

Allgemeines

HGM- und ASTRA Form-Rohlinge werden für die Weiterverarbeitung zum Furnieren, Beschichten oder bauseitigen Anstrich hergestellt. Die nachfolgenden Hinweise sind einzuhalten.

Bei Mängeln, die durch das Abweichen von unseren Verarbeitungshinweisen oder unsachgemäßer Lagerung entstehen, entfällt die Gewährleistung. Da sich die Weiterverarbeitung unserem Einfluss entzieht, liegt die Gewährleistung für Verarbeitungsfehler beim Verarbeiter.

Lagerung

HGM- und ASTRA Form-Rohlinge werden mit einer Holzfeuchte von ca. 8% geliefert. Die Rohlinge dürfen nur in trockenen und beheizten Räumen bei normaler Luftfeuchtigkeit (ca. 50 – 65 %) auf drei gut ausgerichteten Unterleghölzern flach gelagert werden. Es kann sonst zu Verzugerscheinungen und anderen Unebenheiten kommen. Zudem sind die Rohlinge gegen Boden- oder Wandfeuchte zu schützen. Die Rohlingsstapel sollten abgedeckt sein.

Verarbeitung

Anleimer

Wird der Rohling mit einem Anleimer versehen, ist die Anleimerfeuchte (7 - 9 %) zu prüfen. Wenn möglich, Anleimer und Rohling ca. eine Woche im gleichen Raum lagern. Der Leim muss eine ausreichende Wärmestandsfestigkeit besitzen, wenn die spätere Beschichtung in einer Heißpresse erfolgt. Auf richtigen Jahrringverlauf achten. Bei Anleimern mit möglichst stehenden Jahrringen ist der Holzschwind am geringsten.

Nach einer ausreichenden Leimtrocknungszeit den Anleimer bündig fräsen bzw. den Rohling kalibrieren. Dickentoleranzen zwischen Türrohling und Massivholzanleimern führen zu Fehlverleimungen (Kürschnern). Die Zeit zwischen Kalibrieren und Beschichten sollte möglichst kurz sein.

Beschichtung

Türenrohlinge und Beschichtung müssen staubfrei, sowie frei von Öl- und Fettflecken und anderen Verunreinigungen sein. Jede Art von Schmutz kann die Verleimung behindern.

Werkseitig wird der Rohling mit einem Kaurit-Leim-Härter-Streckmittelgemisch verleimt. Die Qualität der Verleimung entspricht der Kategorie D2 nach DIN EN 204. Je nach Beschichtungsmaterial sind geeignete Leime zu verwenden.

Bei der Herstellung des Leimgemisches die Angaben des Leimherstellers beachten. Leim in der vom Hersteller vorgegebenen Auftragsmenge gleichmäßig auftragen.

Auf beiden Seiten des Rohlings möglichst die gleiche Beschichtungsart und -dicke verwenden, da es sonst zu Verzugerscheinungen kommt.

Pressdruck

Pressdruck bei HGM- und ASTRA Form-Rohlingen mit Röhrenpaneinlage: maximal 3,5 kp/cm²,
mit Vollspan- oder Schallstoppeinlagen: maximal 3,5 kp/cm²,

Presstemperatur

HGM- und ASTRA Form-Rohlinge dürfen mit maximal 90°C verpresst werden.

Presszeit

Die richtige Presszeit richtet sich nach der Art des verwendeten Leimes und nach der Dicke der aufgeleimten Beschichtung. Als Faustregel bei „Kaurit“-Leim mit Härter gilt eine Presszeit von 1 Minute je Millimeter zu durchwärmender Beschichtungsdicke bei einer Presstemperatur von 85 bis 90°C.

Beispiele: der Rohling wird mit 0,6 mm dicken Furnier beschichtet: Presszeit ca. 1-2 Minuten.
der Rohling erhält eine zusätzliche 3 mm dicke Absperrung. Die Presszeit erhöht sich um weitere 3 Minuten.

In jedem Fall ist es zu vermeiden, dass der Rohling komplett auf die Presstemperatur durchwärmt wird.

Nach dem Pressen müssen die Rohlinge langsam und gleichmäßig abkühlen. Sie müssen möglichst eben und ohne Stapelleisten gestapelt werden. Der oberste Rohling eines Stapels ist abzudecken.

