

FLÄCHENKLEBUNG 3D



FLÄCHENKLEBUNG MITTELS 3D-TECHNIK

Bauartbedingt oder aus gestalterischen Gründen ist die Oberfläche einiger Möbelplatten dreidimensional. Dies sind meist MDF-Platten mit bestimmten Verformungen oder gefrästen Strukturen. Für eine ansprechende Optik, Haptik und Funktion werden derartige Möbelplatten oberflächenkaschiert. Die Verarbeitung erfolgt mit dem 3D-Verfahren, wobei Membran- oder Vakuumpressen zum Einsatz kommen. Kaschiert wird überwiegend mit niedrigviskosen, ein- oder zweikomponentigen PUR Dispersionen.

Besonders enge Radien und scharfe Kontouren sind bei der 3D-Kaschierung eine Herausforderung. Um diese zu meistern ist der richtige Klebstoff sowie das nötige Know-how in der Anwendung erforderlich.

Im Bereich der 3D-Kaschierung bieten PUR Dispersionen die meisten Vorteile. Neben Standardfolien können ebenso Hochglanzdekore perfekt verklebt werden. Auch sehr dünne Folien, die keine hohen Temperaturen vertragen, können mit der richtigen Dispersion verklebt werden. Mittels Handpistole oder automatisierten Sprühköpfen wird die PUR Dispersion auf die Trägerplatte aufgetragen. Mit Hilfe einer Vakuum- oder Membranpresse wird das Dekormaterial anschließend aufgedrückt. Druck und Wärme in der Presse reaktivieren den Klebstoff und erlauben der Folie sich den Konturen des Trägermaterials anzufügen.

Bei Kaschierungen mit Echtholz Furnieren können auch PVAc Dispersionen (Blancleime) zum Einsatz kommen. PVAc Dispersionen sind speziell bei Furnierklebungen eine kostengünstige Alternative zu PUR Dispersionen. Die Furniere werden zusätzlich etwas angefeuchtet, um Furnierrisse beim Pressvorgang zu vermeiden. Danach werden die beiden Materialien in einer Membranpresse miteinander verpresst. Die Verklebung mit PUR Dispersionen bietet die höchste Beständigkeit gegen Temperatur und Feuchtigkeit. Diese kommen für Möbel im Bad- und Küchenbereich zum Einsatz.

ANWENDUNGSGEBIET

- Möbelfronten
- Oberböden von Sideboards und Vitrinen
- Koffertüren
- Türfüllungen

aus Materialkombinationen von:

- PVC-Folien mit MDF
- PP-Folien mit MDF
- ABS-Folien mit MDF
- Echtholz furnieren mit MDF

WOHNBEREICH



SCHLAFBEREICH



KÜCHEN- UND BADEREICH



OBJEKTBEREICH



PRODUKTÜBERSICHT



	Produkt	Farbe	Farbe nach Trocknung	Viskosität [mPa.s]	Härter	Reaktivierung	Geeignete Düsendurchmesser [mm]	Anhaltswerte für Spritzdruck* [bar]	Reaktivier-Temp [°C]	Wärmebeständigkeit (material-abhängig) [°C]	Besonderes
1-K latent reaktive PU-Dispersionen	430.2	blau	bläulich transparent	800	intern	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	bis 120	
	430.3	weiß	transparent	800	intern	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	bis 120	sehr hohe Wärmebeständigkeit
	430.4	weiß	weiß deckend	800	intern	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	bis 120	
	430.6	blau	bläulich transparent	2500	intern	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	bis 120	für dunkles MDF; dünne Folien und High Gloss Folien, für den maschinellen Auftrag geeignet, besonders ruhiges Auftragsbild
	430.7	weiß	transparent	2500	intern	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	bis 120	
	430.8	weiß	weiß deckend	2500	intern	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	bis 120	weiß abtrocknend, gut geeignet für dunkles MDF und dünne Folien
	430.9	weiß	fluorescent	2500	intern	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	bis 120	fluorescente Einstellung von 430.7 zur verbesserten Auftragskontrolle mittels UV-Licht, besonders für automatische Auftragsanlagen
	431.7	weiß	transparent	2000	intern	bis zu 72 h	1,0 - 1,7	Düse: 1,0 = 3,0 - 6,0 Düse: 1,4 = 2,0 - 4,0	ab 50	bis 120	für kleine Düsendurchmesser geeignet, kein Verstopfen der Düsen, besonders für automatische Auftragsanlagen, sehr homogenes Oberflächenbild, ideal für High Gloss Folien
1-K / 2-K PU-Dispersionen	432.4	blau	bläulich transparent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 55	ohne Härter: 80 mit Härter 110	kostengünstig
	432.5	weiß	transparent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 55	ohne Härter: 80 mit Härter 110	
	432.6	blau	bläulich transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 55	ohne Härter: 80 mit Härter 110	besonders ruhiges Auftragsbild, für dunkles MDF; dünne Folien und High Gloss Folien, für den maschinellen Auftrag geeignet
	432.7	weiß	transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 55	ohne Härter: 80 mit Härter 110	
	435.7	weiß	transparent	2.500	intern	bis zu 72 h	1,6 - 2,0	Düse: 1,6 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	bis 120	für dünne Folien und High Gloss Folien, ruhiges Auftragsbild
	436.2	blau	bläulich transparent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	
	436.3	weiß	transparent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	niedrige Reaktivierungstemperatur, sehr hohe Wärmebeständigkeit, kostengünstig
	436.4	weiß	weiß deckend	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	
	436.5	weiß	fluorescent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5 Düse: 1,6 = 1,5 - 3,0	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	fluorescente Einstellung von 436.3 zur verbesserten Auftragskontrolle mittels UV-Licht, besonders für automatische Auftragsanlagen
	436.6	blau	bläulich transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	für dunkles MDF; dünne Folien und High Gloss Folien, für den maschinellen Auftrag geeignet, besonders ruhiges Auftragsbild
	436.7	weiß	transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	
436.9	weiß	transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,7 - 2,0	Düse: 1,7 = 2,0 - 4,0 Düse: 2,0 = 2,5 - 4,5	ab 50	ohne Härter: 90 mit Härter 120	fluoreszierende Version von KLEIBERIT 436.7	
438.7	weiß	transparent	2200	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,2 - 1,7	Düse: 1,2 = 3,0 Düse: 1,7 = 4,0	ab 50	ohne Härter: 80 mit Härter 110	kein Verstopfen der Düsen, besonders für automatische Auftragsanlagen, sehr homogenes Auftragsbild lange Haltbarkeit von 9 Monaten	
439.3	weiß	opak transparent	800	5 % 807.0	bis zu 72 h	1,0 - 1,7	Düse: 1,0 = 2,5 - 3,5 Düse: 1,4 = 1,5 - 2,5	ab 55	ohne Härter: 80 mit Härter 120	für kleine Düsendurchmesser geeignet, preisgünstige Alternative für 3D Möbelfronten und Automobil Interieur Kaschierung. Das Produkt hat auch im abgetrockneten Zustand eine hohe Haftklebrigkeit. Mit Klebstoff beschichtete Platten deshalb nicht ohne Trennlage stapeln.	

*Der für den jeweiligen Anwendungsfall optimale Sprühdruck, ist aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Sprühpistolen, in Abhängigkeit des verwendeten Sprühdüsendurchmessers in Eigenversuchen zu ermitteln.