

Lisocore[®]

Der nachhaltige Hochleistungswerkstoff!

Produktinformationen und
Verarbeitungsempfehlungen

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
1 Lager- & Transporthinweise	3
2 Verarbeitungshinweise.....	4
2.1 Zuschnitt.....	4
2.2 Oberflächenbeschichtung.....	4
2.3 Schmalflächenbeschichtung	6
2.4 Bohren & Fräsen.....	7
2.4.1 Riegel setzen	7
3 Verbindungs- & Beschlagstechnik	8
3.1 Blindniet-Technologie.....	8
3.2 Kaltschmelz®-Technologie	9
3.2.1 Technik	9
3.2.2 Spezialbohrer	9
3.3 Beschlagstechnik.....	10
4 Integration von Technik in die Platte	10
5 Reinigung & Pflege	11
6 Entsorgung.....	11

1 Lager- & Transporthinweise

lisocore®-Platten werden mit Schonplatten (oben und unten) und auf Stapelhölzern palettiert geliefert.

Die maximale Höhe der Paletten beträgt bei

- Transport per LKW: ≤ 1.150 mm (= max. Stapelhöhe der Platten: 1.028 mm)
- Transport per Container: ≤ 1.000 mm (= max. Stapelhöhe der Platten: 878 mm)

So können zwei Paletten übereinander im Fahrzeug oder Container transportiert werden.

Aufgrund der Hohlstruktur in der Platte ist bei der Verwendung von Spanngurten zur Ladungssicherung auf eine angepasste Zugkraft zu achten. Die Platten dürfen während der Fahrt nicht verrutschen, dürfen aber aufgrund eines zu starken Zuges nicht beschädigt werden.

Empfehlenswert ist ein Lagerort, der von der Witterung geschützt und keinen großen Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt ist. Durch die Hohlstruktur kann Feuchtigkeit schnell den gesamten Plattenstapel durchdringen. Vor der Weiterverarbeitung sollten die Platten klimatisiert werden.

Es können bis zu fünf Paletten übereinandergestapelt werden. Dabei sollten die Stapelhölzer direkt übereinander liegen.



2 Verarbeitungshinweise

lisocore® kann aufgrund der hohen inneren Verbundfestigkeit auf den gängigen Holzverarbeitungsmaschinen bearbeitet werden.

2.1 Zuschnitt

Das Zuschneiden ist auf herkömmlichen Format- und Plattenaufteilsägen (stehenden und liegenden) möglich. Bei Sägen, die Spannvorrichtungen wie z.B. Druckbalken oder Spannzangen verwenden, sollte darauf geachtet werden, dass die Kraft bzw. der Druck entsprechend der lisocore®-Platte angepasst wird. Ein zu hoher Druck durch die Spannvorrichtung kann die lisocore®-Platte beschädigen.

Absolutes Alleinstellungsmerkmal dieser Sandwichplatte:

Durch die durchgängigen Verbindungen zwischen Kern und Deckschicht lässt lisocore® auch freies Einschneiden zu! Auf den Verlauf der Kernstruktur ist beim Zuschnitt somit nicht zu achten!

2.2 Oberflächenbeschichtung

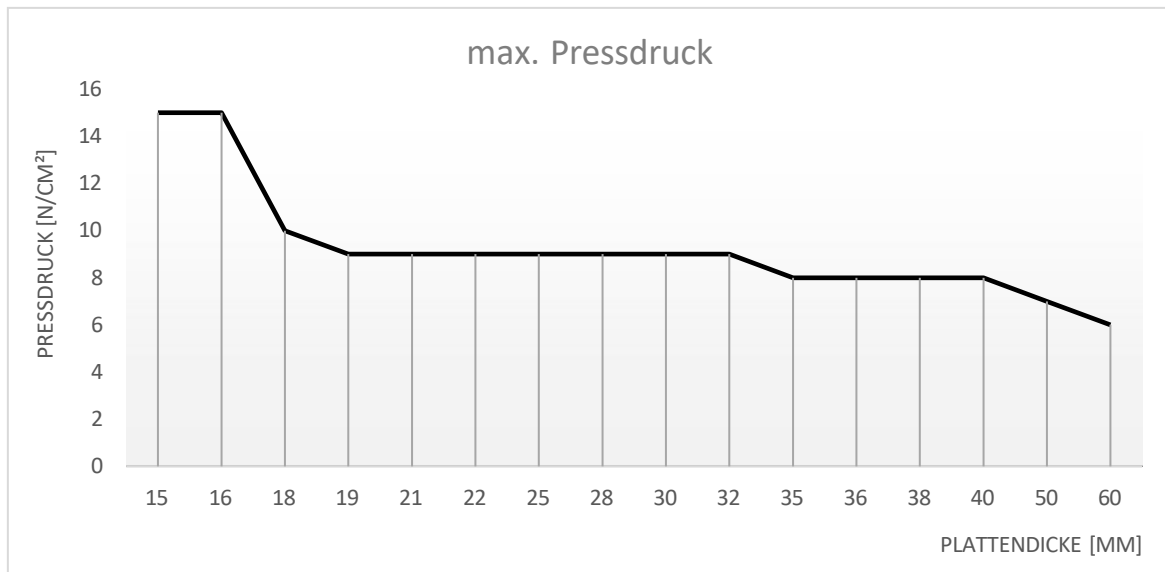
Eine nachträgliche Oberflächenbeschichtung von lisocore® ist mit Blatt- oder Rollenware auf Kurztakt- und Furnierpressen bzw. Kalandern möglich.

Zu beachten ist die Verwendung einer für die Verklebung tatsächlich notwendigen Klebstoffauftragsmenge. Ein großzügiges Aufbringen von Klebstoff fördert insbesondere bei dünnen, unifarbenen oder glänzenden Beschichtungen ein unruhiges Oberflächenbild. Der Grund dafür ist die nur punktuelle Unterstützung der Deckschichten durch den Plattenkern. Unter dem Beschichtungsdruck wird der Klebstoff in den Bereichen der Kernkuppen stärker verdrängt als in den Bereichen zwischen den Kernkuppen. Nach dem Beschichtungsvorgang kann sich dadurch ein Muster entsprechend der Kernlage in der Oberfläche abzeichnen.

Bei kleineren Bauteilen empfehlen wir, in der Presse Distanzleisten in der Bauteildicke einzulegen.

Bei Kalandern kann zur Ermittlung der optimalen Anpressdrücke der Walzen mit einem Untermaß von 0,1 mm gestartet werden. Ein zu großes Untermaß kann ein Beschädigen der Platte oder ein Abzeichnen der Kernstruktur begünstigen.

Die folgende Grafik zeigt den maximalen Pressdruck je Plattendicke:



Generell sollte der Pressdruck beim Verarbeiten von Lisocore® reduziert werden, um eine Beschädigung der Platte zu vermeiden!

2.3 Schmalflächenbeschichtung

Das Beschichten der Schmalflächen von Lisocore® ist grundsätzlich mit sämtlichen, etablierten Verfahren möglich. Der Einsatz einer Stützkante ist nicht obligatorisch notwendig.

Der Aufbau von Lisocore® weist an den Schmalflächen der Platte eine deutlich reduzierte Schnittfläche auf, die als Klebefläche zur Verfügung steht.

Wir empfehlen, vorab Verarbeitungstests durchzuführen und folgende Punkte zu beachten:

Kantenband:

Je nach Plattendicke wird der Einsatz von entsprechend starken Kantenbändern empfohlen.

Bei dünneren Lisocore®-Platten wird der Einsatz von mind. 1,5 mm starken Kantenbändern empfohlen, bei dickeren Lisocore®-Platte eignen sich Kantenbänder ab 2,0 mm.

Zu dünne Kantenbänder würden das Abzeichnen des Platteninnenlebens begünstigen.

Klebstoff:

Wir empfehlen den Einsatz von PUR Klebstoffen.

Mögliche Klebstofftypen sind:

- Henkel Technomelt 270/7
- Jowat Reaktant 608.0
- Kleiberit

(Aufgrund der reduzierten Klebstofffläche sind EAV Klebstoffe eher weniger geeignet)

Einstellungen der Kantenanleimmaschine:

Bitte reduzieren Sie den Anpressdruck der Formfräsaggregate sowie des Oberdruckgurtes.

Zu hoher Druck könnte die Lisocore®-Platte im Bereich der Schmalfläche zusammendrücken.

2.4 Bohren & Fräsen

Das Bohren, Fräsen und Nesting von Lisocore® ist auf allen gängigen Bearbeitungszentren und mit Standardwerkzeugen möglich.

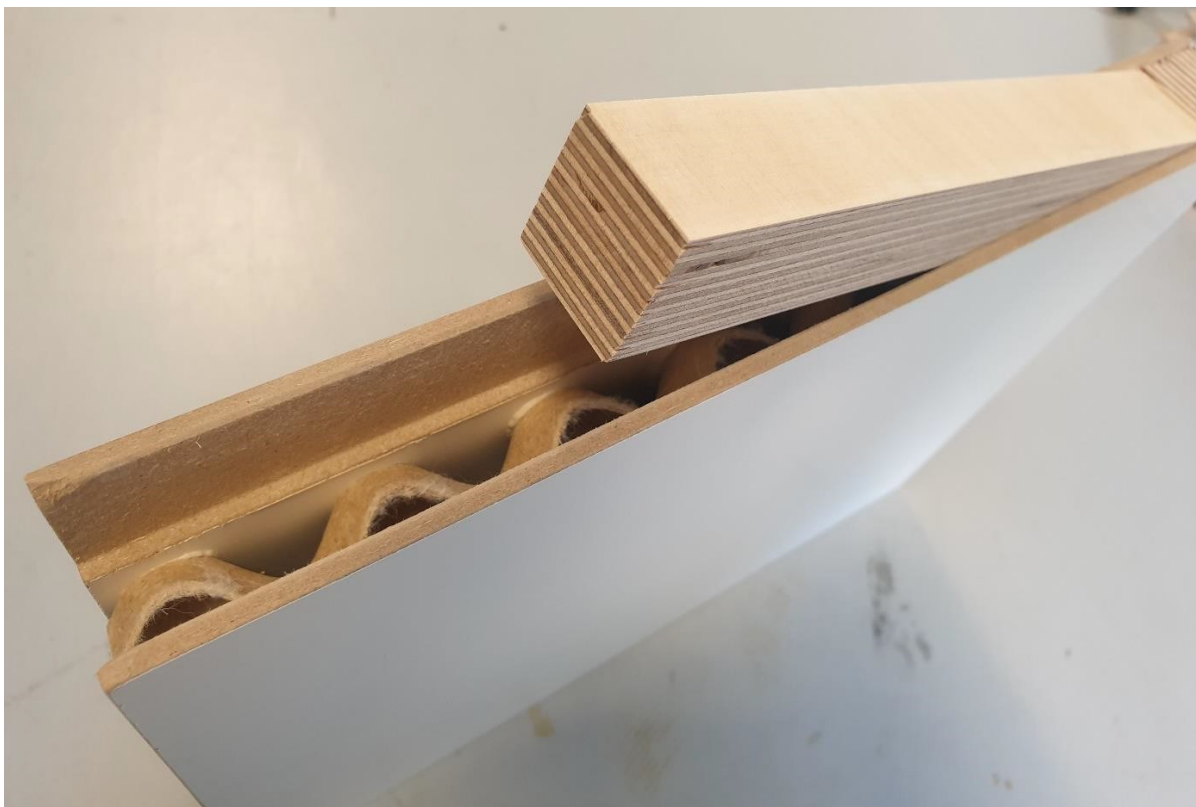
Um ein sauberes Schnittbild an Ober- und Unterseite der Deckschicht zu erzielen, sollte das Werkzeug auf das jeweilige Deckschichtmaterial abgestimmt werden.

Ein großer Werkzeugdurchmesser und ein Achswinkel mit Zug versprechen optimale Ergebnisse.

Speziell beim Nesting in Sperrholzdeckschichten wird eine hohe Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit empfohlen, um ein sauberes Fräsbild zu erhalten.

2.4.1 Riegel setzen

Das nachträgliche Einfalzen eines Riegels bietet optimale Stabilität, um spezielle Verbindungselemente oder Beschläge in die Lisocore®-Platte einzubringen!



3 Verbindungs- & Beschlagtechnik

Das Einbringen und Befestigen von Verbindungs- und Beschlagtechnik in Lisocore® ist mit Hilfe von Klemm- oder standardmäßigen Schraubensystemen möglich. Lisocore®-Platten verfügen über eine hohe innere Verbundfestigkeit. Daher reicht das Befestigen von Standardschrauben (wie z.B. Spax, Euromat und Varianta) in nur eine Deckschicht oftmals schon aus!

3.1 Blindniet-Technologie

Mit Hilfe dieser Technik können in Lisocore® mehrfach demontierbare, hochfeste Schraubbefestigungspunkte eingebracht werden. Blindnietgewindemuttern sind in metrischen Gewindegrößen wie M4, M6, M8, M10 erhältlich. Diese werden mit Hilfe von Kraft- oder weggesteuerten Setzgeräten nur in eine Deckschicht gesetzt.



3.2 Kaltschmelz®-Technologie

3.2.1 Technik

Durch die Kaltschmelzdübel®-Technologie von Adolf Würth GmbH & Co. KG können problemlos hochfeste Anschraubpunkte sowie Aufnahmen für Beschläge in Lisocore® gesetzt werden. Zudem lassen sich Ecksystemlösungen im Möbel- und Caravanbereich umsetzen.

Diese Technologie realisiert ein klebstofffreies Einbringen von variabel positionierbaren Kunststoffadaptern in Lisocore®.

Durch Schwingungen im Ultraschallbereich, werden die Kaltschmelzdübel in Bewegung gesetzt. Die Sonotrode des Handgerätes überträgt 20.500 Schwingungen pro Sekunde. Die resultierende Reibungswärme zwischen Werkstoff und Dübel ermöglicht das Verschmelzen. In wenigen Sekunden entsteht eine hochfeste und sofort belastbare Verbindung.



3.2.2 Spezialbohrer

Der notwendige Spezialbohrer besteht aus zwei separat erhältlichen Elementen. Die feste Hauptschneide und die variabel einstellbare Nebenschneide garantieren einen perfekten Sitz des Kunststoffdübels in Lisocore®.



Spezialbohrer Schraubenverbindung

Spezialbohrer Exzenterverbindung

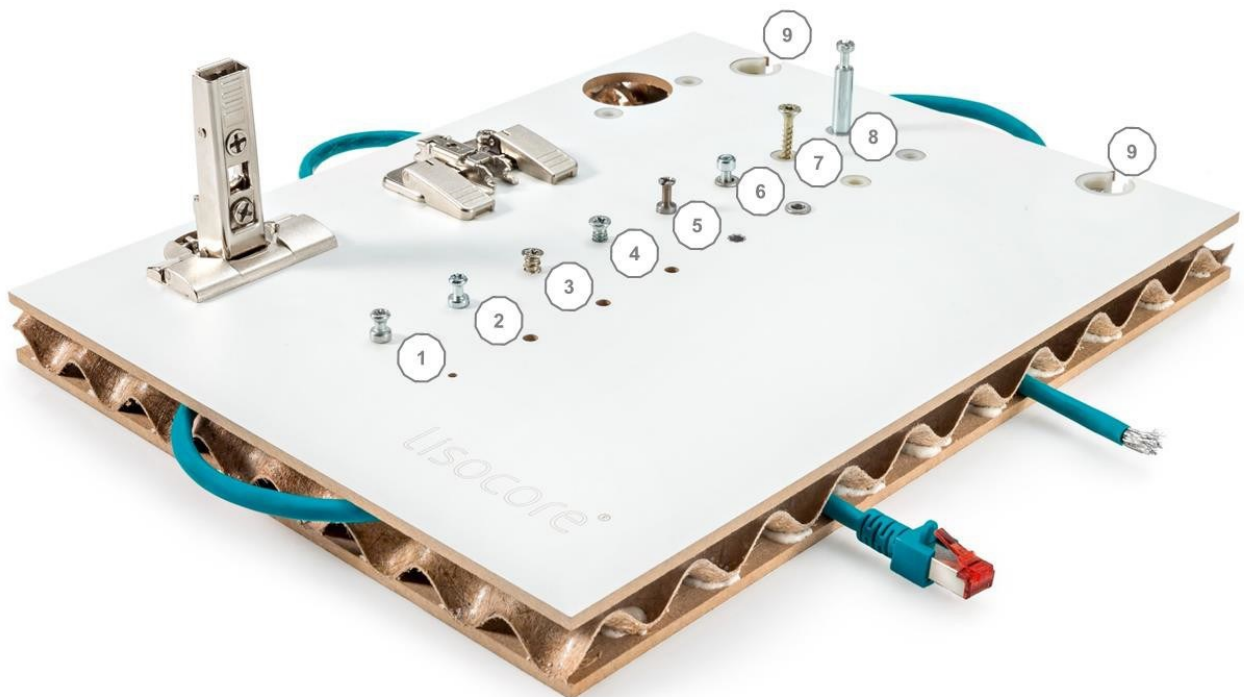


Senker für Spezialbohrer (Schraube/ Exzenter)

3.3 Beschlagtechnik

Gängige Scharniersysteme und Montageplatten zum Schrauben oder Klemmen können mit Lisocore®-Platten verwendet werden. Bei Platten mit 4 mm Deckschichten und dicker, können Klemmbeschläge ausreichend sein. Bei 3 mm Deckschichten sind wahrscheinlich zusätzliche Befestigungsmaßnahmen notwendig. Zum Beispiel können Beschläge mit Schrauben verwendet werden oder es werden zusätzliche Hilfsmittel im Bereich des Beschlages in die Platte eingebracht wie z.B. Kaltschmelzdübel, Blindnieten oder andere Einsätze.

Eine weitere Möglichkeit für z.B. Korpuseckverbindungen, ist der Clamex Verbinder von Lamello®. Dieser kann in die Fläche und die Schmalfläche eingebracht werden, wenn vorab ein Riegel eingesetzt wurde.



4 Integration von Technik in die Platte

Lisocore® ist nicht nur ein leichter und stabiler Plattenwerkstoff, sondern bietet auch die Möglichkeit, Technik in die Platte zu integrieren!

In die Hohlräume im Platteninneren können längs, quer und diagonal Verkabelungen verlegt werden.

Dies bietet völlig neue Gestaltungsmöglichkeiten, da z.B. bei motorisch bewegten Möbeln Steuergeräte, Motoren und Bedienelemente in der Platte versteckt werden können!

5 Reinigung & Pflege

Die Säuberung beschichteter Lisocore® Oberflächen kann (je nach Beschichtungsart) mit Wasser und schonenden Reinigungsmitteln erfolgen. Reinigungsmittel, Tücher und Schwämme, die scheuernde Bestandteile beinhalten, sind zu vermeiden. Zur Beseitigung hartnäckiger Verschmutzungen können handelsübliche Reiniger, die für Kunststoffoberflächen geeignet sind, verwendet werden. Vor dem ersten Gebrauch empfiehlt sich ein Test an einer nicht sichtbaren Stelle.

6 Entsorgung

Es empfiehlt sich eine stoffliche oder energetische Verwertung in den dafür je nach Landesgesetz genehmigten Anlagen.

Innerhalb der EU Zuordnung der Abfälle entsprechend des Abfallschlüssel nach europäischen Abfallkatalog.

Außerhalb der EU ist die Entsorgung je nach Landesgesetz durchzuführen.

Sollten Sie weitere Fragen zur Verarbeitung von Lisocore® haben stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!

Bitte wenden Sie sich an Ihren Ansprechpartner oder an verkauf@pyrus-panels.com!

Wir freuen uns auf Ihre Fragen!

PYRUS PANELS