

www.goodlak-uv.ru

MATERIALIEN

Träger – Spanplatte, die auf der Vorderseite mit duroplastischen Folien beschichtet sowie lackiert und UV-gehärtet ist.

EMPFOHLENE VERWENDUNG

Einsatzbar bei der Herstellung von Möbeln und anderen Erzeugnissen, die in Zivil- und Industriegebäuden der Typen A-B betrieben werden, einschließlich Wohn-, Kinder-, Medizeinrichtungen. Auch für die Dekoration und Innenraumgestaltung geeignet.

MERKMALE DER TRÄGERPLATTE

Maßtoleranzen

Parameter	Wert	Standard
Länge	± 5 mm/m	GOST 32289-2013
Breite	± 5 mm/m	GOST 32289-2013
Dicke	± 0,3 mm	GOST 32289-2013

Physikalische und mechanische Eigenschaften

Charakteristik	Dicke			Standard
	10-20	20-25	25-32	
Dichte kg/m ³	550-820	550-820	550-820	GOST10632-2014
Biegefestigkeit,(N/mm ²), mindestens:	11	10,5	9,5	GOST10632-2014
Luftfeuchtigkeit (%)	5-13	5-13	5-13	GOST10632-2014
Spezifische Haftung	0	0	0	GOST 32687-2014
Formaldehydgehalt, Klasse E1, (mg/100 g), max.	8	8	8	EN 120



MERKMALE DER BESCHICHTUNG

Physikalische und mechanische Eigenschaften

Wert	Ergebnis	Standard
Fleckenfestigkeit der Beschichtung	ohne Veränderungen	GOST 27627
Beständigkeit der Beschichtung gegen kalte Flüssigkeiten	5	EN 12720-09
Haftung der Lackschicht	1	ISO 2409-07
Härte der Schutz- und Zierschicht	7,5 N	EN 14323-04
Glanz	95 Gloss	ISO 2813

QUALITÄTSSTANDARD

90%

Platten ohne Defekte

10%

Platten mit maximal 5 von 1 bis 3 mm messenden Defekten

BEDIENUNGEN DER PLATTENLIEFERUNG

Zum Bedienkomfort werden die Defekte mit Aufklebern gekennzeichnet



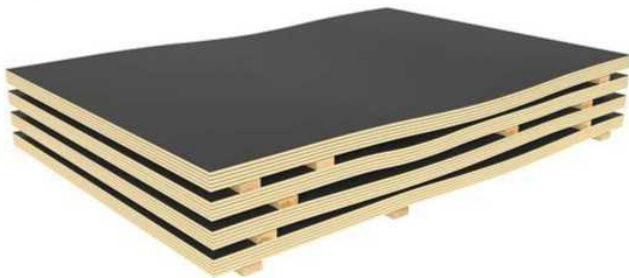
ANWENDUNGS-EMPFEHLUNGEN

LAGERUNG IN HORIZONTALER POSITION

In der Regel wird der Abstand berechnet: „Abstand = 50 * Plattendicke (mm)“.

1. Die Platten sind auf einem festen und ebenen Untergrund aufzubewahren.
2. Die Packstangen sollten über ihre gesamte Länge die gleiche Dicke haben und ihre Länge sollte der Breite der Plattenstapel entsprechen.
3. Der Stangenabstand hängt von der Plattendicke ab. Plattendicke ≥ 15 mm: Der Abstand sollte 800 mm nicht überschreiten. In jedem Fall wird beim Stapeln von Ganzplatten mit einer Länge von jeweils 2.400 mm der Einsatz von mindestens 4 Stangen empfohlen.
4. Zum Schutz der Plattenoberflächen sind Schutztafeln einzusetzen. Schutz-/Verpackungstafeln müssen ≥ 16 mm sein.
5. Wenn in Zukunft das Bandagieren der Platten mit einem Stahl- oder Kunststoffband geplant ist, muss darauf geachtet werden, dass die Kanten der Platten ausreichend geschützt sind. Hierfür müssen spezielle Pappe oder Verpackungstafeln verwendet werden.
6. Achten Sie darauf, dass die Platten im Stapel nicht herausragen.

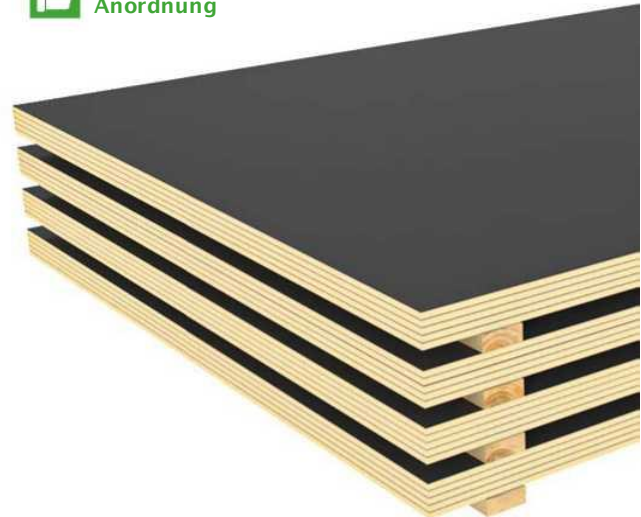
 **Falsche Anordnung**



 **Falsche Anordnung**



 **Korrekte Anordnung**



VERTIKALE LAGERUNG

1. Die UV-Lackplatten sollten nur in kleinen Mengen stehend gelagert werden. In jedem Fall sollte die horizontale Lagerung der vertikalen Lagerung vorgezogen werden.

2. Bei vertikaler Lagerung muss mit größter Sorgfalt darauf geachtet werden, dass die UV-Lackplatten sicher befestigt sind.

3. Eine ausreichende Befestigung des Materials kann durch geschlossene Lagerregale, vertikale Sammler oder Regalkonstruktionen gewährleistet werden.



 **Korrekte Anordnung**



 **Falsche Anordnung**



4. Die Breite der vertikalen Lagerzellen sollte dabei 500 mm nicht überschreiten.

5. Wenn offene vertikale Lagerregale verwendet werden, sollte der Winkel der schrägen Auflage mindestens 10 Grad betragen.

6. Außerdem sollten in offenen Lagerregalen nur Platten des gleichen Formats gelagert werden.



BEHANDLUNG UND TRANSPORT

1. Die Möglichkeit, dass die Platten durch Feuchtigkeit beeinträchtigt werden, muss noch während des Transports ausgeschlossen werden (z. B. um einen direkten Einfluss der Wetterbedingungen auf die Platten auszuschließen, muss beim LKW-Transport der Platten eine Wetterschutzfolie oder ein Planenverdeck verwendet werden).

2. Um ein Verrutschen der Last zu verhindern, müssen rutschfeste Auflagen verwendet werden. Wenn Ganzplatten von Hand transportiert werden, müssen sie in aufrechter Position getragen werden, um eine übermäßige Durchbiegung zu vermeiden. Die Verwendung von Vorrichtungen zum manuellen Tragen von Blechmaterialien wird empfohlen. Zur Vermeidung von Verletzungen sind Schutzhandschuhe und Sicherheitsschuhe zu tragen.

3. Um eine Verschiebung und ein Umkippen der Ladung zu verhindern, ist diese mit geeigneten Sicherungsmitteln (Spanngurte, Umreifungsbänder, etc.) zu befestigen.

4. Die schleifende Bewegung der Platten sollte vermieden werden; wenn dies jedoch notwendig ist, sollten spezielle stoffliche Auflagen verwendet werden.

5. Die Platten sollten angehoben werden und nicht mit ihren Zierseiten gegeneinander geschoben werden.

PFLEGE

Die Spanplatten, die mit duroplastischen Lackfolien (Hochglanz) beschichtet sind, erfordern bestimmte Vorsichtsmaßnahmen bei Transport, Lagerung und weiterer Handhabung:

- die Verwendung von Schwämmen mit einer Schleifschicht kann die Oberfläche beschädigen;
- die Oberfläche wird mit einer milden Seifenlösung und einem sauberen, weichen Tuch abgewischt;
- Entfernen Sie die Schutzfolie beim Schneiden und weiteren Bearbeitung von Teilen nicht;
- die Schutzfolie wird nach der endgültigen Montage und Einstellung von Teilen manuell entfernt;
- die Verwendung von anderen Chemikalien wie Lösungsmitteln, alkoholischen Substanzen oder Pulvern kann die Oberfläche beschädigen;
- Trockenreinigung (ohne Feuchtigkeit) von hochglänzenden Oberflächen kann ebenfalls schädlich sein (abhängig von den verwendeten Materialien und einzusetzenden Anstrengungen).



EMPFEHLUNGEN FÜR DIE MECHANISCHE BEARBEITUNG

ALLGEMEINE BEARBEITUNGSHINWEISE

Das gute Bearbeitungsergebnis hängt von der richtigen Wahl dieser Faktoren ab

Bei der Bearbeitung von UV-lackierten Produkten ist es je nach Bearbeitungsmethode notwendig, die in der Tabelle angegebenen Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc) und den Zahnvorschub (fz) zu beachten. Diese Parameter beziehen sich auf den Kreisdurchmesser des Schneidwerkzeugs (D), die Anzahl der Zähne (Z), die Drehzahl (n) und die Vorschubgeschwindigkeit (vf) beim Einsatz auf der Bearbeitungsmaschine.

Bearbeitungsmethode	Schnittgeschwindigkeit vc in m/s
Sägen	60-90

Fräsen	50-70
--------	-------

Bohren	0,5-2,0
--------	---------

Bearbeitungsmethode	Zahnvorschub (fz) in mm
Sägen	0,05-0,12

Fräsen	0,50-0,8
--------	----------

Bohren	0,10-0,15
--------	-----------

MÖBELPLATTEN

Es gelten Berechnungsformeln für Schnitt, Zahnvorschub und Vorschubgeschwindigkeit

fz - Zahnvorschub (mm)

$fz = vf \cdot 1.000 / n \cdot z$
Vorschubgeschwindigkeit [m/Min-1]
n - Drehzahl [U/min]
z - Anzahl der Zähne

vc - Schnittgeschwindigkeit (m/s)

$vc = D \cdot \pi \cdot n / 60 - 1.000$
D - Kreisdurchmesser des Schneidwerkzeugs [Min-1]

WERKZEUGWERKSTOFF

Wir empfehlen die Verwendung von Werkzeugen mit einer Hartmetallschneide (HW)

Allgemeine Informationen zum Werkzeug

Bei der Verarbeitung von UV-Lackprodukten empfiehlt es sich, Werkzeuge mit neuen Klingen nach dem Schärfen zu verwenden, um eine optimale Kantenqualität zu erreichen. Es ist wünschenswert, Werkzeuge mit nicht mehr als 80% Verschleiß zu verwenden, da nach wiederholtem Schärfen die Balance und die Werksform des Schneidteils gestört wird.



SCHNEIDEN VON PLATTEN MIT KREISSÄGEN

Allgemeine Bestimmungen

- Die Drehzahl und die Anzahl der Zähne müssen der Vorschubgeschwindigkeit entsprechen;
- um einen sauberen Schnitt entlang des Bodenblechs der Platte zu erzielen, muss ein Vorritzer verwendet werden.
- die Platte muss mit der Außenseite (mit Folie beschichtete Seite) nach oben positioniert werden;
- das Sägeblatt sollte so weit wie möglich überstehen;

FORMATKREISSÄGE

Empfohlene Drehzahl 5.000 U/min

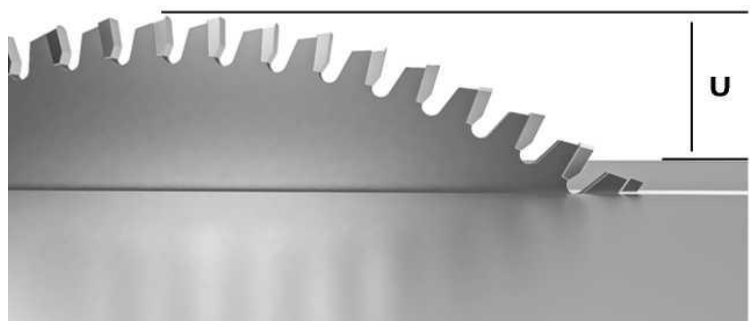
Sägeblätter mit Trapezverzahnung (FZ/TR) und Hohl- und Dreieckverzahnung (HZ/DZ) liefern gute Ergebnisse beim Formatschnitt.

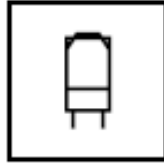
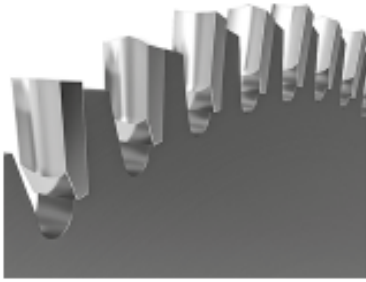
Kreissägeblattdurchmesser (mm)	Sägeblattüberstand (mm)
250	15-20
300	18-22
350	22-26
400	26-28
450	28-32

EMPFOHLENE SÄGEZAHNFORMEN

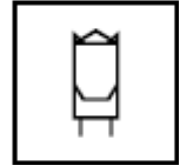
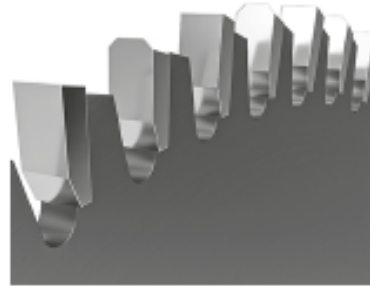
Die empfohlene Schnittgeschwindigkeit (vc) für Kreissägen beträgt 60 bis 90 m/s.

Für hochwertige Schnitte werden Sägeblätter mit mehr Zähnen empfohlen.





FZ/TR
(Flachzahn/Trapezzahn)



HZ/DZ
(Hohlzahn/Dreieckzahn)



Schema zur Verwendung von konischen Vorritzern.

Bei der Reparatur von Werkzeugen (immer satzweise) müssen diese in der Schneidenbreite aufeinander abgestimmt sein

VORRITZER

Um hochwertige Schnitte in Materialien auf der Zahnüberstandsseite zu erhalten, wird die Verwendung einer Vorritzsäge empfohlen. Die Arbeitsbreite der Vorritzsäge sollte etwas größer als das Blatt der Hauptsäge sein, damit die überstehenden Zähne der Hauptsäge die Schnittfuge nicht mehr berühren. Zweiteilige ausschiebbare Vorritzer werden auf Kreissägemaschinen mit Unterspindel und Formatzuschneidemaschinen eingesetzt.

Formatzuschneidemaschine mit einem Vorritzer und einer Andrückvorrichtung



FUGENFRÄSER AN UNTERFRÄSMASCHINEN ODER DURCHLAUFAUTOMATEN

Die Parameter für den Einsatz eines Fugenfräasers sollten so gewählt werden, dass der Zahnvorschub f_z zwischen 0,4 bis 0,7 mm liegt.

Um die Außenschichten der Platte ohne Ausbrüche fräsen zu können, müssen Gruppenfugenfräser mit variablem Achswinkel eingesetzt werden. Es werden dabei Diamantfräsköpfe mit einem Achswinkel von 30 bis 50 empfohlen. Die Spanabnahme sollte auf ein Minimum beschränkt werden und 2 mm nicht überschreiten. Für gute Fräsergebnisse empfiehlt sich der Einsatz von Werkzeugen mit hoher Rundlaufgenauigkeit und Wuchtgüte, was durch den Einsatz von Zentrierübergängen wie Hydraulikspannelementen, Hohlkegelschäften (HSK) oder Thermospannfuttern erreicht wird. Darüber hinaus darf der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich aus Sicherheitsgründen nicht über- oder unterschritten werden. Handvorschubwerkzeuge dürfen nur entgegen der Drehrichtung des Fräasers eingesetzt werden.

Abmessungen DxBxBo (mm)	Anzahl der Umdrehungen: (U/min)	Anzahl der Zähne Z	Vorschubge- schwindigkeit vf (m/min)	LL (Linksdrehung)	RL (Rechtsdrehung)	Ausrüstung
85x43x30		3	15-20	192.076	192.077	Fa. Ott
		2	10-15	192.082	192.083	Stefani, Holz Her
100x43x30	12.000			192.080	192.081	Hebrock, EBM
				192.088	192.088	Biesse
		3	15-20	90.885	90.886	Brandt
125x32x30				192.090	192.091	IMA
125x32x30				192.092	192.093	IMA
125x43x30	9.000	3	14-20	75.627	72.627	Homag, Biesse
				192.094	192.095	IMA



KANTENBEHANDLUNG MIT SCHUTZFOLIE

**PUR-Klebstoffreste müssen
unmittelbar nach der Verkleidung
entfernt werden**

Bei Kanten, die mit einer Schutzfolie zum Schutz ihrer Oberfläche verwendet werden, werden handelsübliche Trenn-, Kühl- und Reinigungsmittel empfohlen. Das Trennmittel kann auf die erste Andruckrolle oder direkt auf die Oberfläche der Platte und der Kante gesprüht werden, nachdem die Rolle ihre Bewegung an der Kante begonnen hat.

Wenn es während der Bearbeitung in kontinuierlich betriebenen Anlagen zu einer Ablösung der Schutzfolie kommt, wird empfohlen, den Schuhblock zu überprüfen und zu reinigen und ein Schmiermittel aufzutragen, um die Reibung zwischen der Schutzfolie und dem Schuhblock zu verringern.

Für einen dauerhaften Schutz der Kanten vor äußeren Einflüssen sollte die Schutzfolie erst bei der Endmontage des Möbels entfernt werden. Die Produkte dürfen keine Lackverdünner sein und dürfen die lackierte Oberfläche nicht beschädigen. Zum Abwischen von Fertigteilen empfehlen wir den Reiniger RIEPE LP 305/98.

STATIONÄRE CNC-MASCHINEN

**Drehzahl
20.000–24.000 U/min**

Beim Arbeiten mit Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren ist es vorteilhaft, die Fräser mit Diamantplatten zu verwenden.



Sacklochbohrer

Drehzahl:
n [U/min] 4.000–6.000

Vorschubgeschwindigkeit:
vf [m/min] 0,5–2



Beschlagbohrer

Drehzahl:
3.000–4.500

Vorschubgeschwindigkeit:
vf [m/min] 0,5–2

BOHRLOCHBEFESTIGUNG

**Die Werkzeuge müssen scharf und ohne
Verschleiß sein**

Zum Bohrlochbefestigung werden hartmetallbestückte Vollspiralbohrer, Sacklochbohrer oder Beschlagbohrer verwendet.



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1. Die lackierten Platten sollten in geschlossenen Räumen unter konstanten klimatischen Bedingungen gelagert bzw. bearbeitet werden (empfohlener Temperaturbereich 20-25°C bei relativer Luftfeuchtigkeit von ca. 50-60%).

2. Um eine optimale Ebenheit der Platte zu gewährleisten, sollten folgende negative Faktoren während des Transports, der Lagerung sowie der Bearbeitung vermieden werden: Lagerung in unmittelbarer Nähe von Heizkörpern oder anderen Wärmequellen; direkte Einwirkung von Wärmestrahlung und direkte Sonneneinstrahlung; unregelmäßige Klimatisierung mit hoher Luftfeuchtigkeit.

3. Die Informationen entbinden den Verbraucher/Käufer nicht von seiner Verpflichtung, die Eignung des Materials und der daraus hergestellten Endprodukte für den Betrieb unter jeweiligen Bedingungen und für jeweilige Zwecke fach- und sachgerecht zu prüfen.

4. Einzelne Platten sowie obere und untere Platten in Stapeln reagieren schneller auf wechselnde Umwelteinflüsse als Platten in Stapeln.

5. Darüber hinaus bleiben Änderungen in der Produktverarbeitung, die sich aus der kontinuierlichen Verbesserung der UV-Lackprodukte, Änderungen in der Werkzeug- und Maschinenteknik ergeben, vorbehalten.

6. Dieser Leitfaden wurde mit aller Sorgfalt und unter Verwendung aller verfügbaren Informationen erstellt. Technische Änderungen, die sich aus der ständigen Verbesserung der UV-Lackprodukte ergeben, sowie Änderungen von Vorschriften und öffentlich-rechtlichen Dokumenten bleiben vorbehalten. Aus diesem Grund stellt diese technische Beschreibung kein Anwendungshandbuch und kein rechtsverbindliches Dokument dar.

