien, die unter den Menüpunkten „Produkte“ bzw. „Bearbeitung“ auf [www.holz-in-form.info](http://www.holz-in-form.info) abrufbar sind.

## Kantenbearbeitung bei flachen Strukturen mit wenig Tiefe

Kanten der Strukturplatten auf konventionellen Kantenbeschichtungsmaschinen mit ausreichend Überstand beschichten.



Überstand mit der Oberfräse nacharbeiten.  
Dabei den Kantenstoss 45° gegen die Oberfläche fassen.  
Um das Ausreißen der Kante zu vermeiden, ist es wichtig das Werkzeug entgegen der Laufrichtung zu führen.



Ob Radius oder Fase, wichtig ist der Einsatz möglichst kleiner Werkzeugquerschnitte.  
Hauptsächliche Verwendung finden Fräser, welche 45° Fasen ermöglichen sowie Radiumfräser von 1,5 -3mm.



Kante anschließend mit Schleifschwamm  
(Körnung ca.100) nacharbeiten.  
Dabei in Strukturaufrichtung über die Kante schleifen.



Struktur anschließend mit einer feinen  
Kupferdrahtbürste in Strukturrichtung säubern.



## Kantenbearbeitung bei tiefen und engen Strukturen



Kanten der Strukturplatten auf konventionellen Kantenbeschichtungsmaschinen mit ausreichend Überstand beschichten.



Überstände mit Profilfräser nacharbeiten. Dabei sollten möglichst kleine Werkzeugquerschnitte benutzt werden. Es ist notwendig einen Anlaufring (Anlaufkugellager) zur sauberen Führung zu montieren. Auch hier ist die Kante geprägt durch die Wahl des Werkzeugs.



Enge Strukturverläufe müssen mit geeigneten Schleifpapierträgern nachgearbeitet werden.



Kante anschließend mit Schleifschwamm (Körnung ca.100) nacharbeiten. Dabei in Strukturaufrichtung über die Kante schleifen.



Struktur anschließend mit einer feinen Kupferdrahtbürste in Strukturrichtung säubern.

## Kantenbearbeitung bei tiefen und weiten Strukturen

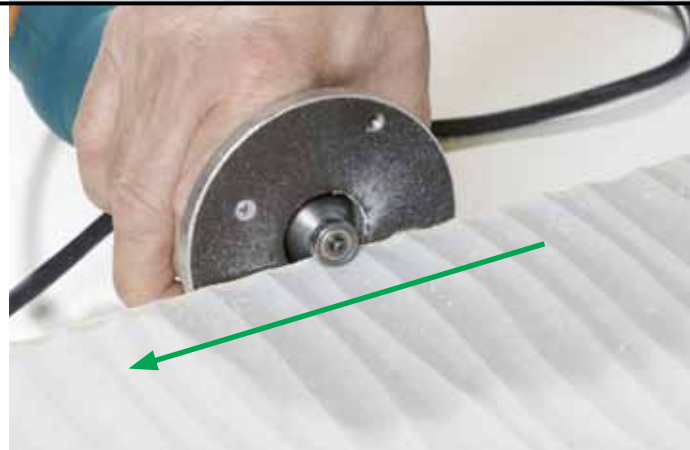
Kanten der Strukturplatten auf konventionellen Kantenbeschichtungsmaschinen mit ausreichend Überstand beschichten.



Überstände mit Profilfräser nacharbeiten. Dabei sollten möglichst kleine Werkzeugquerschnitte benutzt werden. Es ist notwendig einen Anlauftring (Anlaufkugellager) zur sauberen Führung zu montieren. Auch hier ist die Kante geprägt durch die Wahl des Werkzeugs.



Um ein Ausreißen der Kante zu vermeiden, ist es wichtig das Werkzeug entgegen der Laufrichtung zu führen.



Kante anschließend mit der Ziehklinge nacharbeiten. Dabei im 90°-Winkel zur Strukturaufrichtung arbeiten.



Kante abschließend mit Schleifschwamm (Körnung ca. 100) nacharbeiten. Dabei in Strukturaufrichtung über die Kante schleifen.



## Kantenbearbeitung bei Spaltplatten linear und Spaltholz-Riegeln



Bei Spaltplatten-linear ist eine Kantenbeschichtung nicht unbedingt notwendig, aber möglich (siehe Seite 4). Wird die Kante nur gebrochen und entgratet nach dem Zuschnitt, hilft eine einfache Werkzeugidee: Auf einer Gewindestange werden 10-15 Lagen von Schleifpapier montiert, getrennt mit Unterlegscheiben. Die Schleifseiten jeweils Rücken an Rücken, eine Sicherungsmutter am Ende, ermöglicht dieses Werkzeug in Akkuschauber/Bohrmaschine, einfaches Bearbeiten der strukturierten Kanten.



Kante anschließend mit Schleifschwamm (Körnung ca. 100) nacharbeiten. Dabei in Strukturlaufrichtung über die Kante schleifen.

### Oberfläche.

Bevor mit den Lackierarbeiten begonnen werden kann, ist ein kurzer Anschliff mit Schleifpad's oder Schleifwolle auf der gesamten Fläche notwendig. (Körnung ca.100).

Es wird der Einsatz von lösungsmittelhaltigen Lacken (sowohl Klarlacke als auch Farblacke) empfohlen!

Das können einkomponentige Lacke als auch 2-Komponenten Lacke sein.

Bitte beachten Sie, dass die Trocknungszeiten des Lackes durch Zugabe von Verdünner nicht zu stark verkürzt werden.

Zu stark verkürzte Trocknungszeiten des Lackes verhindern eine gute Vernetzung mit dem Untergrund und führen u. Umständen zu Lackabblätterungen.

Es sollte pro Lackiergang nicht zu viel Lack aufgetragen werden, da dieser dazu neigt sich in den Vertiefungen zu sammeln. Dies kann im Zuge des verlangsamten Aushärtens der Lackansammlungen zu Blasen und/oder Ribbildung führen.











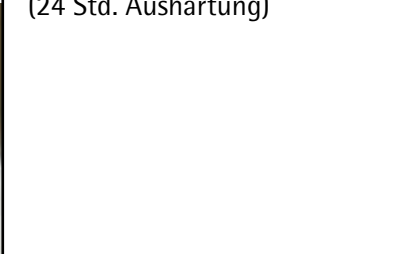
Beim Lackieren müssen besonders die großen Teile immer vollflächig aufliegen, um Verzug auf Grund des hohen Eigengewichtes (z.B. durch hängende Ecken) vorzubeugen!

## Lackierung von furnierten Strukturplatten

(- keine Hydrolacke verwenden  
 - Es ist nicht zu empfehlen, Alpi Furniere zu beizen)  
 Wenn es notwendig wird die Furnierfarbe zu verändern, zu verstärken oder anzupassen, sollten dem klaren Grundlack Farbpigmente zugefügt werden. Dieses muß abgestimmt auf das verwendete Lacksystem erfolgen.

## Lackierung von Strukturplatten mit lackierfähiger Folie

(Die Verwendung von Hydrolacken bitte nur nach Rücksprache mit den Technikern von Holz in Form).

Oberfläche: matt	Oberfläche: hochglanz	Oberfläche: matt	Oberfläche: hochglanz
Grundierung 	Grundierung 	Grundierung mit Füllgrund - dünn 	Grundierung mit Füllgrund - dick 
↓	je nach Funier mehrfach, immer mit Zwischenschliff	↓	↓
Zwischenschliff 	↓	Zwischenschliff 	Zwischenschliff 
↓	↓	↓	↓
Endlackierung (Klarlack) 	2x Endlackierung, mit Zwischenschliff 	Endlackierung 	2x Endlackierung, mit Zwischenschliff (24 Std. Aushärtung) 

Weitere Hinweise zu den jeweiligen Strukturen entnehmen sie bitte den Datenblättern, Zeichnungen und Informationsblättern, die unter dem Menüpunkten „Produkte“ bzw. „Bearbeitung“ auf [www.holz-in-form.info](http://www.holz-in-form.info) abrufbar sind.  
 Die Richtlinien und Verarbeitungshinweise der Lackhersteller sind entsprechend zu berücksichtigen und anzuwenden.



# HOLZ IN FORM

Fotos: Patrick Pantze Images  
Konzeption: M. Lange-Gandyra

