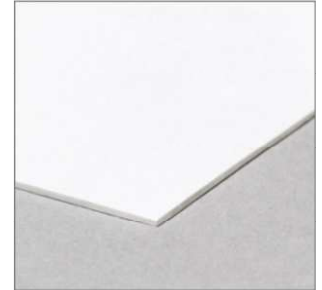


# TECHNISCHES MERKBLATT

## EGGER SCHICHTSTOFF W1001



Mit der Handelskollektion **ZOOM®** bietet EGGER erstmals einen Schichtstoff an, welcher in dieser Ausführung im Markt als „durchgefärbt“ oder als „Schichtstoff mit Farbkern“ bezeichnet wird. Neben den verwendeten Papieren und Harzen unterscheidet sich diese Schichtstoffausführung auch deutlich in ihren Produkteigenschaften im Vergleich zu der bekannten Schichtstoff-Lagerqualität EGGER Schichtstoff MED.

## Materialbeschreibung / Anwendungstechnische Hinweise

Bei der „durchgefärbten“ Schichtstoffausführung W1001 liegt der Schwerpunkt in der Möglichkeit, farblich durchgehende Lösungen zu realisieren und ohne Postforming auszukommen. Speziell die Betonung der Schichtstoffkante als Designlösung kann jedoch ein weiterer Grund sein. Die Schichtstoffausführung W1001 ist mehrschichtig aufgebaut und besteht aus imprägnierten Dekorpapieren, wodurch die durchgefärbte Optik erreicht wird. Im Gegensatz zu allen weiteren Schichtstoffdekoren der Handelskollektion **ZOOM®** ist der EGGER Schichtstoff im Dekor W1001 ST9 nicht postformbar, da bei der Herstellung spezielle Kunstharze verwendet werden.

Nach EN 438:2005 wird W1001 als Schichtstoff **HGS** (Horizontal General-purpose Standard) klassifiziert. Dies bedeutet, dass horizontale Anwendungen jedoch ohne Posforminganforderungen möglich sind. Die Anforderungen der Marine Equipment Directive (MED) erfüllt die Schichtstoffausführung W1001 aufgrund fehlender Prüfung nicht.

## Transport / Lagerung

### TRANSPORT

Beim Transport von Schichtstoffstapeln sind ausreichend große, plane und stabile Paletten zu verwenden. Die Platten im Stapel müssen gegen Verrutschen gesichert sein. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Schichtstoff transportieren bzw. handhaben eine persönliche Schutzausrüstung, wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen.

### LAGERUNG

EGGER Schichtstoffe W1001 ST9 müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, bei ca. 18°C bis 20°C und einer relativen Luftfeuchte von ca. 55% bis 65% gelagert werden. Nach Entfernen der Verpackung sind Schichtstoffstapel vollflächig, kantenbündig und horizontal auf einer planen Unterlage zu stapeln. Die oberste Schichtstoffplatte sollte mit der Dekorseite nach unten liegen und die Schichtstoffe mit einer Schutzplatte von **mindestens gleichem Format** abgedeckt werden (siehe Abb.1). Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden. Die Schichtstoffplatten sind anzuheben bzw. können Rückseite über Rückseite gezogen werden. Da W1001 auch mittels Kartonage in gerollter Form angeliefert werden kann, sind die Schichtstoffe nach Erhalt auszurollen und wie oben beschrieben plan zu lagern.

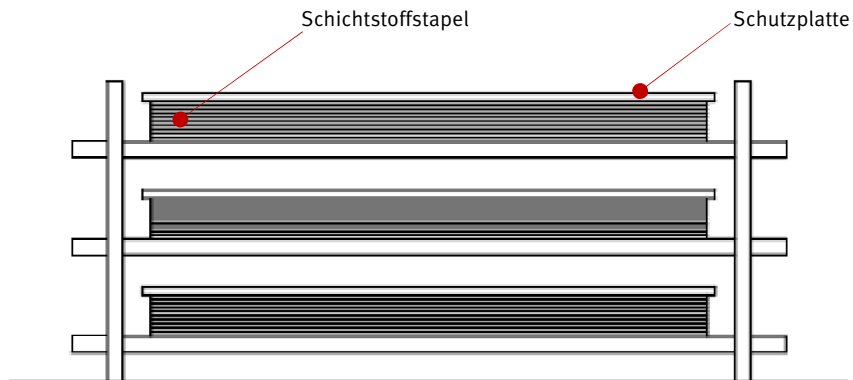


Abbildung 1

## Verarbeitung

Für die Verarbeitung von W1001 gelten im Wesentlichen die „Allgemeinen Verarbeitungshinweise EGGER Schichtstoffe“. Es sind jedoch nachfolgende **Besonderheiten zu beachten**.

## Konditionierung

Das Trägermaterial und W1001 sind vor der Verarbeitung unter normalen klimatischen Bedingungen (ca. 20 °C und 55 bis 65 % relative Luftfeuchte) zu konditionieren, damit sich beide Materialien in ihrem Feuchtigkeitsgehalt angleichen können. Speziell zu feucht verarbeitete Materialien neigen nicht nur zu Fehlverklebungen, sondern auch zur Schrumpfung, die Rissbildung und Verzug nach sich ziehen kann.

## ZUSCHNITT

Durch den Einsatz der speziellen Kunstharze wird die Flexibilität der Schichtstoffausführung W1001 gemindert. Diese Produkteigenschaft ist bei den einzelnen Verarbeitungsschritten wie beispielsweise, sägen, fräsen, bohren etc. zu berücksichtigen. D.h. der Einsatz von scharfen, hartmetall- oder diamantbestückten Sägeblättern sowie eine angepasste Vorschubgeschwindigkeit ist zu beachten.

Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren, wie Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich. Zahnformen wie Duplovitzahn mit hohler Zahnbrust oder Trapezahn haben sich bewährt. Beispiel: Tischkreissäge

- Zähneanzahl : ca. 50 – 60 Stück
- Schnittgeschwindigkeit : ca. 40 bis 60 m/sec.
- Drehzahl : ca. 3.000 bis 4.000 U/min.
- Vorschub : ca. 5 bis 10 m/min (Handvorschub)

## VERKLEBUNG

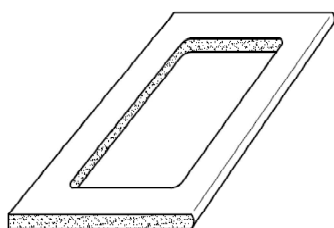
Die Steifigkeit von W1001 sowie die Notwendigkeit, dass sich aus optischen Gründen die Klebstoff-Fuge nicht abzeichnen sollte, erfordern jedoch eine besondere Auswahl der Klebstoffe. Es empfiehlt sich daher grundsätzlich, den speziellen Anwendungsfall mit dem Klebstoff-Lieferanten abzustimmen. Im Allgemeinen wird W1001 auf Spanplatten als Trägermaterial geklebt, aufgrund ihrer Homogenität. Zu beachten ist, dass Tischler- und Furnierplatten **nicht zu verwenden sind**, da diese aus Furniere und/oder Massivholz bestehen. Eine plane und spannungsfreie Trägerplatte ist für die weitere Verarbeitung von W1001 eine Grundvoraussetzung. Um dimensionsstabile Elemente zu erzielen, ist es unter allen Umständen erforderlich, **auf Vorder- und Rückseite das exakt gleiche Produkt - W1001** – aufzubringen. Darüber hinaus muss unbedingt die Herstellrichtung (Schliffrichtung Rückseite) auf Vorder- und Rückseite identisch sein. Um eine möglichst spannungsfreie Verklebung zu erreichen empfiehlt es sich die Elemente ausschließlich kalt zu verpressen. Für die Verklebung sollten bevorzugt thermoplastische Klebsysteme wie PVAc-Kleber verwendet werden. Empfohlener Klebstoffauftrag: 120 – 150 g/m<sup>2</sup>.

Bitte beachten Sie die Angaben der Maschinen- und Klebstoff-Lieferanten.

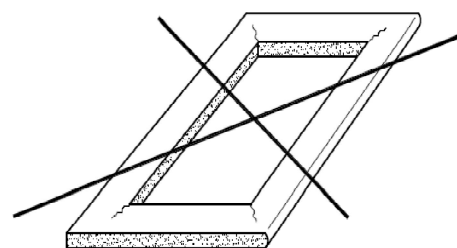
## AUSSCHNITTE

Ausschnitte sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen. Dies gilt speziell für Einsatzbereiche, wo aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung durch Austrocknen des Schichtstoffes erhöhte Schrumpfspannung auftritt. Darüber hinaus müssen alle Kanten kerbfrei ausgeführt sein. Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräse ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius herauszusägen. Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem so genannten „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse durch Aussplitterungen auszuschließen. Ausschnitte werden im Allgemeinen erst nach der Weiterverarbeitung der Schichtstoffe vorgenommen. Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Verbundelemente sicher aufliegen, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstegen können durch unsachgemäße Lagerung während der Bearbeitung brechen bzw. Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass diese nicht unkontrolliert herausfallen bzw. -brechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller!

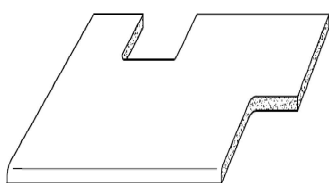


Richtig!

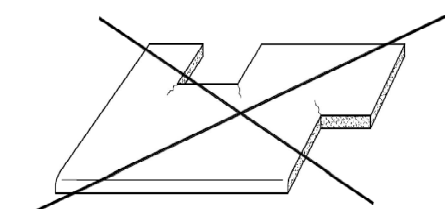


Falsch!

Abbildung 2



Richtig!



Falsch!

Abbildung 3

## Qualitätsmerkmale

Eigenschaft	Prüfverfahren nach EN 438-2	Einheit	Wert	Kennzahl
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	10	Umdrehungen	$\geq 350$	3
Kratzfestigkeit	25	Grad	3	3
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer kleinen Kugel	20	Newton	$\geq 20$	3

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe“ sowie dem Merkblatt EGGER Schichtstoffe mit der Oberflächenstruktur ST9 Perfect Matt.