

JELMO®-SHIP, JELMO®-SHIP LIGHT und JELMO®-SHIP FLEX JELMO®-TRAIN, JELMO®-TRAIN LIGHT und JELMO®-TRAIN FLEX

Schutz vor Feuchtigkeit

JELMO®-SHIP, JELMO®-SHIP LIGHT, JELMO®-SHIP FLEX, JELMO®-TRAIN, JELMO®-TRAIN LIGHT und JELMO®-TRAIN FLEX sind AW 100 nach DIN 68705 / gem. EN 314 -wasserfest- verleimt. Um den hohen Imprägnieranteil und die Festigkeit der Holzsubstanz auch langfristig zu erhalten, sollte jedoch das Eindringen von Feuchtigkeit vermieden werden und ungeschützte Platten keinem feuchten Klima ausgesetzt werden. Dieses gilt ebenfalls für die Lagerung vor und während der Verarbeitung, da ab ca. 65% relativer Luftfeuchtigkeit aufgrund der eingebrachten Imprägniersalze eine erhöhte Feuchtigkeitsaufnahme an der Plattenoberfläche einsetzt.

Überfurnieren

Beim Überfurnieren sollte eine maximale Verleimungstemperatur von 80°C nicht überschritten werden, da ansonsten die Salze der Imprägniermittel aus den Platten austreten und Gase freiwerden können, die mit dem Formaldehyd des Leimes Phosphorsäure bilden. Phosphorsäure hat einen starken Einfluss auf die Färbung vieler Holzarten, speziell bei Hitze und hoher Feuchtigkeit. Insbesondere Furniere, die Gerbstoffe enthalten (z.B. Akazie, Eiche, Kastanie und Kirsche), reagieren sehr empfindlich auf Phosphorsäure und verfärben sich leicht. Sollen diese Holzarten eingesetzt werden, muss eine Sperrschicht (z.B. Schichtstoff) zwischen Plattenoberfläche und das Furnier gebracht werden. Auch beim Überfurnieren mit anderen Holzarten kann eine Sperrlage als Sicherheitsmaßnahme sinnvoll sein. In jedem Fall ist die Verwendung eines speziellen Leimes mit entsprechender Verleimungstechnik notwendig.

Nach dem Überfurnieren sollte ein möglichst schnelles Abkühlen der Platten erfolgen. Damit eine gute Luftzirkulation erreicht wird, sind die Platten mit Zwischenleisten zu stapeln.

Farben und Lacke

Bei der Auswahl von Farben, Lacken und anderen Oberflächenbehandlungen ist zu prüfen, ob sich das vorgesehene Mittel für diese spezielle Plattenart eignet.

Unverbindliche Verleimungsempfehlung

Generell empfehlen wir einen 2K-PUR Klebstoff (z.B. Weiss Chemie) einzusetzen. Kunden haben auch folgende Systeme verwendet:

Flächen: RAKOLL Duplit AL, Presszeit 150 Sekunden, Presstemperatur: 60°C

Kanten: DORUS KS 217 natur, Verarbeitungstemperatur: 180°C – 200°C

Parkettklebstoffe:

- a. WAKOL, PU 225 (2-K-PU Klebstoff)
- b. THEODOR FREESE, Tefroka® PU-1-L (2-K-PU Klebstoff)
oder Tefroka® EP Coating (2-K-PU Klebstoff)

Alle Angaben beruhen auf Erfahrungen, die als unverbindliche Arbeitsgrundlage zu verstehen sind. Individuelle örtliche Gegebenheiten sind zu berücksichtigen. Die Übernahme einer Garantie für eine erfolgreiche Verarbeitung kann nicht übernommen werden. Vor Verwendung des Produktes sind die projektspezifischen Eigenschaften und Einsatzbedingungen durch den Kunden zu prüfen. Für die Eignung und die Eigenschaften unseres Produktes unter den vom Kunden gewählten Einsatzbedingungen ist der Kunde voll verantwortlich.