

Verarbeitungsempfehlung zum Furnieren

| | |
|-------------------------|--|
| Beschreibung | Die NORIT-Industrieplatte wird aus Gips und Zellulosefasern hergestellt. Die Platte ist homogen, hochbelastbar, nicht brennbar und baubiologisch unbedenklich. |
| Eigenschaften | - Scharfkantig gesägt |
| Technische Daten | - Standardabmessungen (L x B) ¹⁾ : 2.400 x 1.250 mm 2.600 x 1.250 mm 2.800 x 1.250 mm 3.000 x 1.250 mm - Standardrohichte: ca. 1.250 kg/m ³ - Baustoffklasse: A1 (DIN EN 13501-1) A2 (DIN 4102-1) - Biegefestigkeit: ca. 6,0 N/mm ² - E-Modul: ca. 6.000 N/mm ² - Ausgleichsfeuchte: ca. 0,4 M-% (20 °C, 45 % rF) ca. 0,8 M-% (20 °C, 65 % rF) |

¹⁾ Sonderausführungen auf Anfrage

| | |
|---------------------|--|
| Verarbeitung | Die Oberfläche der NORIT-Industrieplatte ist lasierbar, lackierbar, laminierbar, furnierbar und tapezierbar. Sie ist zur Aufnahme von Bodenbelägen geeignet und kann durch Sägen (Handsäge, Stichsäge, Kreissäge, Bandsäge), Bohren (Drillbohrer, Dosenbohrer), Schrauben, Nageln, Klammern, Fräsen, Schleifen, Hobeln, Kleben, Spachteln bearbeitet werden. |
|---------------------|--|

| | |
|------------------------------|---|
| Verarbeitungshinweise | Die Platten sollten zur Vermeidung von Bruch hochkant getragen werden. Sie sind werksseitig kalibriert und müssen vor dem Beschichten staub- und fettfrei sein. Aufgrund der möglichen unterschiedlichen Dimensionsänderungen sollen Trägerplatten und ihre Beschichtungen vor der Verarbeitung gemeinsam konditioniert werden, damit sich beide Materialien in ihrem Feuchtigkeitsgehalt der Umgebung angleichen. Eine gute Konditionierung kann bei Raumklima, d.h. bei ca. 20 °C / 50 % rel. Luftfeuchte, erreicht werden. Die relative Luftfeuchte soll dabei ähnlich der ihres späteren Einsatzbereiches sein. Diese Empfehlungen gelten für die Verarbeitung in gemäßigten Klimazonen. Für extreme Klimazonen sind Rücksprachen erforderlich. Die Verklebung muss im unmittelbaren Anschluss an die Konditionierung erfolgen. |
|------------------------------|---|

| | |
|-----------------------------|---|
| Verklebungsverfahren | Die Durchführung von Probeverklebungen unter den örtlichen Bedingungen ist immer zu empfehlen. Der Leim muss entsprechend des Bindemittels des Trägermaterials (Gips) und der Beanspruchung (D1 bis D4 nach EN 204) gewählt werden. |
|-----------------------------|---|

Verklebung

Es gibt auf dem Markt mehrere Klebstoffe, die in Verbindung mit NORIT-Industrieplatten gute Haftfestigkeit und Beständigkeit gegen Temperatur und Feuchtigkeit erreichen. Empfohlen werden Harnstoffharzleime. Bei der Verklebung soll das Umgebungsklima 18 - 25 °C und 50 - 65 % rel. Luftfeuchte betragen. Die Angaben der Klebstoffhersteller sind zu beachten.

Bei Harnstoffharz - Leim haben sich folgende Richtwerte als geeignet erwiesen:

| | |
|------------------|------------------------|
| Leimauftrag: | 150 g/m ² |
| Pressdruck: | 0,35 N/mm ² |
| Presstemperatur: | 90 °C |
| Presszeit: | 4 min |

Grundsätzlich sind die Produktionsverfahren in jedem Betrieb verschieden. Deshalb können die hier gemachten Angaben nur zur Orientierung dienen und müssen für jede Verarbeitung optimiert werden.