

BEARBEITUNG UND INSTALLATIONSRICHTLINIEN

RESOPAL® TRACELESS FACED BOARD

Diese Anleitung gilt für RESOPAL Traceless Faced Board (ein- und beidseitig).

RESOPAL Traceless Faced Boards können genauso wie melaminharzbeschichtete Platten ver- bzw. bearbeitet werden.

Hier ist eine Erinnerung an die wesentlichen Regeln und die wenigen Unterschiede, die es zu beachten gilt.

1. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL Traceless Faced Board muss in einem geschlossenen Lager bei normalen Innenraumbedingungen (18 bis 25 °C und bei einer relativen Luftfeuchte von 50 bis 65 %) gelagert werden.

Wenn die empfohlenen Lagerbedingungen nicht eingehalten werden können, müssen die Platten mindestens 48 Stunden lang bei 18 bis 25 °C und einer relativen Luftfeuchte von 50 bis 65 % zu klimatisiert werden.

Stellen Sie eine flache Palette bereit, um Verformungen und Qualitätsverluste auf der Produktoberfläche zu begrenzen bzw. zu vermeiden. Verwenden Sie auf den Holzpaletten unten und oben je eine Schutzplatte (Spanplatte oder MDF/HDF-Platte von mindestens 12 mm). Außerdem ist RESOPAL Traceless Faced Board vor Feuchtigkeit und mechanischer Beschädigung zu schützen. Einzelplatten sowie die oberste/unterste Platte auf der Palette reagieren auf Umwelteinflüsse empfindlicher.

RESOPAL Traceless Faced Board müssen auf horizontalen, flachen, ebenen und ausreichend großen Unterlagen (z. B. einer Palette) mit Rutschsicherung transportiert werden. Hinsichtlich der Transportbestimmungen gelten RESOPAL Traceless Faced Boards nicht als Gefahrenstoff, so dass eine Kennzeichnung nicht notwendig ist.

2. Bearbeitung

2.1 Allgemeine Anweisungen

1) Die Ecken der Ausschnitte müssen immer abgerundet und der Innenradius muss so groß wie möglich sein. Bei bis zu 250 mm langen Ausschnitten müssen die Ecken mindestens einen Radius von 5 mm aufweisen. Dieser Radius erhöht sich mit der Länge der Aussparungsseiten.

2) Aufgrund der Lichtreflexion kann es zu einem leichten Farbunterschied kommen, wenn die Paneele vertikal und horizontal oder mit einem Winkel von 90 ° zusammengefügt bzw. positioniert werden.

3) RESOPAL Traceless Faced Board hat eine sehr sanfte, weiche Oberfläche, die genau wie eine hochglanz Oberfläche verarbeitet werden muss.

Beide Seiten sind durch einen Schutzfilm geschützt. Dieser sollte, um Kratzer, Schmutz und Markierungen (Saugnapf und Transportband können auf der Oberfläche Markierungen hinterlassen) zu verhindern, auf keinen Fall entfernt werden. Es wird empfohlen die Folie bis zum Ende der Arbeitsschritte (bis zur Montage) zu erhalten.

Vermeiden Sie jeglichen Staub und Späne zwischen den Platten, die die Oberfläche beschädigen könnten.

4) RESOPAL Traceless Faced Board ist beidseitig mit Schutzfolie geschützt. Die Seite mit der Textur TB verfügt über eine Wilsonart-Schutzfolie (W), und bei der einseitigen Version hat der Gegenzug eine neutrale Schutzfolie.

5) Falls Sie die Schutzfolie entfernen müssen, tun Sie das auf beiden Seiten. Schützen Sie die Teile dazwischen mit einer trennenden Zwischenschicht (recyclebares Papier oder Kunststoffolie). Staub oder Spuren durch Transportkomponenten lassen sich mit einem Mikrofaser- und Trockentuch entfernen oder in hartnäckigen Fällen mit einem Radierschwamm.

2.2 Bearbeitung, Zuschnitt

Es können die herkömmlichen Schneid-, Bearbeitungs- und Bohrmaschinen für Holz verwendet werden. Die Schnitte erfolgen an vertikalen oder horizontalen Sägen (automatisiert oder manuell). Dank der guten Bearbeitbarkeit der Oberfläche kann ohne Schutzplatten geschnitten werden.

Hierzu empfehlen wir folgende Werkzeuge und Einstellungen:

- Wenn die Schnitte täglich oder in großen Serien erfolgen, verwenden Sie Sägeblätter mit einem Mindestdurchmesser von 160 mm (manuelle Kreissäge) bzw. 300 mm (vertikale oder horizontale Industriesäge), die über hartmetall- oder diamantbestückte Zähne verfügen.
- Es werden Sägeblätter mit Trapezflachzahn empfohlen. Alternativ können auch Sägeblätter mit Hohl-Dachzahn verwendet werden.



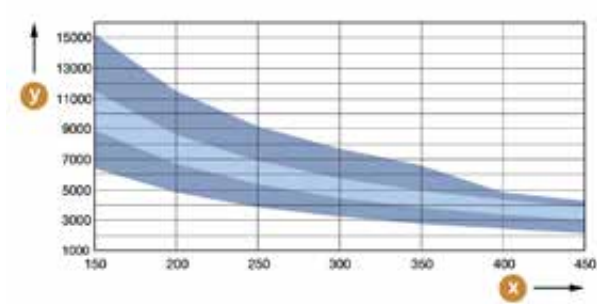
Trapez-Flachzahn
Quelle: proHPL



Hohl-Dachzahn
Quelle: proHPL

- Mindestanzahl der Zähne:
 - Für eine vertikale oder horizontale industrielle Säge werden mindestens 72 Zähne empfohlen
 - Für eine Handkreissäge werden mindestens 48 Zähne empfohlen

Um Ausrisse zu vermeiden, müssen die Schneid- und Vorschubgeschwindigkeiten angepasst werden. Empfohlene Drehzahl: 6000 - 9000 U/min, entspricht einer Schnittgeschwindigkeit von 15 - 25 m/s.



Quelle: proHPL



Drehzahldiagramm, zulässige Einsatzdrehzahl, empfohlene Einsatzdrehzahl

⑦ Drehzahl n [min⁻¹] in Abhängigkeit vom ⑧ Kreissägeblattdurchmesser D [mm]

① Zulässige Einsatzdrehzahl | ② Empfohlene Einsatzdrehzahl

2.3 Bohren

Zum Bohren von Sack- oder Durchgangslöchern empfehlen wir einen Bohrer mit niedrigem Schneid-
druck und guter Späneabfuhr.

Für manuelle Bohrungen kleiner Löcher raten wir zu HSS-Holzbohrern mit Zentrierspitze und Vor-
schneider.



und für größere Löcher (> 20 mm) zu Forstnerbohrern mit Zentrierspitze und Vorschneider.



Für Bohrungen auf stationären CNC-Maschinen empfehlen wir:

- für Durchgangslöcher (∅): HW-Aufsätze
- für Dübelaufsätze (∅): HW-Aufsätze
- für Zylinderbohrungen: Zylinderbohraufsätze

2.4 Fräsen

Mit Monoblockfräserswerkzeuge oder mit Schaftwerkzeuge: Für große oder reguläre Mengen verwenden Sie Hartmetall- oder Diamantbestückte Fräsaufsätze.

Um das Risiko einer Werkzeugschwäche zu begrenzen und die Bearbeitungsqualität zu gewährleisten, ist ein Durchmesser von 12 mm ratsam.

Die maximale Fräs- und Sägetiefe in einem Gang beträgt $\frac{1}{2}$ des Fräserdurchmessers. Für einen 12-mm-Fräser sollte also eine Tiefe von 6 mm nicht überschritten werden.

Beim bündigen Arbeiten wird $\frac{1}{4}$ des Durchmessers empfohlen, d.h., dass auch bei einem 12-mm-Fräser maximal 3 mm Material entnommen werden sollte.

Für eine gute Schnittkante gehen Sie in zwei Schritten vor: In einem ersten Schritt erledigen Sie das Grobfräsen je nach Materialstärke, in einem zweiten Schritt entfernen Sie maximal 0,5 mm zur Oberflächenverarbeitung.

2.4.1 Handoberfräsen

Handoberfräsen werden vor allem für das Bündigfräsen überstehender Plattenränder verwendet. Um beim Arbeiten die Oberfläche zu schützen, ist die Handoberfräse mit einem nicht scheuernden Material abzudecken. Schmutzpartikel und Frässpäne müssen sorgfältig entfernt werden.

- Durchmesser des Fräasers: ca. 10 - 25 mm
- Drehzahl: 20.000 U/min
- Schnittgeschwindigkeit: 10 - 25 m/s

Wir empfehlen Fräser, die über hartmetallbestückte Schneiden (Einzel- oder Doppelschneiden) verfügen. Für größere Durchmesser sind diese Werkzeuge auch mit Wendepplatten lieferbar. Höhenverstellbare Fräser mit achsparallelen Schneiden sind vorzuziehen, da das Werkzeug so effizienter eingesetzt wird. Die Kanten werden im Anschluss gebrochen. Der Überstand darf nur so weit wie erforderlich herausragen (2 - 3 mm), um das Werkzeug nicht unnötig zu belasten. Längere Schneidperioden und insbesondere ununterbrochenes Fräsen erfordern stärkere Motoren.

2.4.2 Tischfräsmaschinen

Auf Tischfräsen haben sich Fräs- und Messerköpfe mit auswechselbaren, mit Hartmetall bestückten Schneiden bewährt. zylindrische Werkzeuge kommen zum Einsatz:

- a) mit achsparallelen Schneiden für ein-oder beidseitige Platten
- b) mit diagonalen Schneiden für einseitige Platten
- c) mit diagonalen Schneiden für beidseitige Platten

Für RESOPAL Traceless Faced Board wird eine Drehzahl von ca. 3.000 bis 6.000 U/min empfohlen, was einer Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 30 m/s entspricht.

Die Lebensdauer eines Werkzeugs variiert oft sehr stark, je nach Höheneinstellung, Einsatzort und Typ des Werkzeugs sowie nach erforderlicher Schnittqualität und Trägerwerkstofftypen. Für große Schneidemengen sind ggf. Werkzeuge mit polykristallinen Diamantfräsern praktisch.

2.4.3 CNC

Die Drehzahl muss zwischen 18.000 und 24.000 Umdrehungen/Minute betragen (Richtwert).

Für die Verarbeitung mit CNC-Maschinen empfehlen wir hartmetallbestückte oder Diamant-Fräsaufsätze.

Wählen Sie (um die Vibrationsgefahren zu minimieren) stets den größtmöglichen Durchmesser.

An stationären Systemen sind Werkzeuge mit sehr großen Achswinkel ratsam, da sie ein gutes Verhältnis zwischen Werkzeugleistung und Schnittqualität bieten.

Wenn Sie Taschen oder Öffnungen fräsen, sollte das Werkzeug immer mit Fräskante/Tauchspitze konzipiert sein.

Spannelemente: Sorgen Sie mittels Hydrospann- oder Schrumpffutter dafür, dass das Werkzeug gleichmäßig läuft.

Vorschubgeschwindigkeit nach folgender Tabelle:

Feed rate					
Material: Span-/ MDF-boards	Tool-diameter (mm)				
	3 - 10	10 - 16	16 - 25	25 - 40	> 40
recommended fz (mm)	0,03 - 0,10	0,10 - 0,20	0,20 - 0,30	0,30 - 0,40	0,40 - 0,50

2.5 Kantenanleimen

Auf herkömmlichen industriellen Kantenleimmaschinen sollten Sie während des Kantenleimens die Schutzfolie auf der Oberfläche belassen. Achten Sie darauf, dass die Schutzfolie gut haftet und keine Falten, Blasen usw. aufweist.

Wenn die Schutzfolie während der Bearbeitung abgeht, sollten Sie den Taster prüfen und säubern und die Reibung zwischen Folie und Taster mittels Schmiermittel begrenzen.

Um die Schutzfolie nicht zu beschädigen, müssen Sie den Winkel der Ziehklängen an den Kantenleimmaschinen anpassen.

2.6 Montage

Eingelassene oder nicht-eingelassene Beschläge werden mit Holzschrauben befestigt.

3. Anwendung/Installation

3.1 Allgemeine Anweisungen

RESOPAL Traceless Faced Board (einseitig) ist asymmetrisch: Die dekorative Anti-Fingerprint Oberfläche besteht aus einem acryllackierten Papier und der Gegenzug aus einer ausgleichenden Funktionsschicht derselben Art. Diese Asymmetrie kann zu Verzug innerhalb der normierten Toleranz von 2 mm/m führen.

Für Anwendungen mit größeren Anforderungen an die Ebenheit empfehlen wir symmetrische Platten (TB zweiseitig).

3.2 Montage und Befestigung

Die Platten können mit Holzschrauben verschraubt werden.

Sie können handelsübliche Beschläge und Profilverbinder verwenden. Vorbohren ist nicht erforderlich.

Dieses Produkt lässt sich mit einem Winkel von 45° gut montieren.

3.3 Wandverkleidung

Er ist nicht ratsam, Platten direkt auf dem Mauerwerk zu befestigen. Für eine gute Hinterlüftung sind vertikale Latten (mit 600 mm Abstand zwischen Befestigungspunkten) zu verwenden. Platten können an den Holzlatten mit Schrauben oder durch Kleben befestigt werden. Zwischen den Platten sollte eine Dehnungsfuge von 2 mm/m eingehalten werden.

3.4 Möbel

Eine Richtungsänderung (z.B. Eckverbindungen, vertikal und horizontal) beeinflusst die Lichtreflektion und das ästhetische Aussehen.

4. WARTUNG, PFLEGE UND REINIGUNG

RESOPAL Traceless Faced Board unterliegen keiner Korrosion oder Oxidation, weshalb sie keinen weiteren Oberflächenschutz (Lacke oder Anstriche) benötigen.

Die Oberfläche von RESOPAL Traceless Faced Board ist nicht porös und dicht. Sie weist eine gute Fleckenbeständigkeit auf. Die TB-Oberfläche jedoch ist eine tief, matte Mikrostruktur, die eine besondere Pflege benötigt.

Alle dekorativen Flächen von RESOPAL Traceless Faced Board können mit einer milden Seife gereinigt werden. Harte Verunreinigungen werden gewöhnlich mit Lösungsmitteln entfernt. Verwenden Sie keine Scheuermittel (z. B. Scheuerpulver).

Zur täglichen Reinigung empfehlen wir Tücher, nicht abrasive Schwämme und/oder Einwegtücher. Halten Sie den Einsatz von Reinigungsmitteln so gering wie möglich, um Schlieren auf der Oberfläche zu vermeiden. Radieschwämme nur gelegentlich verwenden. RESOPAL Traceless Faced Board ist gegen alle handelsüblichen Haushaltsreiniger und Lösungsmittelbeständig. Verwenden Sie keine Scheuermittel (z. B. Scheuerpulver), Polierprodukte, oder aggressive Reinigungsmittel (säurebasierte Reiniger, Antikalk usw.).

Nach jeder Reinigung sollten Sie die Oberfläche systematisch mit Wasser spülen und mit einem weichen Tuch trocknen, damit sich keine Spuren, wie z. B. Schlieren bilden können.

Wasser und Reinigungsprodukte dürfen keinen langanhaltenden Kontakt zu den Flächen haben.

Eine längere Einwirkung von heißen Flüssigkeiten (Tee, Kaffee, usw.) kann zu geringfügigen Flecken auf hellen RESOPAL Traceless Faced Board-Oberflächen führen. Um ästhetische Beeinträchtigungen jeglicher Art zu vermeiden, empfehlen wir, alle Flecken sofort zu entfernen. Restliche Flecken lassen sich mit einem Radieschwamm entfernen.

RESOPAL Traceless Faced Board profitiert, zusätzlich zu Reinigungs- und Desinfektionszyklen, von antibakteriellen Eigenschaften. Diese fördern die Oberflächenhygiene durch eine verringerte mikrobielle Kontamination.

Zum Entfernen von oberflächlichen Mikrokratzern empfehlen wir Radieschwämme. Um die Oberfläche zu pflegen, reiben Sie sie leicht mit einem nassen Radieschwamm ab, bis die Mikrokratzer verschwinden. Um das Erscheinungsbild der Oberfläche zu erhalten, sollten Methoden zur Oberflächenreparatur nur gelegentlich zum Einsatz kommen