

Finsa



**Dekorative
Oberflächen**

**Habitat
360**

Inhaltsverzeichnis

The background features a complex arrangement of overlapping geometric shapes. A large, light gray textured shape occupies the top-left and bottom-right areas. A dark gray textured shape is positioned in the top-right. A vertical rectangular block with a light gray wood-grain texture is located in the center. Below it, a solid light gray rectangular block is visible. The overall composition is layered and modern, with various shades of gray and beige.



1.
Nachhaltigkeit
(S. 8)

2.
Duo
(S. 9)

3.
Studio
(S. 21)

4.
L100
(S. 31)

5.
Solid
(S. 39)

6.
Technical Matt
(S. 41)

7.
Topglass
(S. 47)

8.
Grip
(S. 53)

9.
Fabric
(S. 57)

10.
Zubehör
(S. 64)

11.
Technische Empfehlungen
(S. 70)

Finsa

Finsa ist ein Unternehmen, das mit über neunzig Jahren Erfahrung Pionier in der Verarbeitung, Entwicklung und Herstellung von Holzwerkstoffen ist. Im Einklang mit der Umwelt arbeitet Finsa weiterhin daran, den Anforderungen des Innenausstattungs- und Bausektors gerecht zu werden und letztlich dazu beizutragen, die Räume zu schaffen, in denen wir in den kommenden Jahren leben werden.

Im Laufe der Jahre hat sich das Unternehmen weiterentwickelt, ohne dabei sein Wesen zu verlieren, sich jedoch den neuen Zeiten angepasst mit Nachhaltigkeit als zentralem Wert und Design als Leitidee für die Zukunft. Der Verarbeitungsprozess, dem der Rohstoff unterzogen wird, führt nicht dazu, dass das Holz seine Eigenschaften verliert, sondern verbessert vielmehr seine Leistungsfähigkeit durch ein industrielles Verfahren, das auf dem Prinzip der Kreislaufwirtschaft basiert.

Finsa trägt das Design in seiner DNA, nicht nur als wesentlichen Bestandteil der Produktentwicklung, sondern auch als eines seiner wichtigsten Alleinstellungsmerkmale und als Teil der Markenidentität.

Verbinden Sie sich mit Finsa

Finsa.com

eine Website mit
allen Informationen

Die Website von **Finsa** ist ein Tool, das es Ihnen ermöglicht, schnell und intuitiv Informationen über unsere umfangreiche Produktserien abzurufen, einschließlich technischer Datenblätter, Kataloge oder Verfügbarkeitsleitfäden. Sie bietet Ihnen außerdem die Möglichkeit, sich über die nächstgelegenen

Händler zu informieren und die neuesten Nachrichten von **Finsa** und aus der Branche zu erfahren. Darüber hinaus können sich Architekten, Designer und Innenarchitekten im Internet inspirieren lassen, dank der Sammlung von Projekten, die mit unseren Materialien durchgeführt wurden.

Finsa-Raumsimulator: Vergleichen und wählen Sie nach Ihrem Geschmack

Noch nie war es so einfach, Einrichtungsentscheidungen zu treffen und Ihre Kunden über Trends zu beraten: Vergleichen Sie verschiedene Designs aus unserem Sortiment auf Ihrem Bildschirm im **Finsa**-Raumgenerator.

Raumkonfiguration anzeigen. In der Detailansicht können Sie sehen, wie sich das Design auf die entsprechende Oberfläche auswirkt. Müssen Sie diese Ergebnisse außerhalb unseres digitalen Generators verwenden und weitergeben?

Wie funktioniert unser Raumgenerator? Dank des Modus „*Comparación*“ (Vergleich) können Sie gleichzeitig zwei Umgebungen in derselben

Sie können einen Bericht mit allen Details zu den geprüften Materialien pro Umgebung erstellen.

Service von Mustern: wie und wann Sie wollen

Es ist besser, es zu sehen, als es sich vorzustellen. Wir haben Muster mit Dekoren, anhand dessen Sie die große Vielfalt unserer dekorativen Oberflächen sehen

können. Und wenn Sie für Ihre endgültige Entscheidung mehr Details benötigen, fordern Sie unsere Muster im DIN A4-Format an.

Technische Beratungsunterstüt- zung: Wir sind Teil Ihres Teams

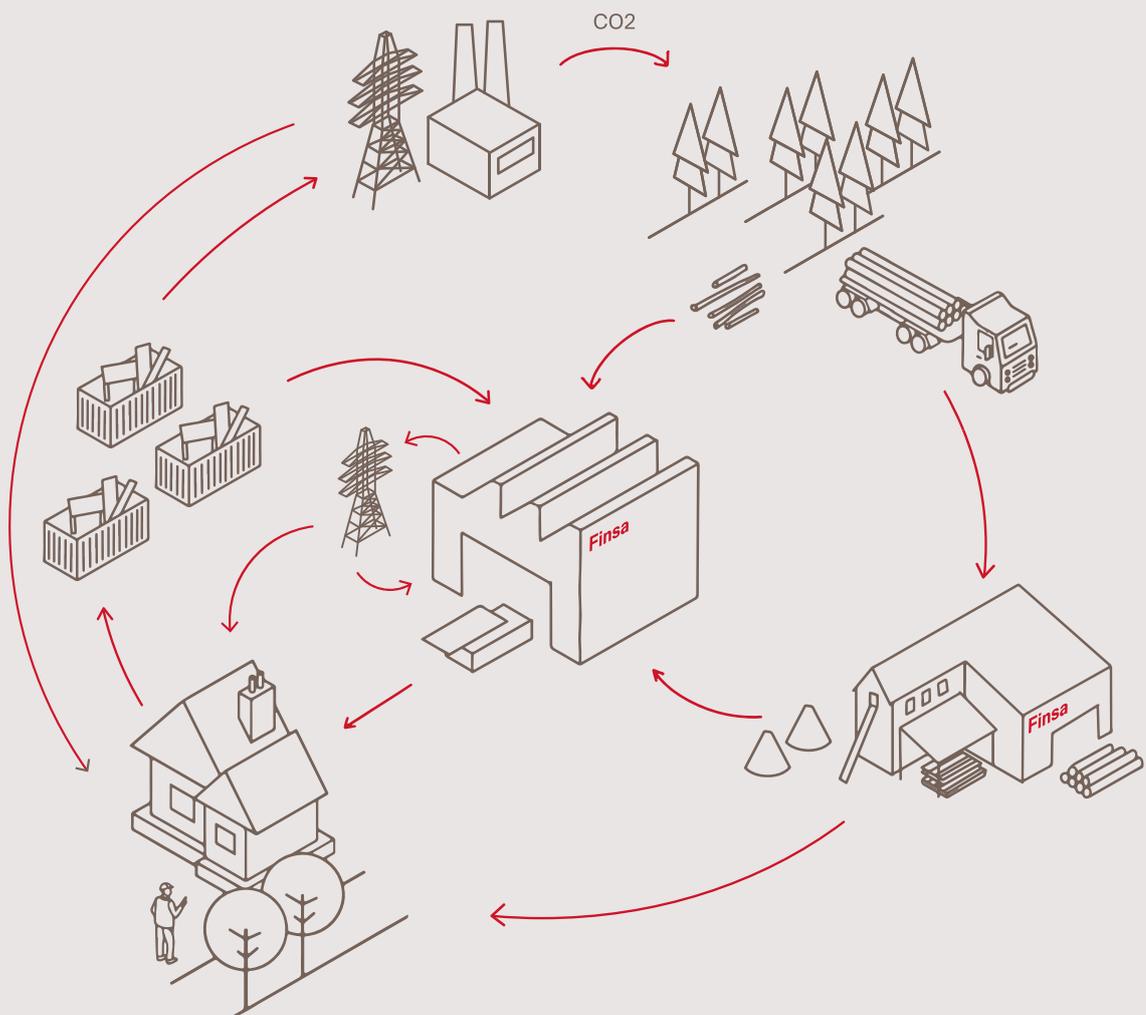
Das technische Beratungsteam von Finsa besteht aus Fachleuten mit umfassender Erfahrung in den Bereichen Architektur, Innenarchitektur und Designprojekte. Ihre Aufgabe wird es sein, Sie bei Ihren Projekten zu begleiten und Sie über Holzlösungen zu beraten. Wir können Ihnen Partner empfehlen, die Sie bei der

Ausführung der Arbeiten unterstützen: Fachhändler, Industrieunternehmen und Installateure. Darüber hinaus arbeiten wir an Portfolios und anderen Tools, in denen wir Projekte mit unseren Materialien zusammenstellen, um das angewandte Produkt zu zeigen und Sie für Ihre Arbeiten zu inspirieren.

1. Nachhaltigkeit

Das technische Holz von Finsa wird aus Holz von schnell erneuerbaren und recycelten Arten hergestellt. Das Engagement von Finsa für nachhaltiges Wachstum geht über die Grenzen unserer Fabriken hinaus. Wir sehen es als unsere Pflicht an, unseren wichtigsten Rohstoff, das Holz, zu respektieren und zu schützen.

Aus diesem Grund ist die Entwicklung der Umwelt in der Nähe unserer Arbeitszentren und der Menschen, die dort leben, eine Verpflichtung, für die wir uns jeden Tag einsetzen.



Mit dem Produkt verbundene Zertifizierungen

EPD®

Umweltproduktdeklaration

Informiert über die Umweltauswirkungen eines Materials während seines gesamten Lebenszyklus, von der Rohstoffgewinnung bis zum Herstellungsprozess des Produkts.



Cradle to Cradle.

Multi-Attribut-Zertifizierung, die direkt mit den Zielen für nachhaltige Entwicklung (SDGs) verbunden ist und nachweist, dass ein Produkt sicher und kreislauffähig ist.

Declare.

Produkttransparenz - Declare

Freiwilliges Offenlegungsprogramm, das die Inhaltsstoffe von Produkten zu 99,9 % offenlegt. Das Declare-Siegel zielt darauf ab, die Baustoffindustrie durch Transparenz auf gesündere Produkte umzustellen.



HPD-Gesundheitsbewertungen

Die Produktgesundheitserklärung (HPD) ist ein Dokument, das von den Herstellern gemeinsam genutzt wird, um die Inhaltsstoffe eines Produkts und die damit verbundenen potenziellen Gesundheitsgefahren offenzulegen.



The Material Health Certificate

Dabei handelt es sich um eine Materialanalyse auf der Grundlage der Cradle-to-Cradle-Methode zur Bewertung der Gesundheit. Diese Zertifizierung zielt darauf ab, gesündere und sicherere Produkte zu fördern.



Ecolabel

Freiwilliges Umweltgütesiegel für Produkte oder Dienstleistungen, das 1992 von der Europäischen Union geschaffen wurde. Es gewährleistet, dass während des gesamten Lebenszyklus hohe ökologische Standards eingehalten werden. Derzeit sind unsere Laminatböden zertifiziert.

Waldzertifizierungen, Lieferkette und Transparenz



Forstwirtschaftliche Zertifizierungen

PEFC

Die PEFC-Custody-Chain-Zertifizierung bietet eine überprüfte und unabhängige Garantie dafür, dass Produkte mit dem PEFC-Etikett zertifiziertes Forstmaterial aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern enthalten..



FSC®.

Wir haben ein PEFC/FSC®-Verwahrungskette-Zertifizierungssystem eingeführt, das uns ermöglicht, unseren Kunden zertifizierte Holzprodukte zu liefern, die zu 100 % recycelbar sind und einen großen Beitrag zum Kampf gegen den Klimawandel leisten. Diese forstwirtschaftliche Zertifizierung fördert zertifiziertes Holz und zu diesem Zweck zertifizieren wir unsere landwirtschaftlichen Betriebe und unterstützen unsere Lieferanten bei der Zertifizierung.



EUTR

Als Zeichen der Transparenz zertifizieren wir freiwillig die Einhaltung der EU-Verordnung 995/2010, die die legale Herkunft des Holzes garantiert.



ISO 38200

Diese weltweit gültige Norm vermittelt Informationen entlang der Lieferkette von Holz und den daraus hergestellten Holzzeugnissen.

Zertifizierungen für nachhaltiges Bauen

BREEAM, LEED, GREEN, WELL und LBC

Unsere Holzlösungen tragen dazu bei, die Anforderungen von Zertifizierungen für nachhaltiges Bauen zu erfüllen.

BREEAM®

LEED®



Für detaillierte Informationen zu den Zertifizierungen, die für jedes Produkt gelten, zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren.



2. Duo

Entdecken Sie die Möglichkeiten einer praktischen und flexiblen Produktreihe, die dafür entwickelt wurde, sich an jedes Projekt anzupassen. Die zahlreichen Kombinationsmöglichkeiten zwischen Trägern, Designs und Texturen machen Duo zum vielfältigsten und vollständigsten Melaminangebot auf dem Markt.





649B Serenade Alba Yoku

Duo ist unsere vielseitigste Produktreihe dekorativer Oberflächen - das Ergebnis einer perfekten Verbindung von Design und Haptik. Jetzt präsentiert sich diese Produktreihe in überarbeiteter und erweiterter Form, um Ihnen mehr Möglichkeiten denn je zu bieten: Durch unseren Paket- und Plattenservice erleichtern wir den Zugang zu idealen Kombinationen für jedes Projekt.

Wir haben unser präferiertes Angebot umgestaltet, um dasselbe Design in vielfältigen Oberflächen anbieten zu können, und die gesamte Produktreihe ist in Breiten von 1220 mm und 2100 mm erhältlich. Außerdem haben wir unseren Einzelplattenbezug erweitert und die Palettierung optimiert, um den logistischen Anforderungen unserer Kunden noch besser gerecht zu werden und uns an unterschiedliche Bedürfnisse und Märkte anzupassen.

Diese Erneuerung umfasst zudem 25 neue Kombinationen von Trägerplatten mit unterschiedlichen Materialien und Stärken, eine exklusive neue Oberfläche namens Yoku sowie eine umfassende Erweiterung des Dekorkatalogs mit 40 neuen Designs und insgesamt 71 neuen dekorativen Kombinationen.

Vorteile



Antibakteriell*



Leichte Bearbeitung und Installation



Vertikale Anwendung



Einfache Reinigung



Beständigkeit gegen Flecken und Desinfektionsmittel



Verbessertes Brandverhalten



Geringe Formaldehydemissionen

* Antibakterielle Eigenschaft. Die Oberfläche unserer Melamine hemmt das Wachstum bzw. die Vermehrung von Bakterien, d. h. sie verhindert deren Vermehrung und die Bakterien altern und sterben ab. Diese Wirkung bleibt während der gesamten Lebensdauer des Produkts erhalten. Die Eigenschaft wurde von IMSL (Industrial Microbiological Services) im Vereinigten Königreich nach dem in der ISO-Norm 22196 angegebenen Verfahren geprüft: 2011. (*Analysezertifikat Nr. 1023308.1E-1*). Der Test zeigt, dass 24 Stunden nach dem Kontakt die Bakterienpopulation um mehr als 99,99 % reduziert ist. Dieser Test wird mit zwei Arten von pathogenen Bakterien durchgeführt: Escherichia coli (*E. coli*) und Staphylococcus aureus (*S. Aureus*).

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung



Schränke und Ankleideräume



Durchgangs- und technische Türen



Möbel für das Badezimmer



Küchenmöbel



Verkleidungen

Zubehör



ABS-Kante



HPL / Laminat



Xtraflex



Schraubenabdeckungssatz

Zertifizierungen



NEW Neuheiten
 NT Neue Textur
 Natur Rich
 G Preisgruppe
 Breite 1220 mm verfügbar

Texturen

Atlas 	Boreal 	Etna 	Mesura 	Yoku NEW	Moon 	Ari 	Textil
Nude 	Moa 	Teide 	Liso 	Soft III 	Soft IV 	Supermate 	Balm

Holz

25V Roble Virginia Mesura G2	17G Pino Cervino Etna G1	453B Boeta Blanco Yoku G2 NT NEW	90Y Aura Pine Moa G2	3AT Bohemian Blanco Boreal G2	91Y Roble Dafne Atlas G3	16N Fresno Glacial Atlas G2
666B Silky Wood Boreal G2 NEW	449B Olmo Grace Etna G3	18N Fresno Taiga Etna G2	273B Roble Verso Atlas G3	3AE Roble Oasis Atlas G2	688B Tivoli Ash Yoku G2 NT NEW	98P Olmo Bovary Atlas G2
04R Olmo Volga Atlas G3	51S Caledonian Oak Atlas G2	2AR Japandi Natural Boreal G3	48W Haya Gala Atlas G3	8AE Hygge Pine Etna G3	50D Majestic Acacia Mesura G2	9AR Hickory Frida Boreal G3
611B Hickory Varo Boreal G2 NEW	272B Roble Poema Atlas G3	251B Lecer Boreal G2	008 Roble Bello Mesura G2	08R Olmo Toronto Etna G2	42B Roble Trigo Etna G1	714B Aurora Listelli Etna G3 NEW
98V Roble Aurora Atlas G2	694B Serenade Alba Yoku G3 NT NEW	686B Carya Wood Yoku G3 NT	212B Tasmanian Natural Boreal G2	693B Serenade Garden Yoku G3 NT NEW	80Y Roble Hércules Atlas G3	6AS Roble Amazona Atlas G2

NEW

NEW

Neuheiten

NT

Neue Textur



Natur Rich

G

Preisgruppe



Breite 1220 mm
verfügbar



685B Ibuku Natural
Yoku

← G3 NT **NEW**



41G Roble Hera
Atlas

← G2



692B Serenade
Rose | Yoku

← G3 NT **NEW**



689B Borneo Wood
Etna

← G3 **NEW**



49D Lissa Oak
Mesura

← G2



691B Serenade
Sunset | Yoku

← G3 NT **NEW**



98Z Roble Ostippo
Atlas

← G2



07R Olmo Ontario
Etna

← G2



79Y Old Oak
Atlas

← G2



222 Maple Blanco
Balm

← G2



45A Haya Bama
Soft III

← G2



375 Haya Daimiel
Mesura

← G2



898 Roble Ancares
Mesura

← G2



604 Roble
Entablillado | Mesura

← G2



910 Roble Natural
Mesura

← G2



74V Roble Stella
Atlas

← G2



94Y Iron Oak
Atlas

← G2



24V Mystic Plomo
Atlas

← G2



17N Roble Joplin
Mesura

← G2



97V Roble Colorado
Atlas

← G2



19N Fresno Estepa
Etna

← G2



03R Cambrian Oak
Atlas

← G1



452B Roble Cooper
Mesura

← G3



84V Roble Denver
Atlas

← G2



274B Roble
Romance | Atlas

← G3



73V Roble Tostado
Atlas

← G2



95Q Roble Trufa
Mesura

← G2



463B Lara Walnut
Boreal

← G2 **NEW**



66F Delicate Birch
Balm

← G2



455B Nogal Boheme
Etna

← G2



20B Cerezo Xacobeo
Balm

← G2



24D Acacia Suave
Mesura

← G2



7AR Fresno Lagom
Mesura

← G2



81V Nogal Siena
Balm

← G2



454B Nogal Fausto
Etna

← G2



684 Noce Panarea
Yoku

← G3 NT **NEW**



399 Cerezo Luna
Mesura

← G2



261B Nogal Bali
Mesura

← G2



5AE Nogal Slow
Atlas

← G2



4AR Olmo Sabi
Boreal

← G3



33F Nogal Siroko
Atlas

← G3



435 Cerezo Canela
Mesura

← G2



633 Sapelly 2
Mesura

← G2



03C Nogal Canaletto
Mesura

← G2



37E Richmond Plum
Mesura

← G2



1AS Nogal Valentina
Mesura

← G3



25D Acacia Choco
Mesura

← G2



60U Nogal Victoria
Atlas

← G3



255B Tasmanian
Moka | Boreal

← G2

NEW Neuheiten
 NT Neue Textur

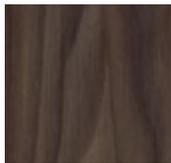
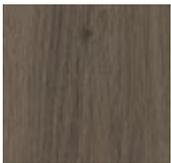
 Natur Rich

G Preisgruppe

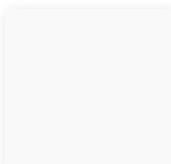
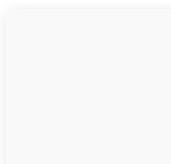
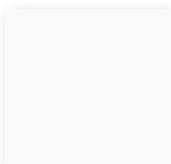
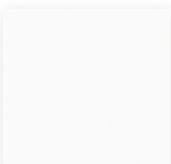
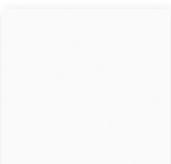
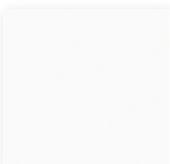
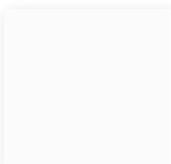
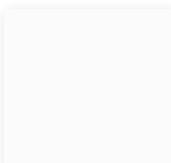
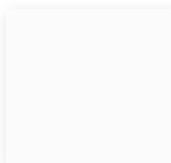
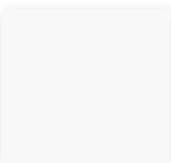
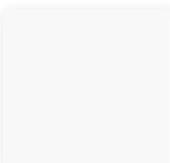
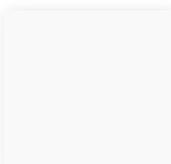
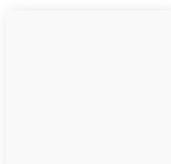
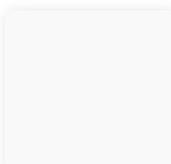
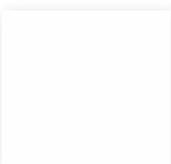
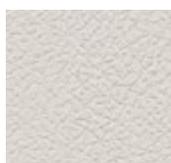
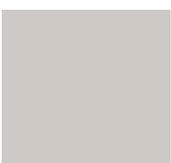
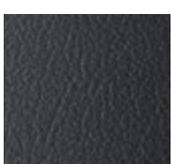
 Breite 1220 mm verfügbar

0,6 Furnierdicke

Holz

						
5AR Roble Palma Mesura ↔ G2	52A Wengue L-01 Etna ↔ G2	665B Diana Walnut Boreal ↔ G3 NEW	4AE Roble Eternity Atlas ↔ G2	3AR Olmo Wabi Boreal ↔ G3	451B Roble Newman Mesura ↔ G3	20N Roble Sinatra Atlas ↔ G2
						
75V Roble Azabache Atlas ↔ G2	9AU Roble Mina Boreal ↔ G3					

Unifarben

						
010 Blanco Standard Liso ↔ STD	010 Blanco Standard Soft III ↔ STD	010 Blanco Standard Soft IV ↔ STD	020 Blanco Medio Liso ↔ BMD	020 Blanco Medio Soft III ↔ BMD	020 Blanco Medio Soft IV ↔ BMD	030 Blanco Super Liso ↔ BSP
						
030 Blanco Super Soft III ↔ BSP	030 Blanco Super Soft IV ↔ BSP	040 Blanco Ártico Soft III ↔ G2	040 Blanco Ártico Supermate ↔ G2	060 Blanco Polar Soft III ↔ G2	060 Blanco Polar Supermate ↔ G2	76R Blanco Rueda Soft III ↔ BSP NEW
						
78E White SR209 Soft III ↔ G3	78E White SR209 Supermate ↔ G3	78E White SR209 Balm ↔ G3	LBE Blanco Extra LBE Soft III ↔ G2 NEW	LBE Blanco Extra LBE Balm ↔ G2 NEW	LBE Blanco Extra LBE Etna ↔ G2 NEW	195 Gris Sarela Soft III ↔ G2
						
195 Gris Sarela Nude ↔ G2	204 Gris I Liso ↔ G1 NEW	204 Gris I Soft IV ↔ G1 NEW	34W Gris Calcio Soft III ↔ G2	U12 Natural Grey Soft III ↔ G2	206 Gris 004 Soft III ↔ G2	192 Gris Azulado Soft III ↔ G1
						
197 Gris Rioja Soft III ↔ G2	09F Gris Tormenta Soft III ↔ G2	4AT Gris Vesubio Soft III ↔ G2	71A Gris Gu Soft III ↔ G1	71A Gris Gu Balm ↔ G1	188 Petróleo Soft III ↔ G2	188 Petróleo Nude ↔ G2

NEW

Neuheiten

NT

Neue Textur



Natur Rich

G

Preisgruppe



Breite 1220 mm
verfügbar

0,6

Furnierdicke



231 Negro
Liso

↔ G1



231 Negro
Soft III

↔ G1



231 Negro
Soft IV

↔ G1



231 Negro
Etna

↔ G1



184 Crema Sil
Soft III

↔ G2



592B Mohair Grey
Soft III

↔ G2 **NEW**



592B Mohair Grey
Balm

↔ G2 **NEW**



183 Crema 005
Soft III

↔ G2



252B Marfil Talco
Soft III

↔ G2



65B Ivory Bama
Soft III

↔ G2



36W Biscuit
Soft III

↔ G2



36W Biscuit
Nude

↔ G2



11C Sáhara
Soft III

↔ G2



131 Arena
Soft III

↔ G2



131 Arena
Nude

↔ G2



15R Gris Coco
Soft III

↔ G2



15R Gris Coco
Supermate

↔ G2



653B Merino
Soft III

↔ G2 **NEW**



653B Merino
Supermate

↔ G2 **NEW**



653B Merino
Balm

↔ G2 **NEW**



653B Merino
Nude

↔ G2 **NEW**



60V Gris Suave
Soft III

↔ G2



60V Gris Suave
Nude

↔ G2



194 Gris Porriño
Soft III

↔ G2



20R Duna
Soft III

↔ G2



40Y Mineral Grey
Soft III

↔ G2



01Q Gris Tórtora
Soft III

↔ G2



656B Alpaca
Soft III

↔ G2 **NEW**



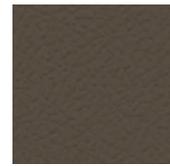
656B Alpaca
Supermate

↔ G2 **NEW**



656B Alpaca
Balm

↔ G2 **NEW**



656B Alpaca
Nude

↔ G2 **NEW**



1AU Verde Salvia
Soft III

↔ G3



663B Muted Green
Soft III

↔ G3 **NEW**



663B Muted Green
Supermate

↔ G3 **NEW**



663B Muted Green
Balm

↔ G3 **NEW**



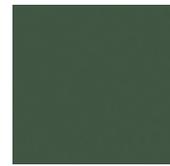
7AT Verde Oliva
Soft III

↔ G3



662B Verde Wakame | Soft III

↔ G3 **NEW**



79V Verde Oxford
Soft III

↔ G3



664B Verde Utopía
Soft III

↔ G3 **NEW**



664B Verde Utopía
Balm

↔ G3 **NEW**



467B Verde Liquen
Soft III

↔ G3



86W Verde Talco
Soft III

↔ G2



3AU Verde Arcilla
Soft III

↔ G3



7AD Verde Jungla
Soft III

↔ G2



465B Verde Plomo
Soft III

↔ G3



6AD Aqua Blue
Soft III

↔ G3

NEW Neuheiten
 NT Neue Textur

 Natur Rich

G Preisgruppe
 ↔ Breite 1220 mm verfügbar
 0,6 Furnierdicke

Unifarben

659B Glaciar Soft III ↔ G3 NEW	659B Glaciar Supermate ↔ G3 NEW	658B Azul Capri Soft III ↔ G3 NEW	259B Azul Piedra Soft III ↔ G3	77V Azul Talco Soft III ↔ G3	658B Azul Acero Soft III ↔ G3 NEW	651B Azul Acero Balm ↔ G3 NEW
652B Misty Blue Soft III ↔ G2 NEW	139 Azul Eo Soft III ↔ G3	55C Azul Handy Soft III ↔ G3	80V Azul Náutico Soft III ↔ G3	655B Mantequilla Soft III ↔ G3 NEW	655B Mantequilla Supermate ↔ G3 NEW	22G Amarillo Sol Soft III ↔ G3
654B Avena Soft III ↔ G2 NEW	0AU Amarillo Pompeya Soft III ↔ G2	5AD Terracota Nova Soft III ↔ G3	28G Mandarina Soft III ↔ G2	172 Rojo Soft III ↔ G2	85W Malva Talco Soft III ↔ G3	60S Rosa Nube Soft III ↔ G3
9AT Rosa Talco Soft III ↔ G3	9AT Rosa Talco Supermate ↔ G3	254B Rojo Arcilla Soft III ↔ G3	254B Rojo Arcilla Supermate ↔ G3	657B Siena Soft III ↔ G3 NEW	657B Siena Balm ↔ G3 NEW	466B Rojo Tassili Soft III ↔ G3
466B Rojo Tassili Balm ↔ G3						

NEW

Neuheiten

NT

Neue Textur



Natur Rich

G

Preisgruppe



Breite 1220 mm
verfügbar

0,6

Furnierdicke



10R Blanco Chic
Soft III

↔ G3



890 Aluminio
Liso

↔ G1



890 Aluminio
Soft III

↔ G1



890 Aluminio
Soft IV

↔ G1



72E Aluminio Arosa
Soft III

↔ G3



11R Visión Chic
Soft III

↔ G3



53S Moka Chic
Soft III

↔ G3



70A Perla
Moon

↔ G3



266B Champán
Metalizado | Moon

↔ G3



8AR Bronce Sálvora
Moon

↔ G3



303 Gris Metalizado
Moon

↔ G3



8AQ Aluminio Cava
Moon

↔ G3



253B Titanio Tambo
Moon

↔ G3



72Y Mármol Blanco
Teide

↔ G2



676B Mármol Kerala
Balm

↔ G3 **NEW**



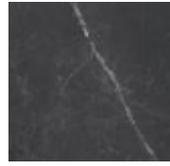
672B Creamy
Travertino | Balm

↔ G3 **NEW**



583B Pietra Alba
Moa

↔ G2 **NEW**



1AT Mármol Hades
Teide

↔ G2



99Q Cemento Apolo
Teide

↔ G2



06F Cemento
Teide

↔ G2



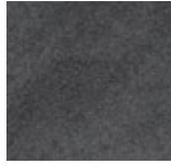
9AS Creta Marfil
Teide

↔ G2



682B Creta Bronce
Teide

↔ G2 **NEW**



683B Creta Basalto
Teide

↔ G2 **NEW**



674B Atacama Beige
Teide

↔ G3 **NEW**



675B Atacama Terra
Teide

↔ G3 **NEW**



675B Atacama
Cemento | Teide

↔ G3 **NEW**



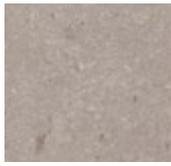
44V Luna Nueva
Moa

↔ G2



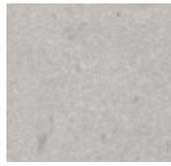
271B Gravity Hueso
Moa

↔ G3



269B Gravity Arena
Moa

↔ G3



268B Gravity Niebla
Moa

↔ G3



456B Papira White
Moa

↔ G3



247B Canvas Crudo
Ari

↔ G2



246B Canvas Greige
Ari

↔ G2



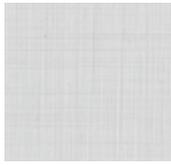
248B Canvas Pardo
Ari

↔ G2



73Y Selene Gris
Nude

↔ G2



70F Tessuto
Textil

↔ G1



79G Lino Esteiro
Textil

↔ G1



12G Lino Cancún
Textil

↔ G1



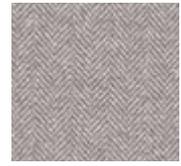
13G Lino Habana
Textil

↔ G1



98Q Espiga Sal
Textil

↔ G2



97Q Espiga Pimienta
Textil

↔ G2



678B Tailor Sand
Ari

↔ G2 **NEW**



677B Tailor Camel
Ari

↔ G2 **NEW**



679B Tailor Stone
Ari

↔ G2 **NEW**



681B Tailor Lava
Ari

↔ G2 **NEW**







A collection of decorative surface samples, including wood-grain, solid colors, and textured finishes, arranged in a stack on the left side of the page.

3. Studio

Wir wissen, wie wichtig der Tastsinn ist, wenn es darum geht, ein gutes Design wertzuschätzen. Deshalb wurde die Serie Studio mit dem Ziel entwickelt, vielseitige Oberflächen mit einzigartigen, tiefen und auffallenden Texturen zu schaffen und so Funktionalität und avantgardistisches Design zu verbinden.



718B Roble Costa Fado



Die Studio Kollektion präsentiert sich in einer überarbeiteten Version, die 25 neue dekorative Kombinationen umfasst. Damit wird das ästhetische Angebot mit mehr beidseitig strukturierten Designs und weiteren dekorativen Materialien, die Realismus und Trends unterstreichen, gestärkt. Die 45 Referenzen, die Teil der Studio-Kollektion sind, haben eine starke Persönlichkeit und sind eine Hommage an das Holz und die Handwerkskunst, die es in ein vielseitiges und kreatives Material verwandelt hat. Tiefenwirksame, synchronisierte Oberflächen treffen auf besondere Kompositionen und Behandlungen wie Oberflächenpatinas, sowie Lamellen- und Rilleneffekte.

Zudem bietet Studio dieselben Verarbeitungsoptionen wie die Produktreihe Duo, mit Verfügbarkeit im Format 2850 x 2100 mm, einschließlich Einzelplattenbezug auf Superpan, was sie zu einer noch vielseitigeren und umfassenderen Lösung für unterschiedlichste Anwendungen macht.

Vorteile



Synchronstruktur



Tiefe Textur



Natur Rich



Antibakteriell*



Leichtigkeit der Bearbeitung



Vertikale Anwendung



Einfache Reinigung



Beständigkeit gegen Flecken- und Desinfektionsmittel



Verbessertes Brandverhalten



Geringe Formaldehydemissionen

* Antibakterielle Eigenschaft. Die Oberfläche unserer Melamine hemmt das Wachstum bzw. die Vermehrung von Bakterien, d. h. sie verhindert deren Vermehrung und die Bakterien altern und sterben ab. Diese Wirkung bleibt während der gesamten Lebensdauer des Produkts erhalten. Die Eigenschaft wurde von IMSL (Industrial Microbiological Services) im Vereinigten Königreich nach dem in der ISO-Norm 22196 angegebenen Verfahren geprüft: 2011. (Analysezertifikat Nr. 1023308.1E-1). Der Test zeigt, dass 24 Stunden nach dem Kontakt die Bakterienpopulation um mehr als 99,99 % reduziert ist. Dieser Test wird mit zwei Arten von pathogenen Bakterien durchgeführt: Escherichia coli (*E. coli*) und Staphylococcus aureus (*S. Aureus*).

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung



Schränke und Ankleideräume



Durchgangs- und technische Türen



Möbel für das Badezimmer



Küchenmöbel



Verkleidungen

Zubehör



ABS-Kante



HPL / Laminate



Xtraflex*



Schraubenabdeckungssatz

* Xtraflex Studio verfügt nicht über Oberflächen mit Synchronstruktur oder tiefe Oberflächen. Calypso hat keine ähnliche Oberfläche.

Zertifizierungen

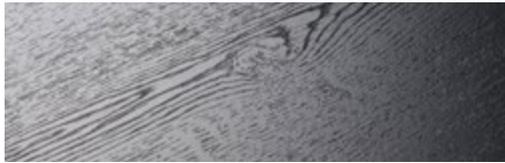


The mark of responsible forestry

Synchron-
struktur



Bolero



Fado

Tiefe
Texturen



Calypso



Rock & Roll

Bolero



668B Saba Milky
Bolero

G5 NEW



669B Saba Beige
Bolero

G5 NEW



667B Saba Nature
Bolero

G5 NEW



671B Saba Praliné
Bolero

G5 NEW



475B Saona Trigo
Bolero

G5



476B Saona Cognac
Bolero

G5



477B Saona Oscuro
Bolero

G5



474B Trinidad Silver
Bolero

G5



612B Trinidad Dinasty
Bolero

G5 NEW



478B Trinidad Antique
Bolero

G5



479B Trinidad Dark
Bolero

G5



78E White SR209
Bolero

G4 NEW



653B Merino
Bolero

G4 NEW



09F Gris Tormenta
Bolero

G4 NEW



664B Verde Utopía
Bolero

G4 NEW



651B Azul Acero
Bolero

G4 NEW

NEW

Neuheiten

NT

Neue Textur



Natur Rich

G

Preisgruppe



716B Roble Vela
Fado

G5

NEW



717B Roble Cala
Fado

G5

NEW



718B Roble Costa
Fado

G5

NEW



719B Roble Faro
Fado

G5

NEW



325B Roble Calima
Fado

G5



326B Roble Estai
Fado

G5



328B Roble Socaire
Fado

G5



327B Roble Barlovento
Fado

G5



LBE Blanco Extra LBE
Calypso

G4

NEW



592B Mohair Grey
Calypso

G4

NEW



663B Muted Green
Calypso

G4

NEW



651B Azul Acero
Calypso

G4

NEW



657B Siena
Calypso

G4

NEW



466B Rojo Tassili
Calypso

G4



464B Aruba Natural
Calypso

G4



461B Aruba Tostado
Calypso

G4



693B Serenade Garden
Calypso

G4

NEW



684B Noce Panarea
Calypso

G4

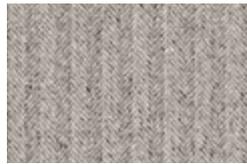
NEW



98Q Espiga Sal
Calypso

G4

NEW



97Q Espiga Pimienta
Calypso

G4

NEW



677B Tailor Camel
Calypso

G4

NEW



676B Marmol Kerala
Calypso

G4

NEW



8AQ Aluminio Cava
Calypso

G4



256B Quebec Claro
Rock & Roll

G4



257B Quebec Natural
Rock & Roll

G4



64U Roble Niagara
Rock & Roll

G4



275B Montana Bruma
Rock & Roll

G4



276B Montana Cognac
Rock & Roll

G4



06Y Wild Wood
Rock & Roll

G4

Fado

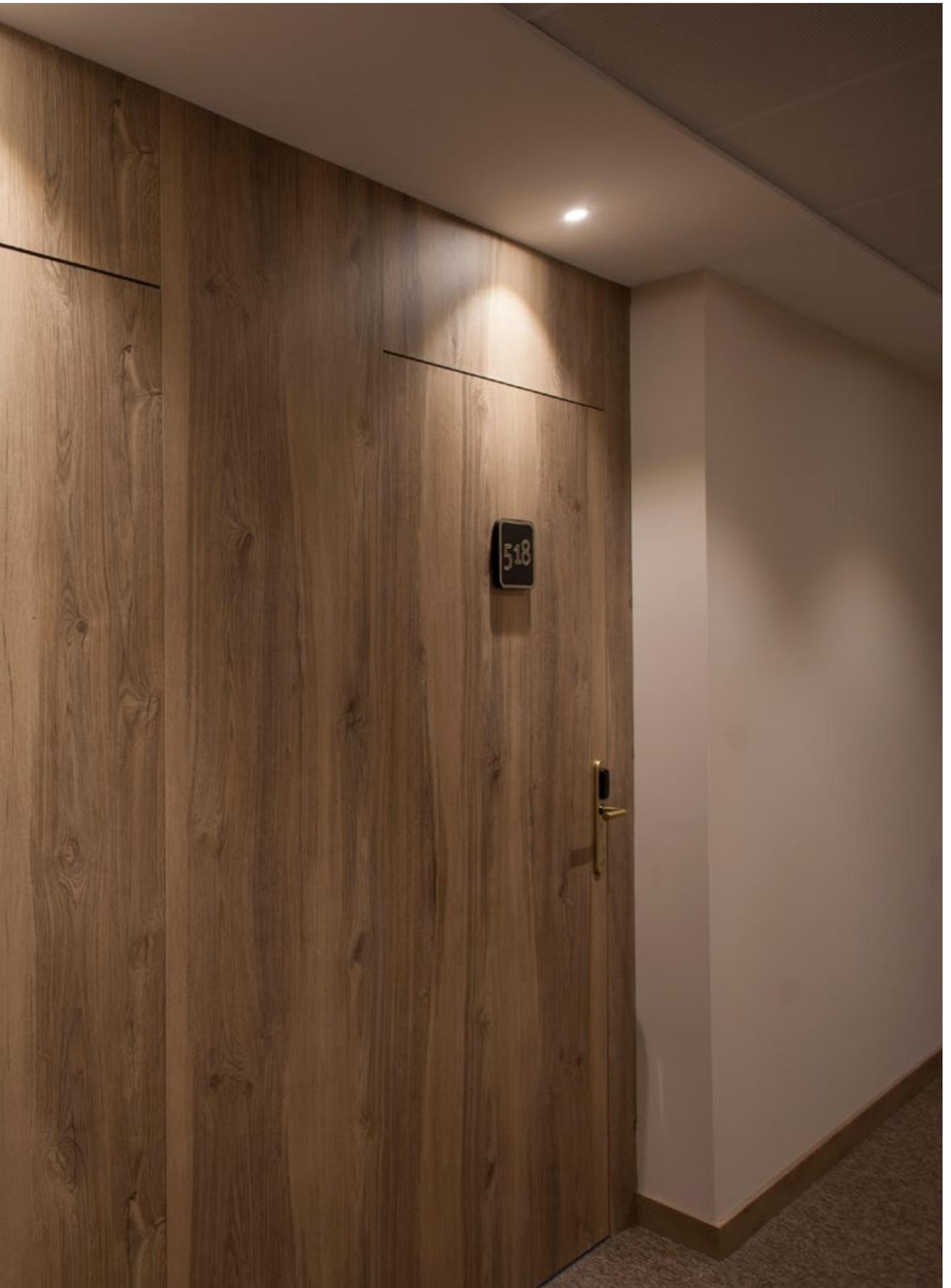
Calypso

Rock & Roll

64U Roble Niágara Rock&Roll

519





464B Aruba Natural Calypso





651B Azul Acero Bolero

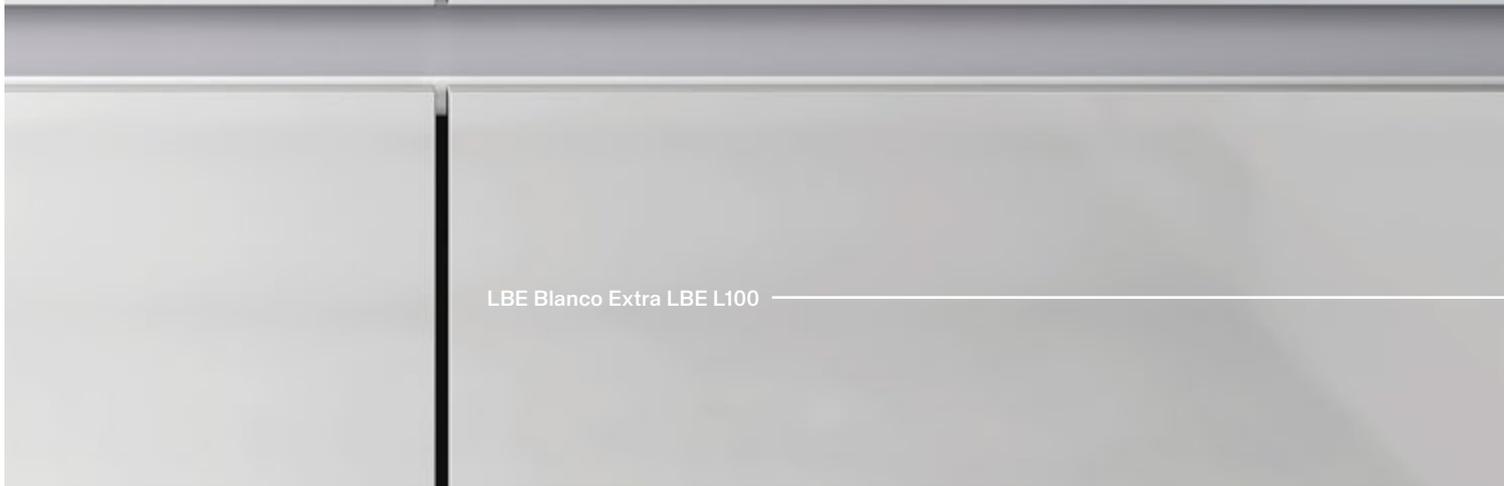
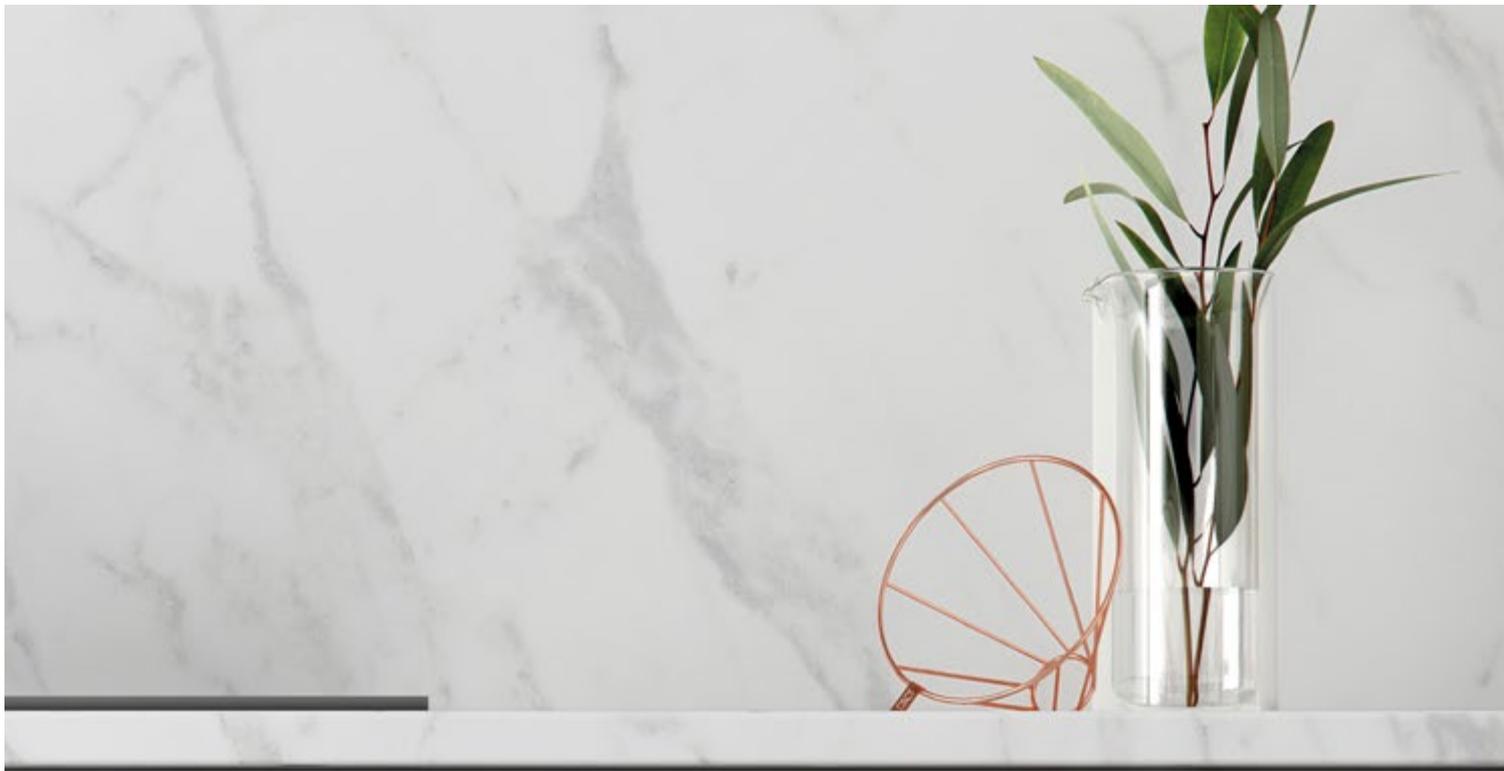


NEW

4. L100

Unsere wettbewerbsfähigste Produktreihe glänzender Oberflächen, mit Hochglanz-Oberfläche in 100 Gloss. Erhältlich in vier verschiedenen Weißtönen, basiert sie auf der Trägerplatte SuperPan® EZ, die die Oberflächenqualität verbessert, die Alterungsbeständigkeit des Glanzes erhöht und zudem die Bearbeitungsprozesse optimiert.





LBE Blanco Extra LBE L100

Die Produktreihe L100 zeichnet sich durch ihre glatte, hochglänzende Oberfläche aus, die für hohe Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung und Kratzer entwickelt wurde - ideal für Anwendungen, bei denen Haltbarkeit gefragt ist, ohne auf Ästhetik zu verzichten. Darüber hinaus ist die Oberfläche sehr leicht zu reinigen und sorgt somit für Komfort in der täglichen Pflege. Alle vier Dekore sind ab Lager verfügbar, was eine schnelle Lieferung und sofortige Verfügbarkeit garantiert.

Trotz ihrer kompakten Produktreihe bietet die L100-Kollektion eine hohe Vielseitigkeit: Die Platten lassen sich problemlos mit jedem Duo-Dekor aus dem flexiblen Angebot kombinieren - und erweitern so die kreativen und funktionalen Möglichkeiten für jedes Projekt.

Vorteile



Antibakteriell *



Leichte Bearbeitung und Installation



Vertikale Anwendung



Einfache Reinigung



Beständigkeit gegen Flecken und Desinfektionsmittel



Geringe Formaldehydemissionen

* Antibakterielle Eigenschaft. Die Oberfläche unserer Melamine hemmt das Wachstum bzw. die Vermehrung von Bakterien, d. h. sie verhindert deren Vermehrung und die Bakterien altern und sterben ab. Diese Wirkung bleibt während der gesamten Lebensdauer des Produkts erhalten. Die Eigenschaft wurde von IMSL (Industrial Microbiological Services) im Vereinigten Königreich nach dem in der ISO-Norm 22196 angegebenen Verfahren geprüft: 2011. (*Analysezertifikat Nr. 1023308.1E-1*). Der Test zeigt, dass 24 Stunden nach dem Kontakt die Bakterienpopulation um mehr als 99,99 % reduziert ist. Dieser Test wird mit zwei Arten von pathogenen Bakterien durchgeführt: *Escherichia coli (E. coli)* und *Staphylococcus aureus (S. Aureus)*.

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung
Aussteller...



Schränke und Ankleideräume
Innenausstattung der Schränke



Badezimmermöbel
Fronten



Küchenmöbel
Fronten, Rückwände ...



Verkleidungen
Dekorative Platte ...

Zubehör



ABS-Kante

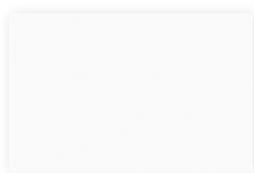


HPL / Laminat



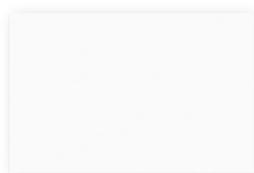
Xtraflex

L100



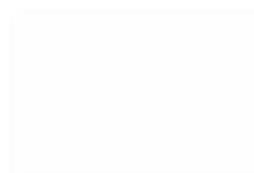
020 Blanco Medio
L100

NEW



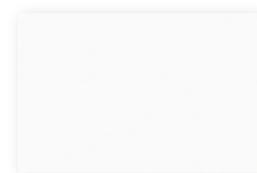
030 Blanco Super
L100

NEW



LBE Blanco Extra LBE
L100

NEW



78E White SR209
L100

NEW



NEW

5. Solid

Neue Produktreihe glänzender oder matter Anti-Fingerprint-Oberflächen auf Polypropylenbasis, geeignet für vertikale Anwendungen. Sie zeichnet sich durch Langlebigkeit, hohe Abriebfestigkeit und eine angenehme Haptik aus.

Erhältlich in verschiedenen Uni-Farbtönen, alle durchgefärbt. Polypropylen ist ein Material mit geringerer Dichte als andere Folienlösungen auf dem Markt und verringert somit den CO₂-Fußabdruck, da bei der Herstellung weniger Energie benötigt wird als bei vergleichbaren Materialien.





L005 Verde Java Solid Matt

Das gesamte verfügbare Sortiment ist durchgefärbt, was eine optimale Abriebfestigkeit gewährleistet und Probleme beim Zuschnitt und der Kantenbearbeitung des Materials vermeidet.

Die glänzende/matte Anti-Fingerprint-Oberfläche verleiht den Oberflächen einen modernen und wettbewerbsfähigen Look - ideal für Möbelfronten.

Beide Oberflächen sind für vertikale Flächen geeignet.

Solid wird auf unsere Trägerplatte Superpan EZ angeboten, um die Oberflächenqualität zu verbessern und eine bessere Alterungsbeständigkeit zu erreichen sowie die Bearbeitungsprozesse zu optimieren.

Die PP-Oberfläche ist mit einem PUR verklebt, daher beständig gegen sehr feuchte Umgebungen und wird mit einer Schutzfolie auf der Oberfläche ausgeliefert.

Die Oberfläche Solid Glow hat einen Glanzgrad von 90° (*gemessen in einem Winkel von 60°*). Die Oberfläche Solid Matt hat eine warme, samtige Oberfläche und eine sehr geringe Lichtreflexion.

Vorteile



Leichte Bearbeitung und Installation



Vertikale Anwendung



Einfache Reinigung



Anti-Fingerprint



Geringe Formaldehydemissionen

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung
Aussteller...



Schränke und Ankleideräume



Durchgangs- und
technische Türen
Verkleidungen



Badezimmermöbel
Fronten



Küchenmöbel
Fronten, Rückwände ...



Verkleidungen
Dekorative Platte ...

Zertifizierungen

• Unsere EZ-Produkte haben niedrige Formaldehydemissionen ($< 0,05 \text{ ppm}$ gemäß EN 717-1) und erfüllen die Anforderungen der US EPA TSCA Titel VI und CARB Phase 2 für Formaldehydemissionen.

Zubehör



ABS-Kante



Laminat

Textur

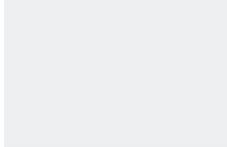


Solid Glow



Solid Matt

Solid Glow



L001 Blanco Cuarzo
Solid Glow

NEW



L003 Gris Ópalo
Solid Glow

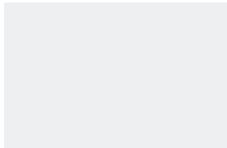
NEW



L004 Gris Lava
Solid Glow

NEW

Solid Matt



L001 Blanco Cuarzo
Solid Matt

NEW



L003 Gris Ópalo
Solid Matt

NEW



L004 Gris Lava
Solid Matt

NEW



L002 Negro Onix
Solid Matt

NEW



L005 Verde Java
Solid Matt

NEW







6. Technical Matt

Eine Reihe von dekorativen Lösungen, die speziell für den intensiven horizontalen Gebrauch entwickelt wurden. Diese Designserie mit ultramatter, samtiger Anti-Fingerprint-Oberfläche besitzt antibakterielle Eigenschaften und ist kratzfest sowie beständig gegen trockene Hitze.

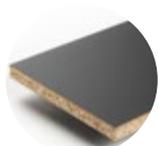


Die Oberfläche Technical Matt besteht aus einer Kombination von Acryllacken und einem Elektronenstrahl-Trocknungssystem, das ihr hervorragende antibakterielle Eigenschaften und eine hohe Beständigkeit gegen Kratzer und trockene Hitze verleiht. Diese Serie von ultramatten Anti-Fingerprint-Designs mit samtweichem Touch ist für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet und kann auf horizontalen und vertikalen Oberflächen verwendet werden.

Wir bieten Technical Matt auf der SuperPan an, eine Kombination, die eine exzellente Ästhetik und Leistung garantiert. SuperPan ist das ideale Trägermaterial für anspruchsvolle Projekte, denn es bietet eine ausgezeichnete Oberflächenruhe, erhöhte Alterungsbeständigkeit und hervorragende Dimensionsstabilität und ist damit die perfekte Grundlage für hochwertige Oberflächen.

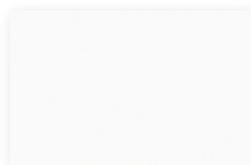
Dank der SuperPan Plus EZ-Qualität erhalten wir eine Zertifizierung für den horizontalen Einsatz, die eine optimale Leistung bei Anwendungen wie Arbeitsplatten, Tischen und Arbeitsflächen gewährleistet. Diese Lösung bietet nicht nur eine technisch hochmoderne matte Oberfläche, sondern erfüllt auch die höchsten Anforderungen an Langlebigkeit und Funktionalität.

Textur

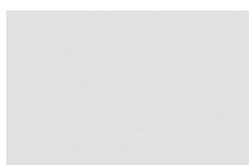


Technical Matt

Technical Matt



T012 Blanco
Technical Matt



T014 Gris Claro
Technical Matt



T013 Cashmere
Technical Matt



T016 Titán
Technical Matt



T017 Negro
Technical Matt



L007 Dune Beige
Technical Matt

NEW



L008 Cocoa
Technical Matt

NEW



T018 Verde Glencoe
Technical Matt



T011 Azul Ceylan
Technical Matt



T015 Sunset Terracota
Technical Matt



72Y Marmor Blanco
Technical Matt



1AT Marmor Hades
Technical Matt

Vorteile



Antibakteriell*



Verbesserte Kratzfestigkeit



Verbesserte Stoßfestigkeit



Verbesserte Abriebfestigkeit



Leichte Bearbeitung und Installation



Hitzebeständig



Geeignet für den Kontakt mit
Lebensmitteln



Einfache Reinigung



Horizontale Anwendung



Anti-Fingerprint



Beständigkeit gegen Flecken- und
Desinfektionsmittel



Geringe Formaldehydemissionen

* Antibakterielle Eigenschaft. Die Oberfläche unserer Melamine hemmt das Wachstum bzw. die Vermehrung von Bakterien, d. h. sie verhindert deren Vermehrung und die Bakterien altern und sterben ab. Diese Wirkung bleibt während der gesamten Lebensdauer des Produkts erhalten. Die Eigenschaft wurde von IMSL (Industrial Microbiological Services) im Vereinigten Königreich nach dem in der ISO-Norm 22196 angegebenen Verfahren geprüft: 2011. (**Analysezertifikat Nr. 1023308.1E-1**). Der Test zeigt, dass 24 Stunden nach dem Kontakt die Bakterienpopulation um mehr als 99,99 % reduziert ist. Dieser Test wird mit zwei Arten von pathogenen Bakterien durchgeführt: Escherichia coli (*E. coli*) und Staphylococcus aureus (*S. Aureus*).

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung
Tische ...



Schränke und Ankleideräume



Durchgangs- und technische Türen



Badezimmermöbel
Arbeitsplatten, Fronten, ...



Küchenmöbel
Arbeitsplatten, Fronten, ...



Verkleidungen

Zubehör



ABS-Kante



HPL / Laminat

Zertifizierungen

Geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln
EN 1186 und EN 13130

Antibakteriell
ISO 22196

Laminat für starke horizontale Beanspruchung
UNE 438-3 HDS

Anti-Fingerprint und Kratzfestigkeit
Norm 438-2

Arbeitsplatten für Küchenmöbel
UNE 56875V2

Bürotische
UNE 894-01



* Unsere EZ-Produkte haben niedrige Formaldehydemissionen (< 0,05 ppm gemäß EN 717-1) und erfüllen die Anforderungen der US EPA TSCA Titel VI und CARB Phase 2 für Formaldehydemissionen.

L007 Dune Beige Technical Matt







NEW

7. Topglass

Eine Reihe von Oberflächen, die die optische Wirkung von Glas simulieren, aber viel leichter und bruchfester ist. Die Hochglanzoberfläche umfasst eine Auswahl an Farbtönen mit Spiegeleffekt.





L017 Beige Bermont Topglass

Unser Material Topglass bietet den optischen Effekt von Glas mit einem klaren, kristallinen Glanz, der aus jeder Entfernung makellos bleibt. Im Gegensatz zu herkömmlichem Glas ist es deutlich leichter und verfügt über eine hohe Bruchfestigkeit, was die Handhabung erleichtert und die Sicherheit erhöht. Außerdem können dieselben Werkzeuge und Beschläge wie bei Holz verwendet werden, was die Integration in bestehende Produktionsprozesse vereinfacht. Ihre ausgezeichnete Lichtbeständigkeit gewährleistet, dass die Farben lebendig und unverändert über die Zeit bleiben, wodurch ein makellooses und langlebiges Erscheinungsbild sichergestellt wird.

Vorteile



Leichte Bearbeitung und Installation



Vertikale Anwendung



Einfache Reinigung



Geringe Formaldehydemissionen

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung
Aussteller...



Schränke und Ankleideräume
Schränktüren



Badezimmermöbel
Fronten



Küchenmöbel
Fronten, Rückwände ...

Zubehör

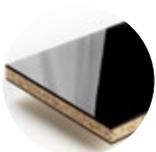


Acrykante



Topglass-Folie

Textur



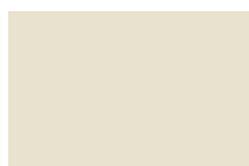
Topglass Glow

Topglass



L009 Blanco Alaska
Topglass Glow

NEW



L010 Crema California
Topglass Glow

NEW



L017 Beige Bermont
Topglass Glow

NEW



L012 Gris Reno
Topglass Glow

NEW



L011 Negro Memphis
Topglass Glow

NEW





L009 Blanco Alaska Topglass



8. Grip

Dieses hochwertige Anti-Rutsch-Material verbindet elegante Ästhetik mit hoher Schutzwirkung. Entdecken Sie unsere dekorative Auswahl, die sich an den neuesten Trends orientiert. Diese Auswahl besteht aus vier Unifarben, die sorgfältig ausgewählt wurden, um sich harmonisch in die Welt der Küchenmöbel zu integrieren.





G003 Anthracite Grip

Mit diesem Produkt reduzieren wir die Prozesse, indem wir beide Materialien zur Herstellung von Schubladenböden zusammenführen, indem wir Träger und Matte in einem einzigen Bauteil integrieren, was die Herstellung optimiert und die Qualität des Endprodukts verbessert.

Vorteile



Antibakteriell*



Leichte Bearbeitung und Installation



Rutschhemmend



Einfache Reinigung



Horizontale Anwendung



Anti-Fingerprint



Geringe Formaldehydemissionen

Empfohlene Anwendungen



Schränke und Ankleideräume
Schubladen



Küchenmöbel
Schubladen



Badezimmermöbel
Schubladen



Trennwände
Technische Trennwand

Zubehör



ABS-Kante



GRIP-Folie

Zertifizierungen

RoHS-Erklärung

REACH-Erklärung

Unsere E-Z-Produkte haben niedrige Formaldehydemissionen ($< 0,05 \text{ ppm gemäß EN 717-1}$) und erfüllen die Anforderungen der US EPA TSCA Titel VI und CARB Phase 2 für Formaldehydemissionen.

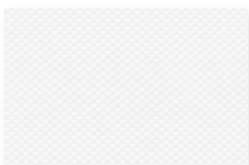
* Antibakterielle Eigenschaft. Die Oberfläche unserer Melamine hemmt das Wachstum bzw. die Vermehrung von Bakterien, d. h. sie verhindert deren Vermehrung und die Bakterien altern und sterben ab. Diese Wirkung bleibt während der gesamten Lebensdauer des Produkts erhalten. Die Eigenschaft wurde von IMSL (Industrial Microbiological Services) im Vereinigten Königreich nach dem in der ISO-Norm 22196 angegebenen Verfahren geprüft: 2011. (*Analysezertifikat Nr. 1023308.1E-1*). Der Test zeigt, dass 24 Stunden nach dem Kontakt die Bakterienpopulation um mehr als 99,99 % reduziert ist. Dieser Test wird mit zwei Arten von pathogenen Bakterien durchgeführt: Escherichia coli (*E. coli*) und Staphylococcus aureus (*S. Aureus*).

Textur



Grip

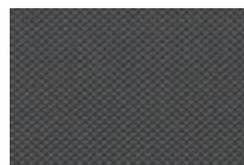
Grip



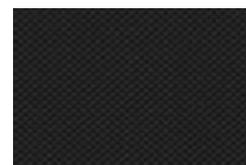
G001 Pure White
Grip



G004 Grey
Grip



G003 Anthracite
Grip



G002 Moka
Grip



**NEW**

9. Fabric

Fabric ist eine innovative Reihe von dekorativen Oberflächen, die aus drei verschiedenen Materialien bestehen: Suede, Linum und Pelle.

Eine Auswahl echter Textilien und recyceltem Naturleder, ausgewählt aufgrund ihrer unverwechselbaren haptischen Eigenschaften. Suede ist ein Textilmaterial mit einer weichen, samtigen Haptik, das ein Gefühl von Luxus und Komfort vermittelt. Linum bietet Vielseitigkeit mit den charakteristischen Eigenschaften echter Textilien. Und Pelle ist eine innovative Lederbeschichtung mit hoher optischer Anziehungskraft, hergestellt aus Materialien, die aus verwandten Branchen wiederverwertet werden und somit zur Materialzirkularität beitragen.



C003 Pelle Original



Pelle ist ein innovatives Material, das optisch sehr ansprechend ist und sich einladend anfühlt, eine Oberflächenveredelung, die das visuelle Versprechen mehr als erfüllt, und ein angenehmer und wertvoller Duft, der das Erlebnis des Materials abrundet.

Im Herstellungsprozess wurden Originalmaterialien aus anderen Branchen verwendet, wodurch ein nachhaltiger und zirkulärer Aspekt in die endgültige Konstruktion der Produktlinie eingebracht wird.

Es fühlt sich angenehm warm an und ist von hoher Qualität. Außerdem riecht es natürlich nach Leder, natürlichen Fetten und Wachsen sowie nach Naturlatex.

Vorteile



Leichte Bearbeitung und Installation



Vertikale Anwendung



Anti-Fingerprint



Geringe Formaldehydemissionen

Empfohlene Anwendungen



Inneneinrichtung



Schränke und Ankleideräume
Innenausstattung, Schubladen, Türen, ...



Badezimmermöbel
Fronten



Verkleidungen
Dekorative, akustische, horizontale Platten ...

Zertifizierungen

OEKO-TEX Standard 100 [*Suede und Linum*]

Zertifiziert nach dem OEKO-TEX-Lederstandard [*Pelle*]

REACH-Erklärung

Unsere E-Z-Produkte haben niedrige Formaldehydemissionen (< 0,05 ppm gemäß EN 717-1) und erfüllen die Anforderungen der US EPA TSCA Titel VI und CARB Phase 2 für Formaldehydemissionen.

Zubehör



Aluminiumprofil



Folie aus Linum/Suede/Pelle

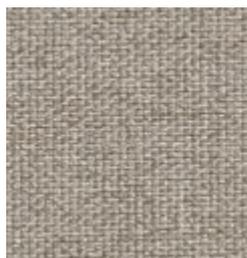
Flinsa

Linum



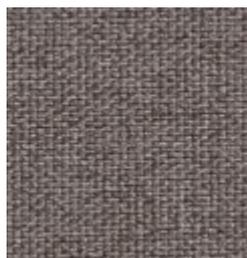
T004 Linum Tierra

NEW



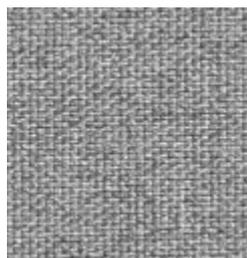
T003 Linum Sete

NEW



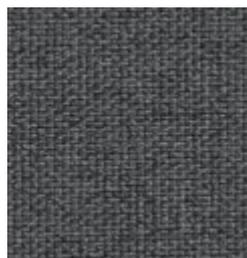
T005 Linum Marrón

NEW



T002 Linum Gris

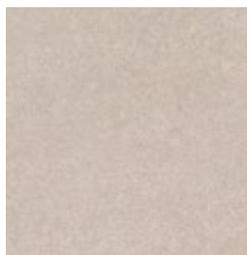
NEW



T001 Linum Marengo

NEW

Suede



T009 Suede Crudo

NEW



T006 Suede Canela

NEW



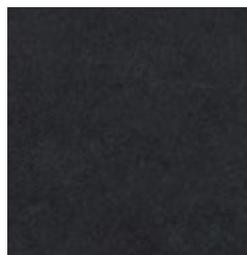
T010 Suede Tierra

NEW



T007 Suede Piedra

NEW



T008 Suede Negro

NEW

Pelle



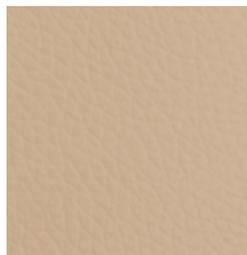
C006 Pelle Sarela

NEW



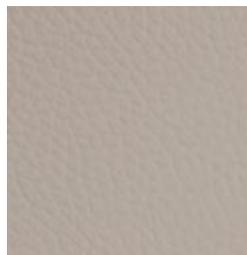
C007 Pelle Duna

NEW



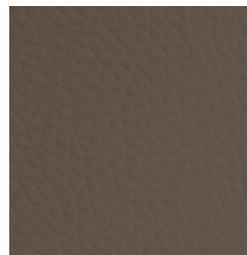
C001 Pelle Arena

NEW



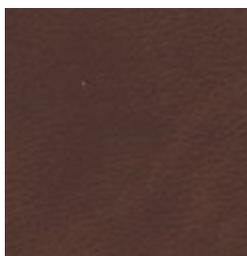
C002 Pelle Merino

NEW



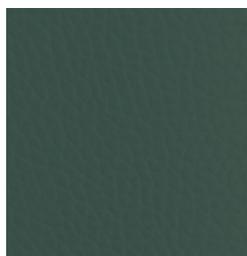
C004 Pelle Alpaca

NEW



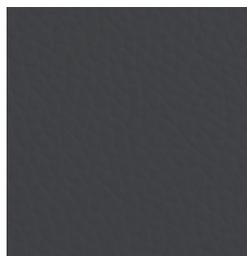
C003 Pelle Original

NEW



C008 Pelle Utopía

NEW



C005 Pelle Petróleo

NEW





T004 Linum Tierra



T009 Suede Crudo

10. Complementos

ABS-Kante

Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS) ist ein thermoplastischer Kunststoff, der aufgrund seiner Festigkeit, seines geringen Gewichts und seiner geringeren Umweltbelastung in der Möbelindustrie weit verbreitet ist. Die Abstimmung von Farbe und Struktur auf die Platte ist von entscheidender Bedeutung. Daher bieten wir mit unseren Finsa Design-Serien und deren Ergänzungen die ideale dekorative Kombination aus Farbe, Glanz und Struktur. Das Ergebnis: eine optisch perfekte Verbindung zwischen Kante und Platte.



HPL / Laminat

Hochdrucklaminat ist eine praktische und widerstandsfähige Alternative für anspruchsvolle Anwendungen und Umgebungen. Dank seiner oberflächlichen Widerstandsfähigkeit wird er in vielen Bereichen vielseitig eingesetzt. Seine hervorragenden physikalisch-mechanischen Eigenschaften und seine Oberflächenfestigkeit machen Hochdrucklaminat (HPL/CPL) zu einem der beliebtesten Materialien in der Innenraumgestaltung, da es eine perfekte Lösung für horizontale und vertikale Verkleidungen und Anwendungen darstellt.



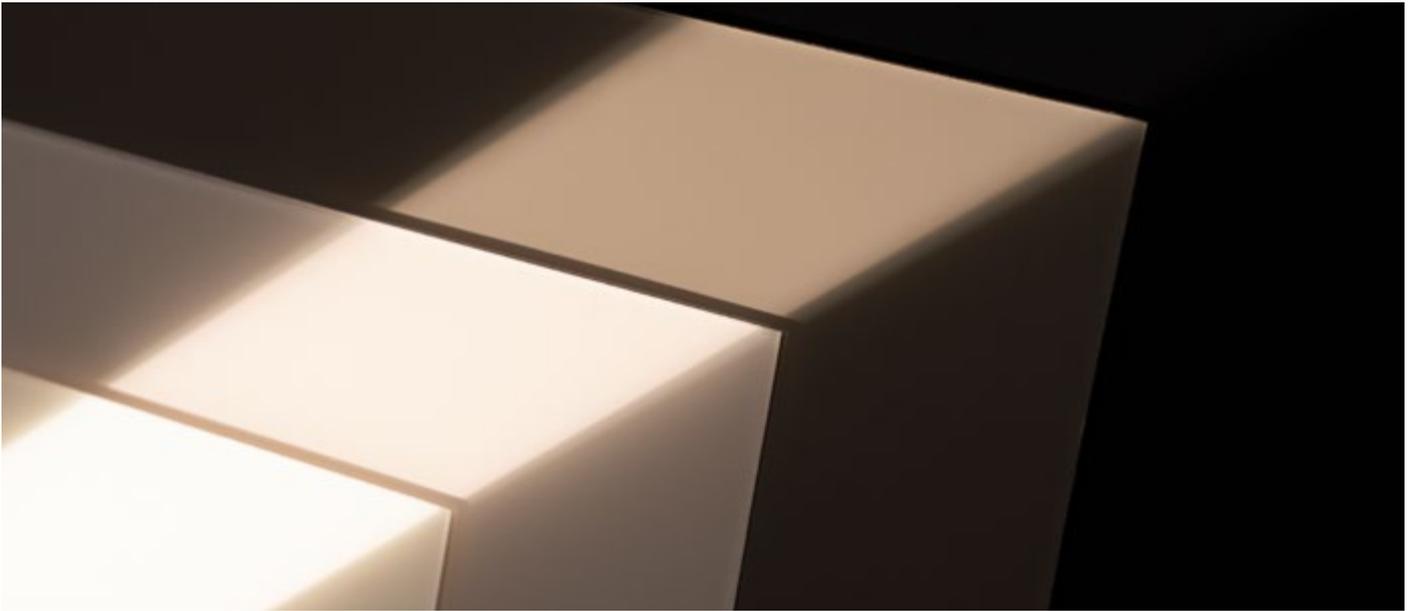
Schraubenabdeckungs-Kit

Die Schraubenabdeckungen werden als Zubehör zu allen Designs der Sortimente Duo und Studio angeboten. Sie bestehen aus selbstklebenden Folien, die hauptsächlich dazu verwendet werden, ungenutzte Bohrlöcher oder Schraubenköpfe an allen Arten von Möbeln abzudecken. Sie können auch dazu dienen, kleinere oberflächliche Beschädigungen, die versehentlich entstanden sind, unauffällig zu kaschieren. Geliefert in Papierblisterpackungen mit 6 x 15x10 Folien Xtraflex 0,2 mm selbstklebend: 2 ungestanzte Folien, 2 gestanzte Folien 12 mm und 2 gestanzte Folien 22 mm.

Acrylkante Topglass

Die perfekte Kantenkombination zum Abschluss der Top Glass-Platte





Topglass Acrylplatten

Für alle Materialanforderungen in einem Projekt bietet Finsa neben dem Plattensortiment Top Glass auch eine Acrylplatte an, die sich individuell verarbeiten lässt und speziell für besonders anspruchsvolle Einsatzbereiche entwickelt wurde.

Folie Solid Matt / Solid Glow

Für alle Materialanforderungen bei einem Projekt bietet Finsa, zusätzlich zur Solid-Plattenkollektion, auch eine Polypropylen-Folie aus demselben Material an. Diese ist sowohl in der Oberfläche Mate Antihuella (matt Anti-Fingerprint) als auch in Brillio (Hochglanz) erhältlich und das in allen Farben dieser Produktreihe.



Aluminiumprofile

Aluminiumprofil in Schwarz und Bronze, das eine saubere Kantenveredelung der Platte ermöglicht. Es sind T- und H-Profile verfügbar.



Grip-Folie

Als Zubehör zur Grip-Platte bieten wir auch das rutschfeste Grip-Folienmaterial an.

Linum/Suede/Pelle als flexible Beschichtung

Für jede Materialanforderung in einem Projekt bieten wir neben dem Fabric-Plattensortiment auch diese als flexibles Beschichtungsmaterial an:

- Linum, ein authentisches Textil, das sich durch Vielseitigkeit und echte textile Eigenschaften auszeichnet.
- Suede, ein Textilmaterial mit einer weichen, samtigen Haptik, das ein Gefühl von Luxus und Komfort vermittelt.
- Pelle, eine innovative Lederbeschichtung mit hoher optischer Anziehungskraft, hergestellt aus Materialien, die aus verwandten Branchen wiederverwertet werden und somit zur Materialzirkularität beitragen.

Dieses Material kann auch für Polsterarbeiten bei der Möbeldekoration verwendet werden.



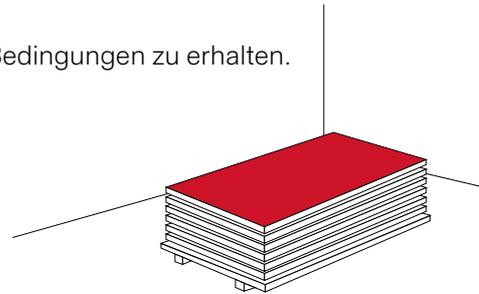
11. Technische Empfehlungen

Allgemeine Empfehlungen

Lagerung

- Die Pakete müssen in geschlossenen, belüfteten und trockenen Räumen, geschützt vor Sonne, Regen, Frost und Chemikalienspritzern, in kompakten Stapeln gelagert werden.
- Die Pakete sind auf eine ebene und flache Fläche zu stellen, und die Platten sind in einem Zustand zu verpacken, der dem der Originalverpackung entspricht, um ihre Eigenschaften zu erhalten. Beim Stapeln von Paketen wird eine vertikale Ausrichtung der Unterleger empfohlen, um Verformungen zu vermeiden.
- Setzen Sie die Platte nicht auf beiden Seiten unterschiedlichen Feuchtigkeits- und Temperaturbedingungen aus.
- Es wird empfohlen, die Originalverpackung oder eine sehr ähnliche Verpackung aufzubewahren und jede feuchte Umgebung zu vermeiden, um die physikalischen und mechanischen Eigenschaften unter optimalen

Bedingungen zu erhalten.



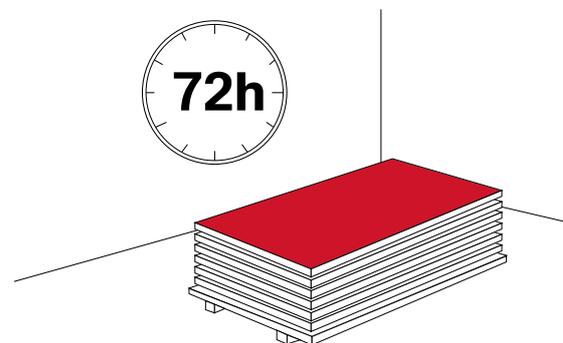
- Feuchtigkeitsschwankungen sind an den Rändern stärker ausgeprägt, weshalb ihr Schutz durch eine geeignete Verpackung und sogar Versiegelung unter wechselnden Umweltbedingungen besonders wichtig ist.
- Besondere Aufmerksamkeit sollte stumpfen Stößen und seitlichen Schlägen gelten; die Platte ist mit Sorgfalt zu handhaben, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Es wird empfohlen, die obere Platte vorzugsweise durch eine Abdeckung zu schützen, damit sie ordnungsgemäß gelagert und transportiert werden kann.

Akklimatisierung

- Holz und alle daraus hergestellten Platten nehmen aufgrund ihrer hygroskopischen Eigenschaften Feuchtigkeit aus der Umgebung auf und geben sie wieder ab, je nach den Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen dieser Umgebung, was zu Maßabweichungen führt.
- Eine vorherige Akklimatisierung der Platten wird empfohlen. Vor der Verarbeitung wird empfohlen, sie mindestens zwei Tage lang an die Umgebung zu akklimatisieren, bevor sie verwendet wird.
- Bei der Montage vor Ort (*Verkleidungen usw.*) müssen sie am Montageort stabilisiert werden, um ein Gleichgewicht zu erreichen

und die Maßabweichungen nach der Montage zu minimieren.

- Die zugeschnittenen Teile sind ordnungsgemäß zu lagern und im Falle des Einbaus vor Ort vor dem Einbau am gleichen Einbauort zu stabilisieren.



Einbau

- Die Art der Verlegung und Befestigung ist entscheidend für die einwandfreie Funktion der Platten auf der Baustelle.
- Aufgrund ihres hygroskopischen Verhaltens nehmen die Platten Feuchtigkeit aus der Umgebungsluft oder angrenzenden Materialien auf bzw. geben sie ab. Deshalb ist eine vorherige Akklimatisierung am Einbauort besonders wichtig. Bei der Montage von Verkleidungen sollten zudem Dehnungsfugen um die Platte herum vorgesehen werden.

Handhabung und Bearbeitung

Handhabung

- Das Produkt muss mit der gebotenen Sorgfalt gehandhabt werden, um eine starke Reibung zwischen den Flächen zu vermeiden, die zu einer Beschädigung der dekorativen Oberfläche führen könnte.
- Bei der Handhabung der Platten wird die Verwendung von Schutzausrüstung wie z. B. Handschuhen empfohlen.

Bearbeiten und Schneiden

- Für den Zuschnitt und die Bearbeitung der Platte werden die üblichen Werkzeuge verwendet, die auch für andere Holzwerkstoffe eingesetzt werden. Allerdings können Anpassungen der Parameter (*Schnittgeschwindigkeit*, *Vorschubgeschwindigkeit*) erforderlich sein, um ein gutes Endergebnis zu erzielen. Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, ist es wichtig, die Schneidwerkzeuge richtig zu schärfen

und zu warten, Vibrationen in der Maschine zu beseitigen und andere gute Praktiken zu befolgen, die für Tischlerarbeiten empfohlen werden.

- Es wird empfohlen, den Rand der Platte zu bearbeiten, um scharfe Kanten zu vermeiden, insbesondere bei Dekorpapier.
- Um die Standzeit der Werkzeuge zu erhöhen, empfiehlt sich die Verwendung von diamantbesetzten Schneidwerkzeugen.
- Die Eigenschaften des Produkts ermöglichen die maschinelle Bearbeitung und die Verwendung als Sichtkante.
- Es wird empfohlen, dass Sie sich für weitere Informationen und Ratschläge an Ihren üblichen Werkzeuglieferanten wenden.

Reinigung

- Vor der Endbearbeitung müssen die Oberflächen frei von Staub, Schmutz und Schleifspuren sein.
- Die Platte mit Melamin kann mit einem feuchten Tuch und einem neutralen Reinigungsmittel in kleinen Mengen gereinigt werden. Abrasive Elemente und übermäßig saure oder basische Lösungen sollten vermieden werden. Längerer Kontakt mit nassen Oberflächen und/oder direkter Kontakt mit Wasser sollte vermieden werden.
- Die Art der Verlegung und Befestigung ist entscheidend für die einwandfreie Funktion der Platten auf der Baustelle.

Spezifische Empfehlungen

Solid

Lagerung

Das Material sollte stets abgedeckt auf einer waagerechten Fläche in einem sauberen und trockenen Raum gelagert werden (empfohlene Temperatur und Luftfeuchtigkeit: 20 °C / 65 % relative Luftfeuchtigkeit), wobei UV-Strahlung und Zugluft vermieden werden sollten. Nachdem ein Teil des Materials entnommen wurde, ist es wichtig, die Verpackung (Plastikfolie, Abstandshalter, Deckel etc.) wieder in den Originalzustand zu bringen, um den Produktschutz zu gewährleisten.

Zuschnitt, Kantenbearbeitung und mechanische Bearbeitung

Der Zuschnitt, die Kantenbearbeitung und mechanische Bearbeitung erfolgt mit konventionellen, speziell für die Holzbearbeitung entwickelten Werkzeugen. Um eine saubere und präzise Oberfläche zu gewährleisten, ist es wichtig, stets frisch geschärfte Werkzeuge zu verwenden, da dies schärfere Schnitte ermöglicht und möglichen Verschleiß oder Unregelmäßigkeiten am Material vermeidet.

Es ist wichtig, die Schutzfolie während der Verarbeitung beizubehalten.

Reinigung

Es wird empfohlen, ein leicht feuchtes Tuch mit neutraler Seife und weicher Textur zu verwenden, um Flecken zu entfernen, die sich im Laufe der Zeit ansammeln können. Alternativ kann auch warmes Wasser zur Reinigung genutzt werden, um die Oberflächen schonend zu behandeln.

Spezifische Empfehlungen

Technical Matt

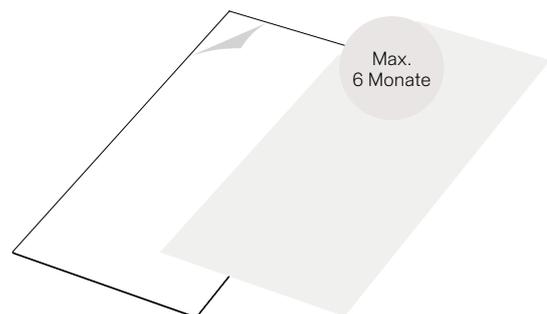
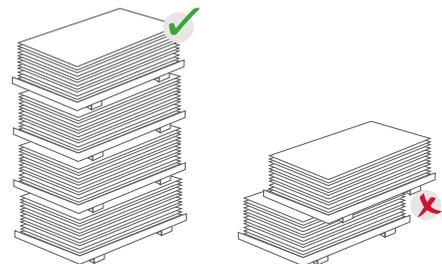
Lagerung

Dieses Produkt sollte auf einer waagerechten Fläche an einem sauberen und trockenen Ort gelagert werden (empfohlene Temperatur und Luftfeuchtigkeit: 20 °C / 65 % r. F.), wobei UV-Strahlung sowie andere Wärme- oder Feuchtigkeitsquellen zu vermeiden sind.

Zum Schutz vor Verschmutzungen der Oberfläche ist die Verwendung einer Platte oder eines anderen Abdeckplatte erforderlich.

Es wird empfohlen, die Platten horizontal zu lagern. Es dürfen nicht mehr als 4 Pakete übereinander gestapelt werden, wobei diese durch Abstandshalter in gleicher vertikaler Ausrichtung getrennt sein müssen, um das Gewicht gleichmäßig zu verteilen und Verformungen der Platten zu vermeiden.

Schutzfolie: Finsa liefert das Produkt mit einer Kunststoffolie zum vorübergehenden Schutz vor Schmutz und kleinen Kratzern. Diese Folie muss nach der Installation des Produkts entfernt werden. In jedem Fall muss es innerhalb von sechs Monaten nach Lieferung des Produkts durch Finsa entfernt werden.



Zuschnitt

Im Allgemeinen können alle Arten von Werkzeugen verwendet werden, sowohl Hartmetallwerkzeuge (HW) als auch Diamantwerkzeuge, wobei letztere besonders empfohlen werden. In jedem Fall muss das Werkzeug für eine optimale Bearbeitung in einem perfekten Schärfezustand sein.

Die nachstehenden Empfehlungen zu Werkzeugen und Handhabung basieren auf einer Reihe von Tests in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen LEUCO (www.leuco.com).

Zerspanung

VERFAHREN

U/min = 6000; Vorschub = 30 m/min;

formatieren



WERKZEUG

Power Tec III Topline

Ref. 183450.186451

Formatkreissägen

VERFAHREN

Vorschub = 20 m/min; $v_c = 80$ m/s,

$V_f = 5-8$ m/min, Überstand = 25 mm



WERKZEUG

Säge DP HR nn-system DP-Flex

Ref. 192444

Plattenaufteilsäge

VERFAHREN

U/min = 3600, Vorschubgeschwindigkeit $V_f = 20$ m/min;

$V_c = 80$ m/s, Überstand = 25 mm



WERKZEUG

Q-Cut G6

Ref. 192883

Bearbeitung

CNC-Verfahren

VERFAHREN

U/min = siehe Tabelle 1; Vorschubgeschwindigkeit V_f = zwischen 12 m/min und 25 m/min.

Nr. 1 Hochleistungsfräser

Referenz	Z	\emptyset	U/min	V_f	F_z
186120	3+3	25	18000	15	0,27



Nr. 2 Schafffräser für das p-System

Referenz	Z	\emptyset	U/min	V_f	F_z
184382	2+2	25	24000	10	0,20



Nr. 3 Schafffräser für das p-System

Referenz	Z	\emptyset	U/min	V_f	F_z
184084	4+4	60	18000	25	0,34



Nr. 4 Hochleistungsfräser

Referenz	Z	\emptyset	U/min	V_f	F_z
186142	4+2+4	48	18000	25	0,34



Bohrverfahren

VERFAHREN

Drehzahl = 4500, Vorschubgeschwindigkeit_{v_f} 1,5 m/min

WERKZEUGE

Nicht durchgehender
Vollhartmetallbohrer (VHW) mit hoher
Leistungsfähigkeit

Ref. 185772/185771



Durchgangsbohrer aus Vollhartmetall
(VHM) mit hoher Leistungsfähigkeit

Ref. 185742/185741



Bohrer für Beschläge

Ref. 172250/172254



Kantenbearbeitung

Übliche Anwendungsempfehlungen für das Bekanten von Oberflächen mit Schutzfolie:

Die Verwendung einer Art von Trennmittel:

- Fördert nicht das Schrumpfen oder Ausdehnen der Schutzfolie der Platte
- Es fördert nicht die Ablösung oder das Abblättern des Schutzfilms.
- Verhindert das Auftreten von Unregelmäßigkeiten beim Schneiden folienbeschichteter Platten.
- Sorgt für weniger Rückstände oder Spuren an den behandelten Kanten.

Kantenverfahren mit Schutzfolie

VERFAHREN

U/min = 9000; Vorschubgeschwindigkeit = 20 m/min; Geschwindigkeit pro Zahn $F_z = 0,74$ mm

WERKZEUGE

Diarex airFace

Ref. 186333



Smart Jointer airFace

Ref. 185970



p-System

Ref. 184071



Reinigung

Diese Oberflächen sind ein Material mit nicht-poröser und widerstandsfähiger Beschaffenheit.

Daher sind sie leicht zu reinigen, benötigen keine besonderen Pflegehinweise und machen diese Oberfläche zu einem hygienischen und langlebigen Material.

In der Norm EN 14323 (*Prüfverfahren für melaminbeschichtete Holzwerkstoffplatten für den Innenbereich.*) werden Stoffe aufgeführt, die Veränderungen oder Flecken auf der Melaminoberfläche verursachen können. Zudem sind auch einige Reinigungs- und Desinfektionsmittel enthalten.

Die Pflege dieser Oberflächen erfordert lediglich eine regelmäßige Reinigung. Im Allgemeinen genügt es, Staub mit einem weichen, feuchten Tuch, Schwamm oder Wischlappen, vorzugsweise mit lauwarmem Wasser, zu entfernen. Sollten die Flecken hartnäckiger sein, können auch andere Methoden angewendet werden.

- Es wird empfohlen, verschüttete Flüssigkeiten möglichst schnell zu reinigen, insbesondere bei Wein, Kaffee oder anderen potenziell aggressiven Substanzen für die Oberfläche.
- Bei Fettflecken oder sichtbar verschmutzten Flächen können schonende Haushaltsreiniger wie Flüssigseife, Spülmittel oder Glasreiniger verwendet werden, um das ursprüngliche Aussehen wiederherzustellen.
- Bei hartnäckigen Verschmutzungen wie Tinten, Farben, Lacken, Nagellacken oder wasserlöslichen Klebstoffen wird die Verwendung von mit Wasser vermischem Alkohol oder Aceton empfohlen.

Für die Desinfektion dieser Flächen können Produkte wie Bleichmittel verwendet werden, die nach den Anweisungen des Herstellers in Wasser verdünnt werden (*Wirkstoff Natriumhypochlorit*) 70^o Alkohol (*Wirkstoff Ethanol*) oder vom Hersteller empfohlene Desinfektionsseifenlösungen. Nach Einwirkzeit ist die Oberfläche mit klarem Wasser abzuspülen.

Auf keinen Fall dürfen Scheuerschwämme oder Metallpads verwendet werden, da diese die Oberfläche dauerhaft beschädigen können. Ebenso sollten keine scheuernden oder stark sauren bzw. alkalischen Reinigungsmittel eingesetzt werden.

Lösemittel für Farben sowie Wachse oder Glanzmittel werden nicht empfohlen, da sie mit Sicherheit den Glanz und sogar die Farbe dieser Oberflächen verändern können.

Abschließend ist es unbedingt erforderlich, dass die Oberflächen nach der Reinigung oder Desinfektion mit feuchten Lösungen gründlich mit einem sauberen, trockenen Tuch abgetrocknet werden.



Spezifische Empfehlungen

Topglass

Zuschnitt

Die Topglass-Lamine aus koextrudiertem transparentem und eingefärbtem PMMA haben eine Endstärke von 2 mm. Dieses Material verbindet die ästhetischen Vorteile von Glasfronten mit der einfachen Verarbeitbarkeit dieser Materialart.

Die folgenden Verarbeitungshinweise basieren auf umfangreichen Versuchsreihen mit den jeweils besten Bearbeitungsergebnissen der LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG.

Definition der Begriffe

DP = DIAHW = Hartmetall

HR = Hohlrückseite

L-S = Langsam, schnell

L-S-L = Langsam, schnell, langsam

V_c = Schnittgeschwindigkeit

F_z = Vorschubgeschwindigkeit der Zähne

V_f = Vorschubgeschwindigkeit

S-S = (schnell-schnell)

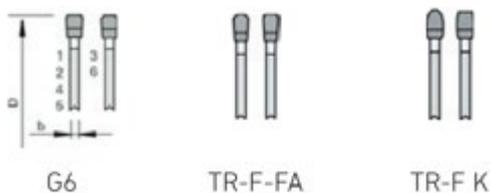
Zuschneiden / Maßgeschneiderte Schnitte

1. Zuschneiden von Platten mit Kreissägeblättern

Mehrere Faktoren sind für gute Zuschnitresultate verantwortlich:

Die Dekorseite zeigt nach oben, richtige Blattüberstandshöhe der Kreissägeblätter, Vorschubgeschwindigkeit, Zahneinstellung, Zahnteilung, Umdrehungen pro Minute (U/min) und Schnittgeschwindigkeit. Je nach Schnittvolumen werden Kreissägeblätter mit Hartmetallspitzen (HW) oder mit Diamantspitzen (DP) verwendet.

Empfohlene Zahnkonfigurationen:



2. Formatsägen

Für Formatsägen eignen sich besonders Kreissägeblätter aus Hartmetall (HW) mit der Zahnform TR-F K. Auch mit Kreissägeblättern aus Hartmetall mit durchgehendem Körper und einem effektiven Schnittwinkel von 0° lassen sich ausgezeichnete Schnittergebnisse erzielen. Die Schnittgeschwindigkeit sollte bei 80 m/s liegen.

3. Plattenaufteilsägen

Mit den neuen Kreissägeblättern der „Q-Cut“-Serie (Q-Cut K) werden hervorragende Schnittergebnisse auf Plattenzuschnittmaschinen erzielt. Auch mit den Kreissägeblättern der „Q-Cut G6“-Serie lassen sich gute Schnittergebnisse erzielen. Der empfohlene Vorschub pro Zahn (Fz) liegt zwischen 0,06 und 0,07 mm.

Der maximale Vorschub pro Zahn beträgt $Fz = 0,096$ mm und darf nicht überschritten werden. In diesem Fall erfolgt das Verzahnen der Zähne auf der dekorativen Seite der Platte. Gute Kanten auf beiden Seiten lassen sich nur mit einem geeigneten Markierer erzielen. Sehr gute Schnittresultate werden mit einer angemessenen Sägeblattüberstand erzielt. Dies hängt vom Durchmesser ab.

Durchmesser des Kreissägeblatts

Sägeblattüberstand

D = 250 mm	ca. 15 - 20 mm
D = 300 mm	ca. 15 - 25 mm
D = 350 mm	ca. 18 - 28 mm
D = 400 mm	ca. 25 - 30 mm
D = 450 mm	ca. 25 - 33 mm



Die empfohlene Schnittgeschwindigkeit beträgt 60 bis 90 m/sec. Bei Kreissägen mit DP-Spitze muss der höhere Wert gewählt werden. Streben Sie einen Vorschub pro Zahn von 0,07 bis 0,08 mm an. In unserem YouTube-Kanal finden Sie weitere Informationen zum optimalen Sägeblattüberstand.



Scannen Sie den QR-Code und schauen Sie sich das Video auf YouTube an.
Alternativ besuchen Sie www.youtube.com/leucotooling

4. Durchlaufvorschub-Maschinen: Zerspanung

Der industrielle Zuschnitt auf Durchlaufvorschub-Maschinen erfolgt mit Diamantspitzen-Werkzeugen. Beim Zuschnitt mit Zerspanungswerkzeugen werden herausragende Ergebnisse im Zweifach-Zerspanungsprozess erzielt. Hierfür werden Zerspaner mit niedrigem Schnittdruck empfohlen, wie zum Beispiel der PowerTec-Zerspaner von LEUCO.

Die Zahnanzahl der Zerspaner muss an die entsprechende Vorschubgeschwindigkeit beim Bearbeiten angepasst werden. Alle getesteten Zerspaner wurden mit den folgenden Anwendungsparametern verwendet: Drehzahl: $n = 6000$ U/min, Abrieb: $a = 3$ mm, Vorschub: $V_f = 30$ m/s. Die PowerTec-Zerspaner verfügen über eine schnitt günstige Geometrie für die Topglass-Platte. Bei anderen Arten von Zerspanern ist mit kleinen Ausbrüchen zu rechnen, die jedoch durch einen zusätzlichen Fügearbeitsgang ausgeglichen werden können.



PowerTec airFace

Fräsen / Kantenbearbeitung.

Im Allgemeinen sollten Werkzeuge mit DP-Schneiden für Fügearbeiten im Schneidprozess verwendet werden. Zum Formatieren mit Fugenschneidern werden ausschließlich Werkzeuge mit einem Schneidenwinkel zwischen 35° und 48° empfohlen. Zwar lassen sich mit Fugenschneidern mit einem Spanwinkel von 35° bereits hervorragende Ergebnisse erzielen, doch mit Fugenschneidern mit einem Spanwinkel von 48° werden bessere Ergebnisse und eine längere Standzeit erreicht. Wenn eine Doppelfügeeinheit vorhanden ist, wird empfohlen, die Verbindung in zwei Schritten durchzuführen. Dabei ist es wichtig, dass der Vorschub pro Zahn (F_z) nicht unter 0,6 mm liegt, um ein erstes Verschmelzen der Acrylschicht zu vermeiden.



SmartJointer airFace



DIAMAX airFace

Bearbeitung auf stationären CNC-Maschinen

Werkzeuge ohne Schneidenwinkel sind ungeeignet. Für eine lange Standzeit der Kantenbearbeitung sollten Fräswerkzeuge mit Schaft und diamantbestückter Schneide sowie wechselndem Schneidenwinkel verwendet werden. Auch Kleinserien lassen sich mit spiralförmigen Schlichtfräsern aus Vollhartmetall (VHW) bearbeiten. Der empfohlene Vorschub pro Zahn (Fz) liegt im Bereich von 0,2 – 0,35 mm.

Beispiel:

Anzahl der Schneiden (Z)	Drehzahl (U/min)	Vorschub Vf (mm/ min)
Z = 2	18.000/24.000	7 - 10 / 10 - 13
Z = 3	18.000/24.000	10 - 15 / 14 - 20
Z = 4	18.000	20 - 25

Das Nuten- und Taschenfräsen kann mit dem Vollhartmetallfräser (VHM) mit negativem Spiralwinkel äußerst effizient durchgeführt werden. Der Vorschub pro Zahn (Fz) sollte etwa 0,3 mm betragen (z. B. 18.000 U/min und 8–10 m/min Vorschub).

Bohren

Durchgangs- und Sacklöcher können mit handelsüblichen Hartmetallbohrern (HW) gebohrt werden. Die besten Ergebnisse werden mit Durchgangsbohrern und Vollhartmetall-Zentrierspitzenbohrern (VHW) erzielt, da sie eine höhere Steifigkeit aufweisen.

Anwendungsdaten:

Geschwindigkeit	Bohren	Vorschub
5.000 U/min	S-S (schnell-schnell)	1 m/min

Bei Problemen mit den Bohrungskanten auf der Seite des Acrylglases kann der Einsatz von Bohrern mit Hinterführung hilfreich sein.

Topfbandbohrungen: Beim Einsatz von Zylinderbohrern sind Varianten mit speziellen Geometrien zur Reduzierung des Schnittdrucks vorteilhafter, sowohl hinsichtlich der Bohrqualität als auch der Standzeit des Werkzeugs.

Anwendungsdaten:

Geschwindigkeit	Bohren	Vorschub
6.000 U/min	S-S (schnell-schnell)	1,5 m/min

VHW-Bohrstifte mit einem Durchmesser von weniger als $\varnothing 5$ mm eignen sich ebenfalls sehr gut zur Herstellung kleiner Rasterbohrungen.

Anwendungsdaten:

Geschwindigkeit	Bohren	Vorschub
7.000 U/min	S-S (schnell-schnell)	1 m/min

Formeln

1. Schnittgeschwindigkeit - V_c

Einheit: m/s

Erforderliche Daten: Durchmesser = D [mm]; Werkzeuggeschwindigkeit = n [1/min].

Berechnung: $v_c = (D \times \pi \times n) / (60 \times 1000)$

2. Zahnvorschub - F_z

Einheit: mm

Erforderliche Daten: Vorschubgeschwindigkeit = V_f [m/min]; Werkzeuggeschwindigkeit = n [1/min]; Zähneanzahl = z

Berechnung: $f_z = (V_f \times 1000) / (n \times z)$

3. Vorschubgeschwindigkeit - V_f

Einheit: m/min

Erforderliche Daten: Zahnvorschub = F_z [mm]; Werkzeuggeschwindigkeit = n [1/min]; Zähneanzahl = z

Berechnung: $V_f = (f_z \times n \times z) / 1000$

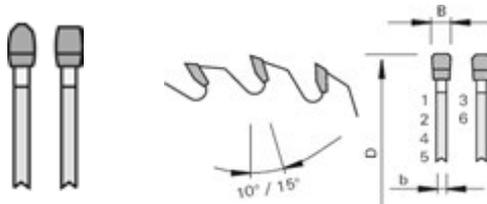
Leuco-Werkzeuge für die Bearbeitung von Topglass-Platten

1. Kreissägeblätter für Plattenaufteilsägen

Abmessungen	Ø 450 x 4,0 x Ø 60	Ø 450 x 4,8 x Ø 60
Beschreibung	Q-Cut K	Q-Cut G6
Z	72	72
Form der Zähne	TR-F K	G6+
Schneidmaterial	Platte HL 04+	Platte HL 04+
Überstand	etwa 25 mm	etwa 25 mm
Identifikationsnummer	192978	192883

Andere Sägen mit anderen Durchmessern, Schnittbreiten, Bohrungen und Zähneanzahl sind auf Anfrage erhältlich.

Die Anzahl der Zähne und die Vorschubgeschwindigkeit sind abhängig von der Schnitthöhe und der Anwendung für Einzel- oder Stapelschnitte.



2. Kreissägeblätter für Plattenaufteilsägen

Abmessungen	Ø 350 x 4,0 x Ø 30	Ø 303 x 3,2 x Ø 30
Beschreibung	Q-Cut K	Feste Oberfläche HW
Z	72	84
Form der Zähne	TR-F K	TR-F-FA
Schneidmaterial	Platte HL 04+	Platte HL 06
Überstand	etwa 25 mm	etwa 25 mm
Identifikationsnummer	192974	193133

Andere Sägen mit anderen Durchmessern, Schnittbreiten, Bohrungen und Zähneanzahl sind auf Anfrage erhältlich. Andere Sägen mit anderen Durchmessern, Schnittbreiten, Bohrungen und Zähneanzahl sind auf Anfrage erhältlich.

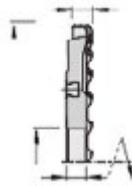
Die Anzahl der Zähne und die Vorschubgeschwindigkeit sind abhängig von der Schnitthöhe und der Anwendung für Einzel- oder Stapelschnitte.



3. Zerspaner

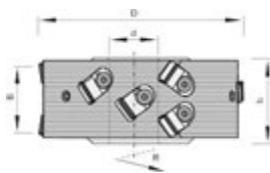
Abmessungen	Ø 250 x 9,5 x Ø 60	Ø 250 x 9,5 x Ø 60
Beschreibung	PowerTec airFace	PowerTec airFace S
Z	20+10	20+10
Schneidmaterial	DP	DP
Identifikationsnummer (L)	186528	186527
Identifikationsnummer (R)	186552	186551

Weitere PowerTec-Zerspaner mit anderen Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

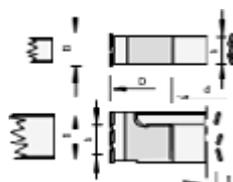


4. Fugenschneider

Abmessungen	Beschreibung	Maschine	z	Schnitt-<	Schneidmaterial	Identifikationsnummer (L)	Identifikationsnummer (R)
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace	Homag	3+3	48°	DP	186323	186323
Ø 100 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace	SCM	3+3	48°	DP	186362	186363
Ø 85 x 43,2 x Ø 30	DIAREX airFace	OTT	3+3	35°	DP	186408	186409
Ø 125 x 43,2 x Ø 30	DIAREX airFace	Homag	3+3	35°	DP	186399	186399
Ø 100 x 43 x Ø 30	SmartJointer airFace	Brandt	3+3	35°	DP	186065	186066
Ø 125 x 63 x Ø 30	SmartJointer airFace	IMA	3+3	43°	DP	186055	186056



DIAREX/DIAMAX
airFace

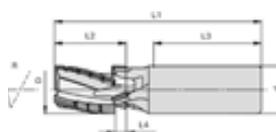


SmartJointer
airFace

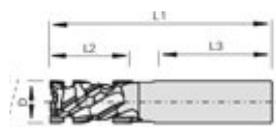
Auf Anfrage sind weitere Fugenschneider für andere Maschinenmarken mit verschiedenen Durchmessern, Schnittbreiten, Bohrungen und Anzahl der Schneidkanten erhältlich.

5. CNC-Schafffräser

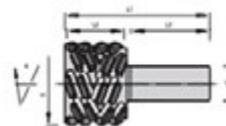
Abmessungen	Beschreibung	z	Schneidmaterial	L/R	Identifikationsnummer (R)
Ø 12 x 22 x Ø 16	Schafffräser mit negativer Schneidengeometrie für Nesting-Anwendungen	2+2	DP	R	186113
Ø 12 x 22 x Ø 16	Schafffräser mit positiver Schneidengeometrie für Nesting-Anwendungen	3+3	DP	R	185571
Ø 20 x 28 x Ø 25	Schafffräser mit negativer Schneidengeometrie für Nesting-Anwendungen	3+3	DP	R	185518
Ø 20 x 28 x Ø 25	DIAREX-Hochleistungsfräser	2+2	DP	R	186151
Ø 25 x 28 x Ø 25	Hochleistungsfräser mit negativer Schneidengeometrie	3+3	DP	R	186120
Ø 60 x 38 x Ø 25	Schafffräser für das p-System	4+4	DP	R	184084
Ø 48 x 28 x Ø 25	Hochleistungs-Kantenschneider	4+2+4	DP	R	186142



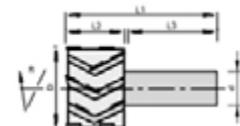
Negativspiral-DP-Hochleistungsfräser



DP DIAREX-Hochleistungsfräser



Schafffräser für das p-System



DP-Hochleistungs-Kantenschneider

Andere Schafffräser mit anderen Durchmessern (Ø) und Schnittlängen (CL) sind auf Anfrage erhältlich.

Abmessungen	Beschreibung	Schneid material	Identifikation snummer (L)	Identifikation snummer (R)
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für Durchgangslöcher mit hinterer Führung	HW	176255	176254
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für Durchgangslöcher mit hinterer Führung	HW	176257	176256
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Mosquito-Bohrer für Durchgangsbohrungen	VHW	183153	183152
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Mosquito-Bohrer für Durchgangsbohrungen	VHW	183157	183156
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Topline-Bohrer für Durchgangsbohrungen	VHW	185742	185741
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Topline-Bohrer für Durchgangsbohrungen	VHW	185744	185743

Abmessungen	Beschreibung	Schneid material	Identifikation snummer (L)	Identifikation snummer (R)
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Mosquito-Schaftbohrer	VHW	182390	182391
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Mosquito-Schaftbohrer	VHW	183151	183150
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Topline-Schaftbohrer	VHW	185760	185759
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Topline-Schaftbohrer	VHW	185764	185763
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Hochleistungs-Schaftbohrer	VHW	185772	185771
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Hochleistungs-Schaftbohrer	VHW	185776	185775

Abmessungen	Beschreibung	Schneid material	Identifikation snummer (L)	Identifikation snummer (R)
Ø 2,5 x L1=57,5 x Ø 10	Standard-Bohrbolzen	VHW	183061	183061
Ø 3 x L1=57,5 x Ø 10	Standard-Bohrbolzen	VHW	183062	183062

Abmessungen	Beschreibung	Schneid material	Identifikation snummer (L)	Identifikation snummer (R)
Ø 15 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für Standard-Zylinderbohrungen	HW	178978	172250
Ø 35 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für Standard-Zylinderbohrungen	HW	178982	172254
Ø 15 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für leichte Zylinderbohrungen	HW	184685	184684
Ø 35 x L1=70 x Ø 10	Bohrer für leichte Zylinderbohrungen	HW	184689	184688

Weitere Bohrer mit anderen Abmessungen, Schnittlängen und Schaftabmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

Anfasen

Die Herausforderung

Besäumen und zusätzliche Bearbeitung der Deckschicht. Anfasen der Acryl-Kantenbänder und der Acryl-Deckschicht auf 45°.

Die Zielsetzung

Hochglanzoptik ohne doppeltes Polieren von Hand.

Die Lösung

Profilfräser mit hohen Zähnen Z6. Spezialabstreifer mit Axial- und Schärfwinkel.

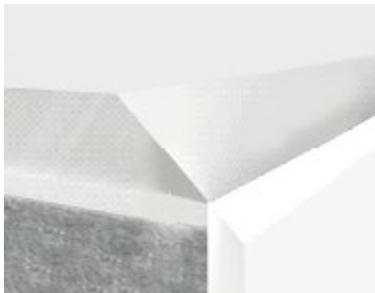


Profilschneidemaschine mit Z6



Abstreifer mit Schere und Winkelflansch

Das Ergebnis



Hochglanz-Optik (Imitation einer Glasfront). 45° Fasenbehandlung.

Leistungen / Informationen

45° abgeschrägt

Wirtschaftliche Effizienz:

Kein manuelles Nachpolieren mehr, Sie sparen Zeit und damit Kosten. Erhöht die Sicherheit des Prozesses. Es können Standardaggregate verwendet werden. Lange Lebensdauer des Profilmessers und des Abstreifers ...

Maschine/Handhabung:

Für Homag-Maschinen mit Aggregat mf21 und mn21. An die Anwendung angepasstes Maschinenprogramm. Definierte Spanabnahme des Rakels = 0,08 mm für optimale Schneidergebnisse. Die beschriebenen Werkzeuge sind nur für die Bearbeitung der Deckschicht erforderlich(45°-Fasen der Kante und der Deckschicht).

Design:

Bewährte LEUCO-Werkzeugtechnologie, DP-Profilfräser und HW-Abstreifer. Verschiedene kundenspezifische Profilkombinationen möglich; Scherenmesser mit Hakenwinkel für reduzierten Schneiddruck und Punktschnitt für Hochglanzoptik

Reinigung

Wir empfehlen Ihnen, keine scheuernden Reinigungsmittel oder scharfen Werkzeuge zu verwenden, um den Glanz und die Haltbarkeit der Oberfläche nicht zu beeinträchtigen.

Vermeiden Sie die Verwendung von Reinigungsmitteln, die Alkohol enthalten (oft in Glasreinigern enthalten). Daher sollte die Oberfläche nur mit einem in einer Seifenlösung getränkten Tuch oder mit einer Politur gereinigt werden.

Staub und trockener Schmutz sollten mit einem weichen Reinigungstuch entfernt werden.

Bei der Entfernung von Klebefolien oder Dichtungsmaterial ist Vorsicht geboten.

Um die statische Aufladung zu verringern, wird ein antistatischer Kunststoffreiniger empfohlen. In diesem Fall ist eine Vorreinigung mit Seife erforderlich.

Spezifische Empfehlungen

Grip

Zuschnitt, Kantenbearbeitung und mechanische Bearbeitung

Zum Schneiden können Widia- oder Diamantsägen mit oder ohne Ritzsägeblätter verwendet werden.

Falls erforderlich, können unsere ABS-Kanten für Kanten verwendet werden.

Beim Kanten wird empfohlen, die Ziehklinge zu justieren, um ein besseres Ergebnis zu erzielen.

Die Schutzfolie, die die Oberfläche bedeckt, muss bis zum Zusammenbau des Kartons aufbewahrt werden.

Reinigung

Zur Reinigung der Innenseite kann gesaugt oder mit Seifenwasser gewischt werden.

Der Einsatz von Lösungsmitteln ist eingeschränkt, da die Oberfläche der Folie beschädigt werden kann.

Spezifische Empfehlungen

Fabric Linum / Suede

Zuschnitt, Kantenbearbeitung und mechanische Bearbeitung

Um eine scharfe Kante beim Bearbeiten von mit Linum und Suede beschichteten Platten zu erzielen, empfiehlt es sich, dies mit der Schutzfolie durchzuführen und die folgenden Parameter zu verwenden:

Fräser, Diamaster Plus³ EdgeExpert, 191074, Z3+3, D25, NL35

- n [1/min] = 24.000
- vf [m/min] = 5 / 10
- ae [mm] = 2
- ap [mm] = -2
- fz [mm] = 0,07 / 0,14



Bei einer Vorschubgeschwindigkeit von $vf = 10$ m/min sollten keine Probleme auftreten. Ist die Bearbeitungsqualität jedoch unzureichend, kann es sinnvoll sein, den Vorschub auf 5 m/min zu reduzieren.

Im Allgemeinen können alle Arten von Werkzeugen verwendet werden, sowohl Hartmetallwerkzeuge (HW) als auch Diamantwerkzeuge, wobei letztere besonders empfohlen werden. In jedem Fall muss das Werkzeug für eine optimale Bearbeitung in einem perfekten Schärfezustand sein.

Die nachstehenden Empfehlungen zu Werkzeugen und Handhabung basieren auf einer Reihe von Tests in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen LEUCO (www.leuco.com).

Formatkreisägen

VERFAHREN

Vorschub = 20 m/min; $v_c = 80$ m/s,
 $V_f = 5-8$ m/min, Überstand = 25 mm



WERKZEUG

Säge DP HR nn-system DP-Flex
 Ref. 192444

Plattenaufteilsägen

VERFAHREN

U/min = 3600, Vorschubgeschwindigkeit $V_f = 20$ m/min;
 $V_c = 80$ m/s, Überstand = 25 mm



WERKZEUG

Q-Cut G6
 Ref. 192883

Reinigung

Wir empfehlen, die Polster mit einem Staubsauger abzusaugen oder mit einer weichen Bürste abzubürsten, um Staub und andere Verschmutzungen zu entfernen.

Flecken sollten sofort mit einem sauberen, feuchten Tuch und neutraler Seife entfernt werden. Reiben Sie den Fleck vorsichtig ab und trocknen Sie ihn mit einem Haartrockner von außen nach innen.

Es ist ratsam, einen Vorreinigungstest an einer unauffälligen Stelle durchzuführen.

Arten von Flecken:

Spirituosen, Wein, Kaffee, etc.: Vorsichtig mit einem sauberen, feuchten Tuch abreiben. Für Likörflecken verdünnten Alkohol, für Weinflecken verdünnten weißen Essig und für Kaffee- oder Teeflecken verdünnten Ammoniak verwenden.

Öl und Fett: Mit lauwarmem Wasser und Neutralseife abreiben. Bei hartnäckigen Flecken verwenden Sie einen trockenen Fleckenentferner; tragen Sie das Produkt mit einem sauberen Tuch auf und reiben Sie es vorsichtig von außen nach innen.

Tinte: Reiben Sie den Fleck mit Küchenpapier ab und drücken Sie ihn dann mit einem mit Alkohol befeuchteten Tuch aus.

Vorsichtsmaßnahmen:

Verwenden Sie keine Bleichmittel, Wachse, Fleckenentferner, Geschirrspülmittel oder andere Lösungsmittel.

Waschanleitung:

Handwäsche mit warmem Wasser und neutraler Seife. Das Trocknen kann mit einem Handtuch oder einem Haartrockner bei mittlerer bis niedriger Temperatur erfolgen.

Spezifische Empfehlungen

Fabric Pelle

Lagerung

Verbundleder besteht aus natürlichen Lederfasern. Es weist weitgehend die gleichen Eigenschaften auf wie natürliche Lederhäute, daher wird empfohlen, dieses Produkt bei Raumtemperatur und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 bis 65 % zu lagern.

Bei zu trockener Lagerung kann es zu Schrumpfungen kommen.

Übermäßig feuchte Lagerbedingungen können zu einer Zunahme aller Abmessungen führen.

Unter den oben erwähnten ungeeigneten Lagerungsbedingungen werden die Verbundlederblätter uneben und wellig.

Bei sehr feuchten Lagerungsbedingungen oder bei Eindringen von Wasser in das Material kann es zu Schimmelbildung kommen.

Die Lagerung bei hohen Temperaturen kann das Material beschädigen, ebenso wie bei sehr niedrigen Temperaturen. Außerdem sollte vermieden werden, dass das Verbundleder direkt dem Sonnenlicht ausgesetzt wird, da dies seine Qualität beeinträchtigen könnte.

Zuschnitt, Kantenbearbeitung und mechanische Bearbeitung

Um bei der Bearbeitung von mit Pelle beschichteten Platten eine scharfe Kante zu erhalten, wird empfohlen, sie mit der Schutzfolie zu bearbeiten und die folgenden Parameter zu verwenden:

Fresa, Diamaster Plus³ EdgeExpert, 191074, Z3+3, D25, NL35

- n [1/min] = 24.000
- v_f [m/min] = 5 / 10
- a_e [mm] = 2
- a_p [mm] = -2
- f_z [mm] = 0,07 / 0,14



Bei einer Vorschubgeschwindigkeit von $v_f = 10$ m/min sollten keine Probleme auftreten. Ist die Bearbeitungsqualität jedoch unzureichend, kann es sinnvoll sein, den Vorschub auf 5 m/min zu reduzieren.

Reinigung

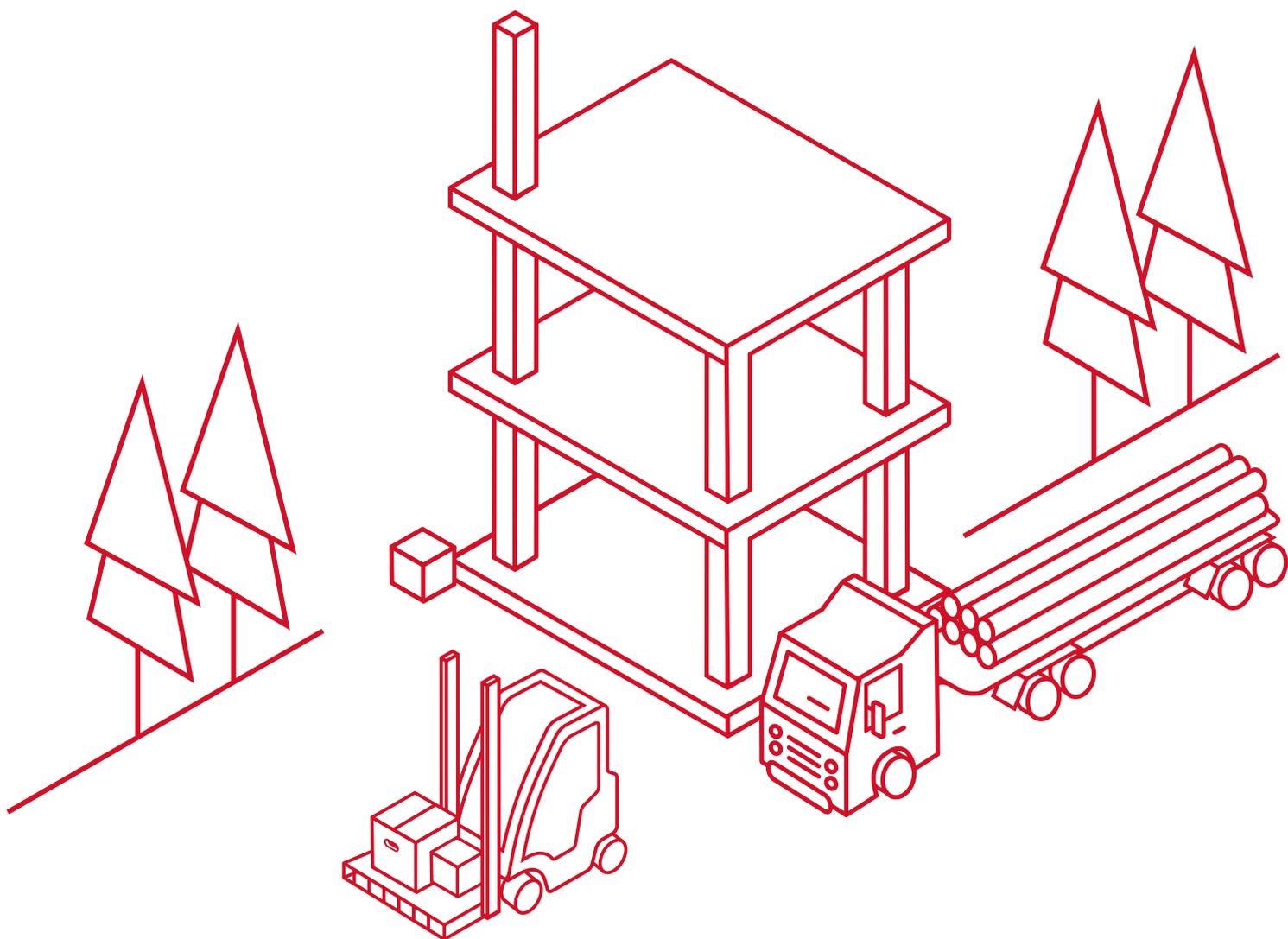
Für die Reinigung der Pelle-Oberfläche empfehlen wir die Verwendung von flüssigem Geschirrspülmittel (verdünnt nach den Anweisungen des Herstellers) und einem weichen Tuch.

Um hartnäckigen Schmutz zu entfernen, sprühen Sie die Oberfläche mit Glasreiniger ein und wischen Sie sie mit einem trockenen Tuch ab.

Vermeiden Sie Flecken, die durch bestimmte Lebensmittel und Flüssigkeiten wie Senf, Kaffee und Rotwein verursacht werden, da diese vor allem auf hellen Farben dauerhafte Flecken hinterlassen können.



Scannen Sie den QR-Code und greifen Sie auf unser komplettes Serviceprogramm zu





Finsa

finsa.com

📷 in 📷 f 📺 X