



ALPI

Lager-Kollektion 2017
Alpilkord Schichtstoffe

content

info

ALPIkord/ALPIrobur Anwendung und Oberflächen

ALPIkord/ALPIrobur Application and surfaces

collection 2017

Fotos / Photos

info

ALPIkord Kanten

ALPIkord Edgeband

Technische Daten Technical Features - ALPIkord

Technische Daten Technical Features - ALPIrobur

Verarbeitungshinweise

Processing Notes

ALPIkord

Echtholz-Schichtstoff mit lackierter Oberfläche

Alpilignum-Furniere erhalten eine zeitgemäße, mehrschichtig lackierte Oberfläche, die die Schönheit des Holzes hervorbringt und verfügen über ein Phenolharz-Kraftpapier als Träger.

Das Ergebnis ist ein Echtholz-Schichtstoff, bereits lackiert und direkt einsetzbar. Es punktet mit einer beachtlichen Senkung der Bearbeitungszeiten und -kosten, da hier das Zusammensetzen und Lackieren entfallen. Die Praxistauglichkeit wird durch die hohe Qualität der Oberfläche und die aufwendige Lackierung sichergestellt.

ALPIkord ist somit eine Weiterentwicklung des multilaminieren Holzes, es vereint die Anmut und Wärme des Holzes mit der Vielseitigkeit des unter Hochdruck verpressten Schichtstoffes (HPL).

ANWENDUNGSBEREICHE

Oberflächen für Möbel, Türen, Wand- und Deckenverkleidung, sowie für die Innen-Architektur beim Innenausbau von Hotels, Restaurants, Büros, Yachten, Flugzeugen und Kreuzfahrtschiffen. Und selbstverständlich auch für den Ladenbau.

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

ALPIkord gibt es mit verschiedenen Oberflächen. Die vier Standard Oberflächen kombinieren und verstärken das taktile und visuelle Empfinden. In der "Kollektion" wird ALPIkord fast ausschließlich mit der gebürsteten GROOVE-Oberfläche angeboten.

GROOVE (gebürstet, 5 Gloss), gebürstet und matt lackiert zeigt diese Oberfläche den Charakter von natürlichem und unbehandeltem Holz.

WAX (Natureffekt, 5 Gloss), Matt-Lack verleiht dem Holz einen zarten Look typisch für gewachste oder geölte Oberflächen.

LIGHT GLOSS (Seidenglanz, 15 Gloss), der dezente Glanz erweckt den Eindruck alter Handwerkstradition.

BRIGHT GLOSS (Hochglanz, 40 Gloss), hochglänzend und edel.

MAßE

Kollektion: 3050 x 1300 mm

Standard: 3050 x 1300 mm / 2500 x 1250 mm

Auf Anfrage: kundenspezifische Abmessungen bis max. 3050 x 1300 mm

KOLLEKTION/MENGEN

Neben den Kollektions-Artikeln, können nahezu alle Alpilignum-Furniere, ab einer Menge von ca. 20 Platten auch als AlpiKord gefertigt werden.

ALPIrobur

Echtholz-Schichtstoff mit hochbelastbarer Oberfläche

ALPI-Furniere werden einer besonderen Oberflächenbehandlung unterzogen, um auf die Nachfrage nach Flächen mit hoher Beständigkeit zu reagieren.

Auf Anfrage kann es ebenfalls als feuerhemmende Version mit folgenden Zertifikaten angeboten werden:

IMO MED, CLASSE 1, CLASSE B-s1.d0

ANWENDUNGSBEREICHE

Oberflächen für Möbel, Türen, Wand- und Deckenverkleidung, sowie für die Innen-Architektur beim Innenausbau von Hotels, Restaurants, Büros, Yachten, Flugzeugen und Kreuzfahrtschiffen. Und selbstverständlich auch für den Ladenbau.

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

ALPIrobur gibt es mit folgenden Oberflächen:

BRUSHED, eine drei-dimensionale matte Oberfläche mit Bürst-Effekt.

MATT, ein kaum wahrnehmbares mattes Finish.

SOFT, seidig glänzend.

PORE, wie offenporig.

MAßE

Standard: 3050 x 1300 mm / 2500 x 1250 mm

KOLLEKTION/MENGEN

Nahezu alle Alpilignum-Furniere, ab einer Menge von => 50 (gebeizte Artikel 150) Platten können auch als ALPIrobur gefertigt werden



ALPIkord

Prefinished veneer

The ALPI veneer is prefinished with state-of-the-art products and varnishes to bring out its natural beauty. The result is a large wood panel ready for application to any surface, permitting reduction of time devoted to installation, varnishing and finishing. The practicality of prefinished wood is joined by the properties of quality, uniqueness and customization, with the environmental certifications assigned to all ALPI veneers.

USAGE SECTORS

Surfaces for furnishings; surfaces and facings for interior architecture; hotels, multi-apartment and residential complexes, shops, retail outlets, offices, public spaces; surfaces and facings for the interiors of yachts and cruise ships; dashboard surfaces and interior finishing for the automotive sector.

FINISHES

ALPIkord veneers come in a range of finishes.

The four standard finishes combine and enhance different tactile and visual sensations:

GROOVE (5 gloss), achieved by brushing the wood to bring out texture and consistency, for an incredible tactile effect associated with a sensation of great natural character, similar to that of unfinished wood.

WAX (5 gloss), matte varnish gives the wood a delicate look typical of wax-based treatments and natural oils.

LIGHT GLOSS (15 gloss), enhanced by a delicate sheen, this elegant and refined solution offers the classical tone of the crafts tradition for the hand and the eye.

BRIGHT GLOSS (40 gloss), lustrous, illuminating finish.

DIMENSIONS

Collection: 3050 x 1300 mm

Standard: 3050 x 1300 mm / 2500 x 1250 mm

On request: customized dimensions up to max. 3050 x 1300 mm

COLLECTION/QUANTITIES

In addition to the items of the collection, nearly all Alpilignum veneers, starting with a quantity of 20 (stained items 150) sheets, could be produced as an ALPIkord.

ALPIrobur

High-resistance prefinished veneer

A particular finish is applied to the ALPI veneer to respond to the demand for high resistance surfaces. By request, it is also available in a flameproof version, in compliance with IMO MED, CLASSE 1 and CLASSE B-s1.d0 standards.

USAGE SECTORS

Surfaces for furnishings; surfaces and facings for interior architecture; hotels, multi-apartment and residential complexes, shops, retail outlets, offices, public spaces; surfaces and facings for the interiors of yachts and cruise ships; dashboard surfaces and interior finishing for the automotive sector..

FINISHES

ALPIrobur veneers come in a range of finishes:

BRUSHED a three-dimensional, very materic finish with a brushed effect

SOFT a finish with a natural effect in terms of touch and image.

MATT an almost imperceptible matt finish.

PORE open-pore finish.

DIMENSIONS

Standard: 3050 x 1300 mm / 2500 x 1250 mm

COLLECTION / QUANTITIES

Nearly all Alpilignum veneers, starting with a quantity of \geq 50 (stained items 150) sheets could be produced as ALPIrobur.

collection 2017



D.10.61 K WAX - 305 x 130 cm
Oak



D.10.61 K GROOVE - 305 x 130 cm
Oak



D.10.60 K GROOVE - 305 x 130 cm
Wavy Oak



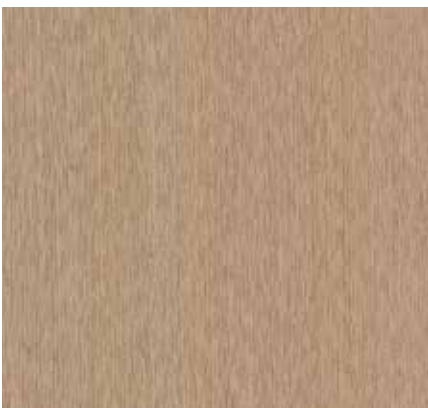
D.10.96 K GROOVE - 305 x 130 cm
Planked Oak



D.11.12 K GROOVE - 305 x 130 cm
Light Grey Lati



D.10.69 K GROOVE - 305 x 130 cm
Breeze Oak



D.10.87 K GROOVE - 305 x 130 cm
Natural Oak



D.10.18 K GROOVE - 305 x 130 cm
Balanced American Walnut



D.10.95 K GROOVE - 305 x 130 cm
Planked Walnut



D.10.74 K GROOVE - 305 x 130 cm
Teak



D.10.24 K GROOVE - 305 x 130 cm
Santos Rosewood



D.10.94 K GROOVE - 305 x 130 cm
Moka Oak

collection 2017



D.10.35 K GROOVE - 305 x 130 cm
Wengé



D.10.98 K TOBACCO GROOVE -
305 x 130 cm Tocacco Pangar Wengé



D.10.97 K GROOVE - 305 x 130 cm
Deep Oak



D.10.42 K GROOVE - 305 x 130 cm
Ammara Ebony



D.11.05 K GROOVE - 305 x 130 cm
Titanium Oak



D.11.11 K GROOVE - 305 x 130 cm
Dark Grey Lati



D.10.65 K GROOVE - 305 x 130 cm
Smoke Grey Oak



D.10.65 K Thermo GROOVE -
305 x 130 cm Thermo Grey Oak



ALPIkord-Kanten

Zu allen ALPIkord Kollektions-Artikeln gibt es auch eine passende Kante. Die Kanten werden aus dem gleichen Furnier, wie auch das ALPIkord gefertigt.

Die Oberfläche ist mit einer Polyurethanoberfläche geschützt und wird durch ein farblich passendes ABS verstärkt. Die ABS-Rückseite ist mit einem Primer versehen, um die Verleimung zu erleichtern.

Die Oberflächenausführung der Kanten ist i.d.R. GROOVE, einige Artikel gibt es auch in WAX, jeweils immer passend zum ALPIkord.

Verfügbare Breiten sind 24, 33 und 42 mm, die Stärke beträgt 1 mm (Toleranz +/- 0,1 mm), Rollenlänge ca. 100 lfm.

ALPIkord-Edgeband

Edge-bending are available for all items of the ALPIkord collection, made of the same veneer as the ALPIkord item.

The veneer has a PU-lacquered surface and is supported by an ABS which fits in terms of color. In addition the ABS-support received a primer to simplify the glueing.

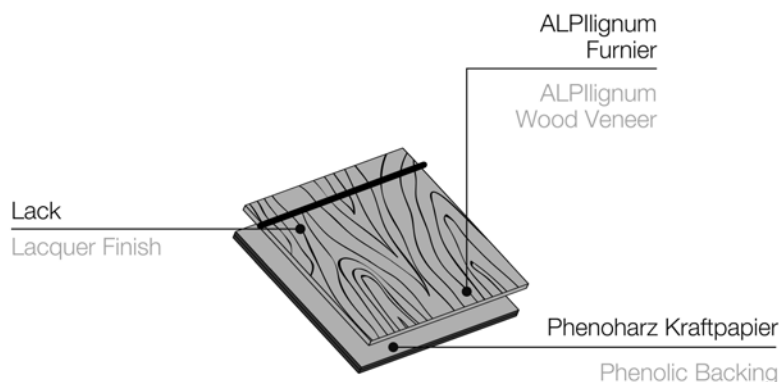
In principle the surface-structure of the edge-bending is GROOVE, in some cases WAX, always matching the collection item.

Following sizes are available: length - 100lm; width - 24, 33 and 42mm; thickness - 1,0mm

ALPIkord

Technische Daten Technical Features

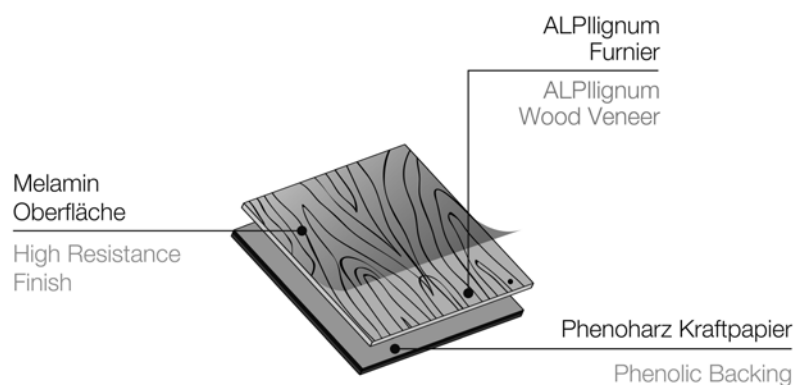
	Groove	Light-gloss Bright-gloss	Wax
Nominale Stärke Nominal Thickness	1,0 mm	1,0 mm	1,0 mm
Qualität Grade	Postformbar Postformable	Postformbar Postformable	Postformbar Postformable
Krümmungsradius Bending Radius			
Längsradius Longitudinal	20 mm	20 mm	20 mm
Querradius Transversal	20 mm	20 mm	20 mm
Postformbar bei Temperatur Postforming Temperature	145°C (288F)	145°C (288F)	145°C (288F)
Gewicht pro qm Weight per Sqm	1,1 kg	1,1 kg	1,1 kg
Ausmaßschwankungen Dimensional Variations			
Längsrichtung Longitudinal	0,4 %	0,4 %	0,4%
Querrichtung Transversal	1,2 %	1,2 %	1,2 %
En 438-2, 17 (2005)			
Abriebfestigkeit (mittlere Werte) Abrasion Resistance	> 80 Taber Drehungen > 80 Taber turns	> 100 Taber Drehungen > 100 Taber turns	> 100 Taber Drehungen > 100 Taber turns
En 438-2, 10 (2005)			
Schmutzwiderstand Stain Resistance	Keine Veränderung no effect	Veränderung bei Aceton Halo caused by acetone	Keine Veränderung no effect
En 438-2, 26 (2005)			
Lichtbeständigkeit (Xenotest) Lightfastness (Xenotest)	> 2 Grauskala > 2 Grey scale	> 2 Grauskala > 2 Grey scale	> 2 Grau Skala > 2 Grey scale
En 438-2, 27 (2005)			
Formaldehydemission Formaldehyde Emission	0,2 mg/m ² h	0,2 mg/m ² h	0,2 mg/m ² h
En 717-2			



ALPIrobur

Technische Daten Technical Features

	Soft-Matt-Pore-Brushed	Soft-Matt-Pore-Brushed Fireproof IMO MED Certificats
Nominale Stärke Nominal Thickness	1,0 mm	1,0 mm
Gewicht pro qm Weight per Sqm	1,2 kg	1,3 kg
Ausmaßschwankungen Dimensional Variations		
Längsrichtung Longitudinal	0,4 %	0,9%
Querrichtung Transversal	1,1 %	1,4 %
En 438-2, 17 (2005)		
Abriebfestigkeit (mittlere Werte) Abrasion Resistance	> 350 Taber Drehungen > 350 Taber turns	> 350 Taber Drehungen > 350 Taber turns
En 438-2, 10 (2005)		
Schmutzwiderstand Stain Resistance	Keine Veränderung no effect	Keine Veränderung no effect
En 438-2, 26 (2005)		
Lichtbeständigkeit (Xenotest) Lightfastness (Xenotest)	> 2 Grauskale > 2 Grey scale	> 2 Grau Skala > 2 Grey scale
En 438-2, 27 (2005)		



VERARBEITUNGSHINWEISE ALPIkord/ALPIrobur

ANWENDUNGSHINWEISE

Um einen geeigneten Ausgleich/Gegenzug sicherzustellen ist es empfehlenswert, die gleiche Produktart zu verwenden, selbst wenn das Verfahren auch mit handelsüblichen HPL-Platten durchgeführt werden kann, die auf die Merkmale der Fläche abgestimmt sind. Es sollten auf jeden Fall spezielle Produktionstests durchgeführt werden, damit die Eignung des Produkts über einen längeren Zeitraum (48/72 Stunden) beurteilt werden kann.

AUFBRINGUNG MIT STAHLPLATTEN-PRESSE

Bei Nutzung einer Stahlplatten-Pressen ist höchste Vorsicht geboten. Eine einwandfreie Reinigung der Platten ist notwendig, um Dellen oder Beschädigungen in der bearbeiteten Oberfläche zu vermeiden. Schäden an einer Lack- oder Melaminoberfläche können durch Partikel entstehen, die sich zwischen den Metallplatten abgesetzt haben, und sind schwer auszubessern. Während der Aufbringung von ALPIkord muss der Schutzfilm perfekt auf die Oberfläche aufgebracht werden, um stärkenrelevante Spuren zu vermeiden. Eine angemessene Menge Leim muss so aufgebracht werden, dass ein seitliches Austreten bei Druckausübung und eine Beschädigung der Dekoroberfläche verhindert wird. Bei der Anwendung von thermohärtendem Leim darf die Presstemperatur für eine Dauer von mehr als 1/2 Minute nicht höher als 105°/110°C sein. Die Aufbringung von ALPIkord auf Träger mit einem hohen Wärmeausdehnungskoeffizienten (Metall- oder andere Oberflächen) könnte die Ebenheit der Oberfläche ändern und aufgrund schneller Temperatur- und Feuchtigkeitsveränderungen eventuell zu einer Schichtablösung führen.

AUFBRINGUNG MIT KONTAKTKLEBER

Kontaktkleber kann per Hand oder maschinell aufgebracht werden. Dabei muss die vollständige Verdampfung des Lösungsmittels abgewartet werden. ALPIkord/ALPIrobur-Platten müssen mit Hilfe von Walzenpressen oder Handwalzen mit einem festen Anpressdruck aufgebracht werden.

POSTFORMUNG (NUR ALPIkord)

Im statischen Postformungsprozess kann eine zu hohe Geschwindigkeit des beheizten Andruckwerkzeugs in Verbindung mit einer ungeeigneten Temperatur zu kleineren und größeren Brüchen am gebogenen Teil führen. Ein zu langer Kontakt des heißen Andruckwerkzeugs auf der Holzoberfläche kann zu Bläschenbildung auf der Lackschicht führen. Im dynamischen Postformungsprozess können bei einem zu schnellen Vorschub des Panels Brüche im gebogenen Teil des Schichtstoffs entstehen. Das zu ummantelnde Teil muss auf seiner gesamte Länge eine regel- und gleichmäßige Form aufweisen. Der Leim muss in geeigneter Menge auf die Oberfläche aufgebracht werden, um Ablösung oder Oberflächenmängel zu vermeiden. Die Andruckrollen und Stäbe müssen sehr sauber gehalten werden, exakt auf die Außenlinie

der geschwungenen Kante ausgerichtet und komplett mit Gummi überzogen sein (Härte zwischen 50 und 80 Shore). ALPIkord-Platten müssen bei Temperaturen von mindestens 15°/20°C für eine Dauer von 24/48 Stunden klimatisiert werden, um übermäßige Zerbrechlichkeit des Schichtstoffs beim Biegeprozess zu vermeiden. Änderungen der AlpiKord-Artikels können eine Aktualisierung der Postformungsparameter erfordern.

WARNHINWEISE

Wie bei Naturholz ist es für ALPIkord/ALPIrobur-Oberflächen nicht möglich, eine absolute Farbkonsistenz zwischen den verschiedenen Produktionschargen zu gewährleisten. Ein leichter Farbunterschied zwischen zwei oder mehreren Produktionschargen kann nicht als Mangel angesehen werden. Wie Naturholz reagieren ALPIkord/ALPIrobur-Platten auf direktes oder indirektes Licht, Sonnenlicht oder künstliches Licht. Eine allmähliche Änderung des farblichen Erscheinungsbilds im Laufe der Zeit wird durch Hitze oder Feuchtigkeit beschleunigt, deshalb handelt es sich eher um ein natürliches Phänomen als um einen Mangel. Mit ihrer Melaminoberfläche gewährleisten ALPIrobur-Platten eine hohe Abriebfestigkeit und eignen sich besonders für waagrechte Flächen. Die Farben eines ALPIrobur-Code können nicht exakt mit dem ALPIkord-Code übereinstimmen, da diese Platten mit einem transparenten Lack überzogen sind. Dementsprechend ist es ratsam, Panels mit verschiedenen Oberflächen nicht nebeneinander zu verlegen.

REINIGUNG

ALPIkord/ALPIrobur-Flächen lassen sich leicht mit einem mit destilliertem Wasser befeuchteten Naturfasertuch reinigen. Bei Bedarf ein nicht scheuerndes Reinigungsmittel hinzufügen. Bei starken Verunreinigungen Alkohol, Ammoniak oder sonstige leichte Lösungsmittel verwenden. Kein Aceton oder Lacklösungsmittel auf der ALPIkord Light Gloss- und Bright Gloss-Oberfläche anwenden..

LAGERUNG

ALPIkord/ALPIrobur-Platten müssen horizontal Vorderseite zu Vorderseite in einer Umgebung gelagert werden, in der die Temperatur zwischen 10°C und 30°C und die relative Luftfeuchtigkeit zwischen 40% und 60% beträgt; alle Platten müssen auf einer Palette gelagert werden, jedoch nie direkt auf dem Boden. Wie alle Holzoberflächen müssen die Platten für eine gute Langzeitaufbewahrung mit lichtundurchlässigen und nach Möglichkeit dunklen Abdeckungen vor Licht geschützt werden. Die Platten sollten immer von zwei Personen befördert werden.

Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Versionen. Die darin enthaltenen Informationen und Empfehlungen stimmen mit den aktuellen Informationen von ALPI überein und werden nach bestem Wissen und Gewissen aktualisiert, um bestmögliche Ergebnisse für die Anwendungen zu erzielen.

RECOMMENDATIONS FOR USE ALPIkord/ALPIrobur

APPLICATION TIPS

To ensure appropriate counterbalancing it is advisable to use the same type of product, although the process may also be conducted using HPL matching the characteristics of the face. In any case, specific production tests should be carried out to evaluate the suitability of the product utilized over time (48/72 hours).

APPLICATION WITH STEEL PLATE PRESS

The utmost attention is required when using a steel plate press. It is necessary a perfect cleaning of the plates to avoid dents or damage to the finished surface. Damages to a varnished or melamine surface may be caused by particles left between the metal plates and are difficult to repair. During the application of ALPIkord, the protective film must be perfectly laid out on the surface to avoid thickness-related marks. Veneering glue must be applied in a quantity such as to avoid lateral leakage under pressure and damage to the decorative surface. When using thermo-hardening glues, the press temperature should never exceed 105°/110°C for longer than 1/2 minutes. Application of ALPIkord to supports with a high thermic expansion coefficient (metallic and other surfaces) may result in alterations to its flatness and possible delamination due to rapid changes in temperature and humidity.

APPLICATION WITH CONTACT ADHESIVE

Contact adhesives may be applied by hand or machine, taking care to wait the complete evaporation of solvent. ALPIkord/ALPIrobur sheets must be applied with a firm contact pressure using roller presses or hand rollers.

POSTFORMING (ALPIkord ONLY)

In the static postforming process, an excessive speed of hot bar in conjunction with a not proper temperature can cause micro and macro fractures on the curved part. The long contact of hot forming bar on the wooden surface may cause a blistering effect on the film of varnish. In the dynamic postforming process, if the panel moves too quick fractures may be caused in the curved part of the pattern. The mould that is being wrapped must be of regular and constant shape along its entire length. Glue applied to the surface must be of appropriate grammage in order to avoid detachment and surface defects. The pressure rollers and bars creating the curve envelope must be kept very clean, accurately regulated along the outline of the curved edge, and be fully wrapped in rubber (between 50 and 80 Shore hardness). Sheets of ALPIkord must be conditioned at temperatures of at least 15°/20°C for a period of 24/48 hours in order to avoid the excessive fragility of patterns when curved. Changes of decorative wooden pattern may need to update the postforming parameters.

WARNINGS

As with natural wood, for ALPIkord/ALPIrobur surfaces it is not possible to guarantee absolute colour consistency between different manufacturing lots. Any slight difference in colour between two or more production batches cannot be considered a defect. Just like natural wood, ALPIkord/ALPIrobur react to direct and indirect, solar and artificial light. A gradual change of colour appearance over time, is accelerated by heat and moisture, since it is a natural phenomenon rather than a defect.

With its melamine finish, ALPIrobur guarantees high levels of resistance to abrasion, and it is particularly suitable for horizontal surfaces. The colors of an ALPIrobur code cannot be perfectly matching the corresponding ALPIkord code, since this last one is coated with a transparent varnish. In consequence, it is advisable not to place panels with different finishes side by side.

CLEANING

ALPIkord/ALPIrobur surfaces are easy to clean with a damp natural fibre cloth dipped in distilled water. If necessary add non-abrasive detergent. For more heavy stains, use alcohol, ammonia or other light solvents. Never use acetone or varnish solvent on the ALPIkord Light Gloss and Bright Gloss finish.

STORAGE

ALPIkord/ALPIrobur must be stored horizontally, face-to-face, in an environment where the temperature is between 10°C and 30°C and the relative humidity between 40% and 60%; all sheets on a pallet but never be laid directly on the floor. Like all wooden surfaces, to ensure good conservation over time, it should be protected from light with non-transparent and if possible dark coverings. Sheets should always be handled by two people.

This technical data sheet supersedes and replaces any previous version. The information and recommendations herein have been compiled from the current information held by ALPI and may be our best knowledge updated to perform the higher results of the applications.



Furniere & Holzwerkstoffe GmbH
Röntgenstraße 27
Gewerbepark OWL
D-32107 Bad Salzuflen

Fon +49 5221 76 303 -0
Fax +49 5221 76 303 -10
eMail info@hwb-furniere.de
Internet www.hwb-furniere.de