

Oberflächenbeschichtung

Die nachträgliche Beschichtung von lisocore® Platten ist mit Blattware auf Kurztakt- /Furnierpressen und mit Rollenware auf Kalandern möglich. Hierbei sind jedoch einige Punkte zu beachten.

Bei der Oberflächenbeschichtung müssen der Pressdruck und die Presstemperatur auf das Kernmaterial angepasst werden. Eine Stauchung der Kernstruktur ist unbedingt zu vermeiden.

Aufgrund der sehr geringen Platten-Toleranzen von $\pm 0,20$ mm ist ein vorheriger Flächen- bzw. Kalibrierschliff nicht zwingend erforderlich.

Wir empfehlen beim Beschichten mit einer Furnier- /bzw. Kurztaktpresse:

- Säuberung der Oberfläche und seitlichen Plattenhohlräume
- geringe Klebstoffauftragsmengen von ca. 50 – 80 g/m²
- gleichmäßiger Leimauftrag
- Reduzierung des Flächen-Pressdruck auf ca. 5 – 10 N/cm² (0,5 – 1,0 kg/cm²)
(Diagramm: empfohlener Pressdruck je Plattenstärke, ist in der Erstellung)
- Presstemperatur und Presszeit je Klebstoffsystem zwischen 60 und 90°C
- Verwendung von Distanzleisten in Bauteilstärke
- Eigene Vorversuche durchzuführen



Abbildung 8: Oberflächenbeschichtung mit Schichtstoff in einer Kurztaktpresse

Wir empfehlen beim Beschichten auf einer Kalanderpresse zusätzlich:

- Reduzierung des Linien-Pressdrucks beim Kalandern für alle Walzen, Untermaß ca. - 0,10 mm
- Eigene Vorversuche durchzuführen



Abbildung 9: zu viel Leimauftragsmenge > 100 g/m², nicht zu empfehlen



Abbildung 10: richtige Leimauftragsmenge 50 - 80 g/m², zu empfehlen



Abbildung 11: Rollenkaschieren mit SENOSAN® Hochglanz-Lack-Acryl-Folie von Senosan

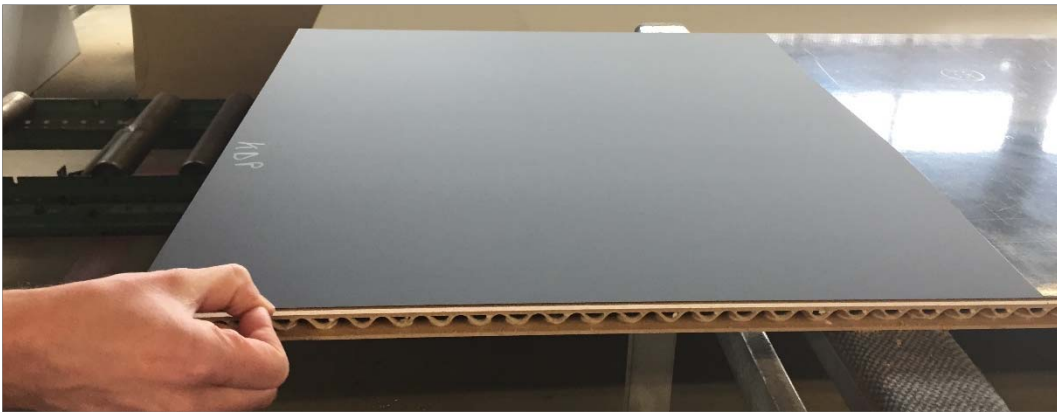


Abbildung 12: Beschichtungsergebnis mit FENIX NTM® super matt von Arpa Industriale

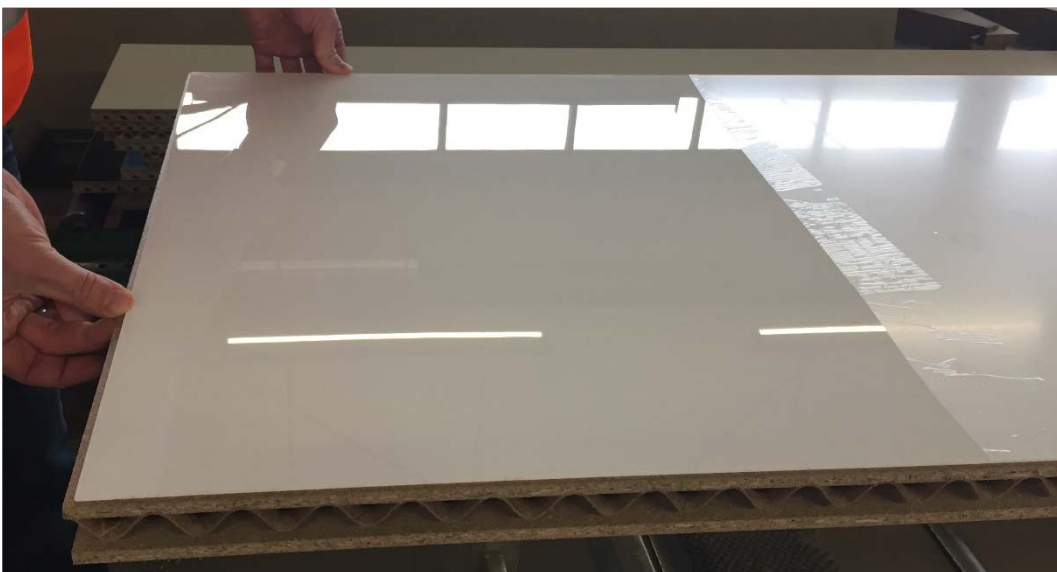


Abbildung 13: Beschichtungsergebnis mit einem Glaslaminat RAUVISO CRYSTAL von REHAU