

Technische Information - Vliesrückseite für Furnier 2004

Es gibt verschiedenste Anwendungszwecke für Vliesrückseiten für Furniere. Speziell für den Bereich Softforming und Ummantelung werden unterschiedlichste Vliestypen angeboten.

Vlies ist heute die sicherste Furnierrückseite, auch wenn es daneben noch für Billigzwecke Splitterschutzbeschichtungen gibt. Es werden teilweise auch Vliestypen am Markt angeboten, die bezüglich Temperaturstabilität bzw. Spaltfestigkeit zu wünschen übrig lassen. Vertrauen Sie unserem Standard.

Aktuell werden meistens folgende Vliestypen eingesetzt.

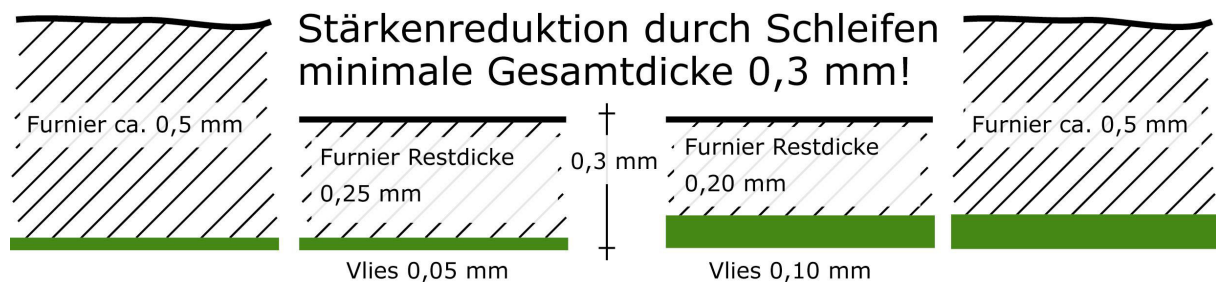
Vlies Standard	(23/20)	Dicke ca. 0,05 mm
Vlies 30 g	(30/30)	Dicke ca. 0,07 mm
Vlies P50	(50/30)	Dicke ca. 0,10 mm
Vlies P50/D4-Automotive		Dicke ca. 0,12 mm

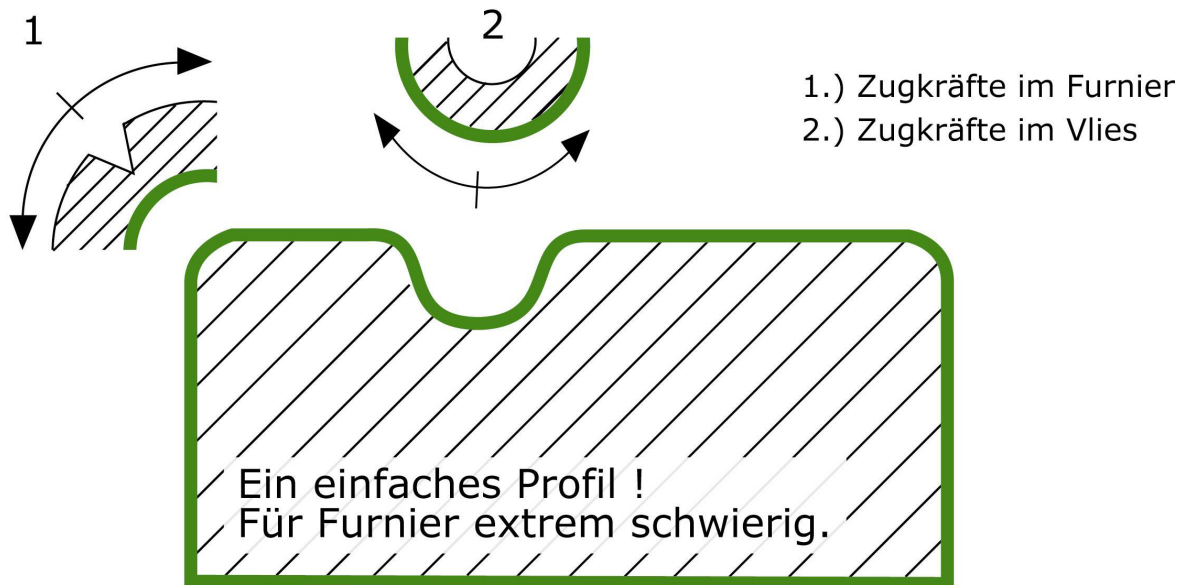
Doppelvlies wird heute kaum noch eingesetzt und wurde durch Vlies P50 ersetzt.

Standardvlies-Typen werden mit D2-PVAc-Dispersionen verklebt. Für Sonderanwendungszwecke gibt es auch die Möglichkeit D3-PVAc- oder D4-PVAc-Kleber einzusetzen. Wir weisen darauf hin, dass der reine Einsatz entsprechender Dispersionen noch nicht zum entsprechender Verklebegüte Vlies/Furnier führt. Wir sind in der Lage sind D3- oder D4- Verklebgarantie abzugeben und zu produzieren, wenn entsprechende Anforderungen gestellt werden.

Ein spezielles Anwendungsgebiet ist unser Vlies P50/D4 Automotive, bei dem wir die Kochwasserfestigkeit und UV-Beständigkeit garantieren. Dieses Vlies wird heute in Serie für die Autoindustrie und für Massivholz- und Aluminium-Profilummantelung (Fenster, Türen) eingesetzt. Auch in der Textil- und Kunststoffindustrie gibt es hierfür Anwendungen.

Die notwendige Flexibilität für Verformprozesse an Außenradien werden ausschließlich durch das Furnier selbst beeinflusst, D. h., je dünner die Restfurnierstärke ist, desto flexibler wird der Vlies-Furnier-Verbund. Aus diesem Grund wirkt sich dann dickeres Vlies aufgrund der verbleibenden Restholzstärke nach dem Schleifen mit höherer Flexibilität aus. Für einen Außenradius ist der Einsatz dickeren Vlieses nicht zwingend erforderlich, hier ist rein und ausschließlich die Restholzstärke das Maß für die Flexibilität. Wenn wir allerdings Innenradien ausformen, benötigen wir zusätzlich entsprechende hohe Reißfestigkeit, diese Reißfestigkeit nimmt mehr oder weniger direkt proportional mit der Vliesdicke zu.





- 1.) Kleiner Außenradius, dünnes Furnier!
- 2.) Kleiner Innenradius, dickes Vlies!

Noch bis vor ca. einem Jahr wurde aus diesem Grund **Doppelvliese** eingesetzt, d. h., es wurde Standard-Vliese teilweise 2-fach kaschiert. Dieses Verfahren wurde **durch** das **Vlies P50 ersetzt**, da dieses Vlies gleiche Reißfestigkeit, gleiche Materialdicke und hohe Spaltfestigkeit mit hoch sicherer Verarbeitbarkeit vereint.

Neben der Restholzstärke ist für die Flexibilität selbstverständlich die Holzfeuchte mit verantwortlich. Hierfür gibt es einen ausführlichen separaten technischen Hinweis der Fa. Furwa. Als Faustregel gilt, Holzfeuchte + 5 %, ist vergleichbar mit Holzstärkenreduktion 0,03 -0,05 mm. Verarbeitung bei Holzfeuchten größer 12 % bedürfen stets der Überprüfung, da neben Klebproblemen auch Trockenrisse auftreten können.

Bezüglich der Verklebung sind Standard-Vliese, aber auch das Vlies P50/D4-Automotive mit allen EVA-Schmelzklebstoffen, Polyolefin-Schmelzklebern, PUR-Schmelzklebern, PVAc-Dispersionen verarbeitbar. Sie sollten bei speziellen Anwendungen stets eine Eigen-Abprüfung durchführen, bzw. die Verklebung mit uns detailliert besprechen.

Furwa Furnierkanten GmbH