

4Design

INHALT

- Verpressen
- Kantenbearbeitung
- Verzug
- Rundungen
- 100%ig passende ALPI Furniere
- 100%ig passende ALPI Kantenrollen

VERPRESSEN

4Design Sheets (TNT) können Sie selbst auf eine Trägerplatte aufbringen, unter zuhilfenahme einer Gummi- bzw. Moosgummi- ausgleichsmatte in einer Plattenpresse oder einer Vakuumpresse.

KANTENBEARBEITUNG

VARIANTE 1

Die Kante über die gesamte Plattendicke anbringen, anschließend die Kante entsprechend der gefrästen Form manuell nacharbeiten, d.h. alle Erhöhungen und Vertiefungen nachformen.



Milled P6F06 Board in 11.06 Light Grey Oak



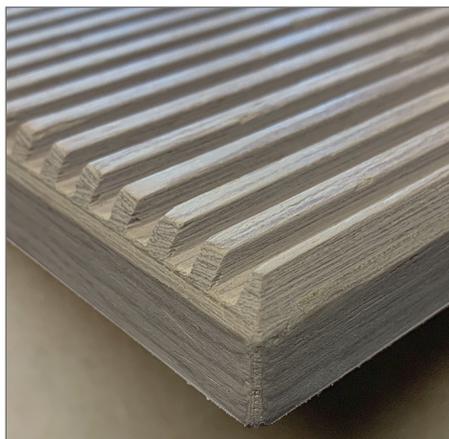
Milled P6F06 Board in 11.06 Light Grey Oak



Hier noch einige Beispiele mit Kante: (von oben) Wave P12/19, Milled P6F06, WavePlus und Milled P4/6/8/12

VARIANTE 2

Die Kante wird nur auf die Dicke der Trägerplatte oder leicht überständig aufgeleimt und das überstehende Relief aus Starkfurnier im Kantenbereich gefast. Diese Methode ist einfach, schnell und optisch sehr ansprechend.



Milled P6F06 Board in 11.06 Light Grey Oak



Milled P6F06 Board in 11.06 Light Grey Oak



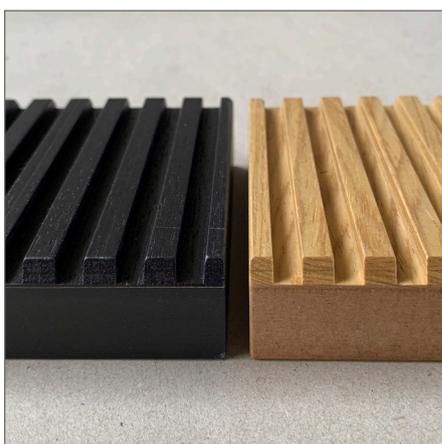
Milled P6F06 Board in 11.06 Light Grey Oak

VARIANTE 3

Es besteht auch die Möglichkeit ganz auf eine Kante zu verzichten. Hat man ein schwarzes MDF und eventuell noch das schwarze Furnier (10.43 Slate) ausgewählt, benötigt man nicht unbedingt eine Kante. Dies Vorgehen kann auch bei bei dem hellen MDF und dem Furnier (12.84 Oak) ein möglicher Weg sein. Darüber hinaus kann auch der MLT-Träger (MultiplexPlatte) eine interessante Optik darstellen, die auch ohne Kante auskommt.



Milled P6F06 Board in D11.06 Light Grey Oak
MDF hell und D.10.43 Slate MDF schwarz,
ohne Kante, roh.



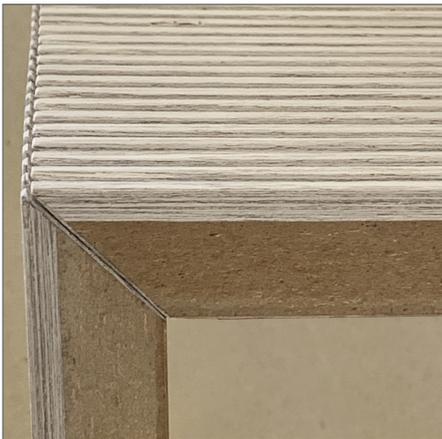
Milled P6F06 Board in D11.06 Light Grey Oak
MDF hell und D.10.43 Slate MDF schwarz,
ohne Kante, fertig lackiert.



Milled P4/6/8/12 Board in D10.74 Teak mit
Träger MLT (Multiplex), ohne Kante.

VARIANTE 4

Bei Möbelfronten besteht auch die Möglichkeit, die Platten auf Gehrung zu schneiden, um Kanten zu vermeiden. Oder auf Gehrung schneiden und mit Kante belegen, um z.B. Schubelemente einzupassen.



Milled P6F06 Board auf Gehrung zusammengesetzt.



Milled P6F06 Board auf Gehrung geschnitten und Schnittflächen mit Kante belegt.



Milled P4/6/8/12 Board auf Gehrung z.B. eingepasstes Schubladenelement.



Die obere Reihe wird in der Seitenansicht und die untere in der Vorderansicht gezeigt.

VERZUG

4Design Boards sind standardmäßig mit einem Gegenzugfurnier versehen, das jedoch in der Standardausführung ohne Farbanspruch ist. Gegen einen Aufpreis kann als Gegenzugfurnier auch das gleiche Furnier, wie in der Front in 0,58 mm gewählt werden (bei der Variante mit Macassar Furnier besteht diese Möglichkeit nicht).

Der Gegenzug sorgt dafür, dass sich die Platten im Größenbereich $\leq 100 \times 100 \text{ cm}$ nicht verziehen. Bei größeren Platten, z.B. Schranktüren $\geq 120 \text{ cm}$, sollte in jedem Fall mit einem Ausgleichsbeschlag gearbeitet werden, um ein Verziehen zu verhindern.

RUNDUNGEN

Für Rundungen sind die FlexBoards bei den „S-Typen“ (z.B. S6P10 etc.) prädestiniert, hier liegt das gefräste Relief auf einem Gewebe, das durch eine geschlitzte MDF stabilisiert wird. (Aber auch die vlieskaschierten Ausführungen sind in gewissen Radien biegsam.)

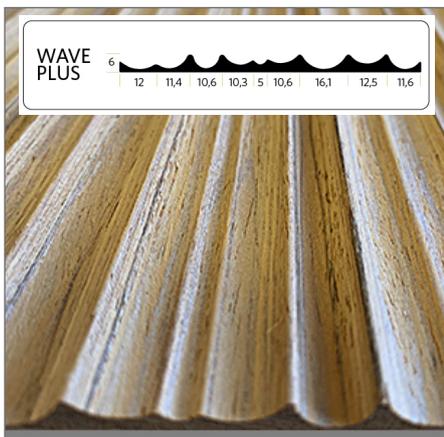


In diesem Bild zeigen die weißen Quadrate, wie die Reliefoberfläche mit dem geschlitzten MDF-Träger korreliert.

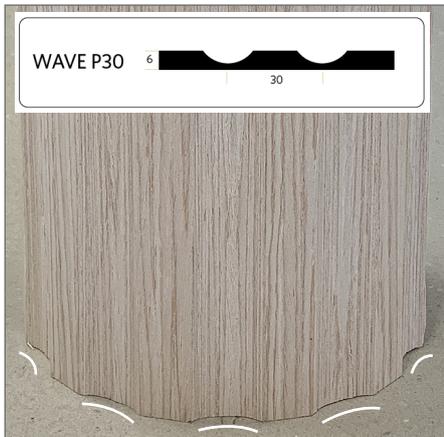
Bei den schmalen Ausführungen z.B. S3P5 werden immer 3 Stäbchen auf eine der geschlitzten MDF-Leisten aufgebracht, d.h. obwohl die Stäbchen hier nur 5mm breit sind, muss bei einer Rundung vom Abstand der geschlitzten MDF ausgegangen werden. Bei den etwas größeren Breiten z.B. S6P10 sind die Stäbchen z.B. 10mm breit und haben pro Stäbchen eine Unterteilung auf der geschlitzten MDF-Leiste.

Im Gegensatz zu FlexBoards benötigen vlieskaschierte Sheets (TNT) jedoch eine stabile Unterkonstruktion/Führung, da sie nicht über die Stabilität von FlexBoards verfügen.

Unregelmäßige Fräsungen wie bei „WavePlus“, „Wave P12/19“, „Wave P30“ und „Milled P4/6/8/12“ sind für Rundungen nur bedingt/kaum geeignet, da gleichmäßige Rundungen kaum möglich sind bzw. die ursprüngliche Form, deformiert wird.



Hier sieht man am Querschnitt der WavePlus und dem Milled P4/6/8/12, wie unterschiedlich stark die Erhebungen und auch Dicke im Boden sind.



Wave P30 Sheet 10.82 White Oak - Radius ca. 10-11cm - der größere Radius passt etwas besser zu dieser Fräsung, es entstehen keine Knicke in den Vertiefungen, die runde Fräsung wird gestreckt, bleibt aber (halbwegs) erhalten (siehe weiße Markierung).

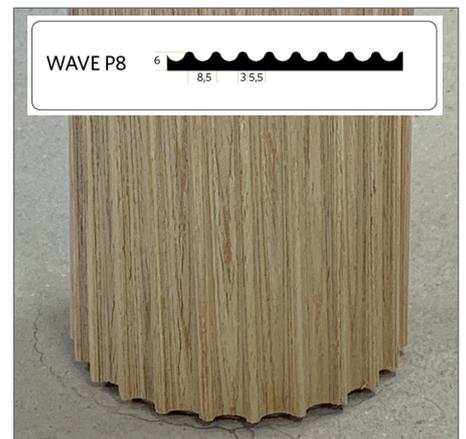
Mögliche Radien von ca. 6-11cm sollten bei den meisten „S“-, „Milled“- und „Wave“-Typen möglich sein. Je breiter die Fräsung, desto größer wird letztendlich der Radius, dies gilt sowohl für FlexBoards als auch für Sheets.



P6F06 Sheet in 12.84 Oak - Radius ca. 6-7cm



S3P5 FlexBoard Macassar - Radius ca. 6-7cm



Wave P8 Sheet 12.84 Oak - Radius ca. 6-7cm



Wave P23,5 Sheet White Oak - Radius ca. 6-7cm



S6P13 FlexBoard 12.44 Ebony - Radius ca. 6-7cm



S6P20 Sheet 12.84 Oak - Radius ca. 6-7cm



S3P10 Sheet 11.05 Grey Oak - Radius ca. 6-7cm

FURNIERE

4Design verwendet für die Reliefplatten Starkfurniere von ALPI. Mit Ausnahme von Makassar sind diese Furniere von ALPI in der Standardstärke von 0,58 mm erhältlich. Soll zu einer Reliefplatte ein Tisch, eine Tür oder ein Korpus für einen Schrank etc. passend angefertigt werden, so kann dies aus 100% passendem Furnier erfolgen.

KANTEN

ALPI-Kanten sind 24 mm breit, 0,5 mm stark und vlieskaschiert, pro Rolle ca. 150 lfm. Für die Furniere Makassar, 12.84 Slavony Oak und 10.82 Icecool Oak, gibt es keine fertig konfektionierten ALPI-Kanten gibt. Darüber hinaus können aus allen ALPI-Furnieren Kanten in gewünschten Breiten und Stärken gefertigt werden. Kantenproduktionen sind ab einer Menge von 600 lfm möglich.