

MOSO® Platten/Furnier Verwendungsanweisung

Vorab

- Ideales Raumklima: Raumtemperatur 18-21°C und Luftfeuchte 40-65%.
- Die MOSO® Platten haben ein Übermaß (Länge und Breite) und sind nicht kalibriert (feingeschliffen).
- Die MOSO® Platten sind überdimensioniert in Länge und Breite und sind nicht kalibriert (feingeschliffen).
- Die MOSO® Platten haben eine A- und B-Seite. Die Rückseite (B) enthält im Allgemeinen mehr Farbunterschiede als die Sichtseite (A). Auch können auf der Rückseite kleine Fugen zwischen den Bambuslamellen sichtbar sein. Die Rückseite ist mit einem Bleistiftstrich oder Aufkleber markiert.
- Achten Sie darauf, den Überblick über die A / B-Seite zu halten, wenn die Platte in kleinere Teile geschnitten wird (denn dann ist der Bleistiftstrich / Aufkleber nicht mehr auf jedem Teil sichtbar).
- Die inneren Schichten der MOSO® Massivplatten bestehen aus mehreren, getrennten Quersegmente, wodurch kleine Lücken in diesen Schichten entstehen. Diese Konstruktion wird gemacht, um die Stabilität zu optimieren. Die Hohlräume sollten bei der Weiterverarbeitung gefüllt werden.
- Bei Mehrschicht Platten (länger als 2440 mm) können die (längs-) Mittelschichten Keilzinkverbindungen haben.
- Bitte überprüfen Sie Ihre Platte auf Schäden / Mängel vor dem Gebrauch. MOSO® Platten sind immer einige mm überdimensioniert. Wenn Schäden an den Kanten (beispielsweise durch den Transport) sind, können sie in der Regel abgeschnitten werden.

Verpressen/verleimen Platten

- Kalibrierung der Platten (Reduzierung Stärkintoleranzen) ist vor dem Pressen auf einer Trägerplatte erforderlich um eine gute Haftung zwischen den Schichten zu sichern. Diese Anforderung braucht besondere Aufmerksamkeit bei Kaltpressen und wenn mehrere Platten gestapelt und zur gleichen Zeit gepresst werden.
- Der MOSO® 1-Schichtplatten sollen mit der Rückseite auf die Trägerplatte gepresst werden.
- In den meisten Fällen müssen die MOSO® 1-Schichtplatten/Furniere doppelseitig auf ein Trägermaterial gepresst werden damit ein stabiler Sandwich Aufbau (3-lagig) entsteht (hiermit kann man Biegung der Platte vermeiden). Die Art und Stärke der Platten auf beiden Seiten des Trägers soll gleich sein.
- Die Leimmenge und das Pressverfahren ist abhängig von der Absorption der Trägerplatte. Für 1- Schichtplatten werden normalerweise Kaltpress-Systeme verwendet; für Furnier Heißpress-Systeme.
- Empfohlene Klebstoff zur Erpressung 1-Schichtplatten: PVAC mit geringem Wassergehalt oder PU-Kleber. Elastische Klebstoffe sind nicht ratsam.
- Empfohlene Klebstoff zur Erpressung Furnier: Urea-Formaldehyd oder PVAC Kleber (beide heiß gepresst).
- Falls die Verpressung unter hohem Druck und hoher Temperatur erfolgt, ist eine wesentlich längere Abkühlzeit erforderlich bevor die abgekühlten (max 60°C) Platten dann gestapelt werden können.

Behandlung Oberfläche

- Die Oberfläche der Density® Massivplatten können kleine Risse und offene Poren enthalten. Je nach Fertigungsanforderung kann die Oberfläche mit einem Füllstoff (passende Farbe) gefüllt werden.
- Lack: alle gängigen Lacksysteme können auf Bambus verwendet werden. Dispersionslacke können die Bambusfasern in der Oberfläche ein wenig aufstehen lassen. Dies ist insbesondere der Fall, wenn die erste Lackschicht aufgebracht wird. Nach dem Feinschliff und der zweiten Lackschicht sollte dies gelöst sein.
- Öl: das Öl muss sehr dünn aufgetragen werden. Weil Bambus sehr dicht ist, wird das Öl nicht schnell absorbiert. Also eine zu dicke Ölschicht kann zu Glanzunterschiede und langer Trocknungszeiten führen. Auftragen zumindest in zwei Schichten.

Verfärbung durch UV-Strahlung

- Bambus verändert sich durch UV-Strahlung. Die Naturhell Version wird etwas dunkler werden und die gedämpften Version etwas heller.

Änderungen vorbehalten. Schauen Sie auf www.moso.eu für die letzte Version.

Copyright® Jede Reproduktion dieser Texte ist nicht erlaubt ohne die schriftliche Erlaubnis der Firma MOSO Internationals BV.