



karuun® ist ein mit wenig Energieaufwand modifiziertes Naturmaterial aus dem Stamm der Rattanpalme. *karuun® edge* besitzt einzigartige Eigenschaften. Durch die typisch lineare Faserstruktur sind bei der Verarbeitung keine sichtbaren Übergänge, wie bei herkömmlichen Furnierkanten, zu beobachten.

Mit Hilfe eines patentierten Verfahrens besteht die Möglichkeit, je nach individuellem Farbwunsch, ein einzigartiges Streifenmuster im Material einzuarbeiten. Die graphische Anmutung bietet völlig neue Gestaltungsmöglichkeiten. Schnell und unkompliziert auf Rolle geliefert, ermöglicht *karuun® edge* eine

problemlose und leichte Verarbeitung, die sich flexibel an unterschiedliche Anforderungen anpasst. Das umweltfreundliche Naturmaterial *karuun® edge* gibt es in unterschiedlichen Qualitäten, Farben und Ausführungen.

Handhabung

Einzelne Teile von *karuun® edge* werden in der Regel zu langen Bahnen zusammengesetzt, die dann zur Kantenveredelung auf Trägerpaneele (z.B. Spanplatte, Multiplex oder MDF) angebracht werden.

Für die Verleimung des Materials empfehlen wir eine Probeverleimung, um die optimale Abstimmung zwischen Presszeit, Temperatur und Druck zu finden.

Die Standardstärke des Materials beträgt 2 mm: *karuun®* und 0,1 mm Kaschiermaterial. Falls das Material geschliffen wird, sollte die minimale Endstärke nicht weniger als 1,8 mm betragen (exkl. Kaschierung).

karuun® edge ist ein Halbfertigprodukt, daher hängt seine Lichtbeständigkeit auch von der Zusammensetzung des Finish-Produktes ab. Für optimale Ergebnisse empfehlen wir, das Produkt für Deinen speziellen Einsatz und Verwendungszweck vorher zu testen.

Technische Daten



Dicke: ~ 2 mm
Länge: 30/50 m
Breite: 16/20/23 mm (individuelle Breite auf Anfrage)
Optik: natura, black (geblichen/ungeblichen)

400 kg/m³

Dichte (Produkt)
 +/-

10 %

Feuchtigkeitsgehalt
 bei 20°C / 65% relativer
 Luftfeuchte

0,048 %

Differentielles Schwindmaß (V) längs
 pro % Feuchteveränderung

0,15 %

Differentielles Schwindmaß (V) radial / tangential
 pro % Feuchteveränderung

2,3 N/mm²

Härte (fc,90,k)
 rechtwinklig zur Faserrichtung

12 N/mm²

Härte (fc,0,k)
 in Faserrichtung

Alle Maße sind ungefähre Angaben. *karuun®* ist ein natürliches Material, daher kann es zu leichten Maß- und Farbabweichungen kommen.



karuun GmbH
 Jägerstrasse 23
 88353 Kisslegg / Germany

+ 49 756 391 384 01 Tel.
 + 49 756 391 384 02 Fax.
 nature-tech@karuun.com

karuun.com
 @ karuun_materials
 in out for space feat. karuun®
 f karuun

Verarbeitungshinweise (Rollenware)

Lagerung: *karuun®* trocken, vor Staub und UV-Einstrahlung (abgedeckt), lagern

Geeignete Klebesysteme: Gängige Klebstoffe wie PVAC, PU, UF, MF, Schmelzkleber ggf. Klebefilme

Allgemeine Hinweise:

- Das Material hat eine Längsausrichtung der Faser und ist quer zur Faser weniger robust
- Punktuelle Quetschungen des Materials sind zu vermeiden
- Zu lange Hitzeeinwirkung kann zu Verfärbungen führen und das Material brüchig machen

Geeignete Werkzeuge:

- Anleimmaschinen mit Schmelzklebstoff (optisch auf Kante angepasst) und scharfer Bündig Fräser
- Zwingen

Vorbereitung:

- *karuun® edge* immer etwa 2–3 mm breiter wählen wie der Plattenwerkstoff, da im Anschluss bündig geschliffen/gefräst wird
- Kante kann mit allen geläufigen Klebstoffen auch per Hand mit Zulagen und Zwingen/Presshilfen Nass aufgeleimt werden
- Die ideale Holzfeuchte für die Verarbeitung beträgt 8–11 %
- Als Trägermaterial können die meisten gängigen Plattenwerkstoffe verwendet werden
- Die Kante kann, dank ihrer hohen Längsfestigkeit auch als Eigenständiges Produkt eingesetzt werden.

Pressen:

- Leimauftragsmenge zwischen 100–200 g/m²
- Offene Zeit: je nach Klebstoff (siehe Hersteller)
- Presstemperatur: je nach Klebstoff und Pressverfahren zwischen 15–130 °C (bei höherer Temperatur und Dauer können Verfärbungen entstehen)
- Presszeit: je nach Klebstoff (siehe Hersteller) und Pressverfahren (ab 5 Sekunden)
- Pressdruck: 3–8 kg/cm² je nach Anwendungsfall
- ggf. Abkühlzeit mit einkalkulieren
- Bei extremen Radien hilft es, wenn die Kante von außen leicht angefeuchtet wird

Schleifen:

- Schleifpapier mit 180–300er Körnung
- Händisches Schleifen (z.B. mit Exzenter-schleifgerät)
- Schleiflappenbürste 180–240er Körnung
- Maximal abnehmbare Stärke beim Schleifen: 0,15 mm (bei 0,6 mm Ausgangsdicke)
- Schliff schräg zur Faser ist empfehlenswert
- Aufgestellte Faser nicht abziehen, sondern quer zur Faser abschleifen

- Nach abgeschlossenem Schleifvorgang, Oberfläche mit Druckluft ausblasen
- Die Oberfläche ist roh und sollte nach dem Schleifen und Bürsten versiegelt werden

Veredelung:

- Oberfläche muss trocken, staub- und fettfrei sein
- Die Veredelung sollte unmittelbar nach dem Schleifen stattfinden
- Geeignete Mittel: Lacke, Hart-Öle und Hart-Wachse
- Empfohlen werden umweltfreundliche Wasserlacke auf Acrylharz Basis
- Ausgewähltes Mittel sollte das Material nicht anfeuern (Gelbstich hervorrufen)
- Ausgewähltes Mittel sollte durch seine End-Härte die Fasern zusätzlich fixieren können
- Ablauf:
 1. Grundierung (s.o. Geeignete Mittel)
 2. nach Aushärtung, Zwischenschliff (z.B. Korn 240 mit Exzenter)
 3. Oberfläche ausblasen
 4. 1–2 Deckschichten des Mittels aufbringen (s.o. „Geeignete Mittel“)
- Auftragsmenge je Anwendungsgebiet und verwendetes Mittel variabel
- Ein feiner Zwischenschliff nach jedem Auftrag ist zu empfehlen.

Lichtechtheit:

- karuun® edge* kann mit jedem Produkt oder jeder Methode lackiert werden, die zur Behandlung natürlicher Materialien geeignet ist. Von allen verfügbaren Produkten erzielen jedoch diejenigen mit den folgenden Eigenschaften die besten Ergebnisse:
- Hohe Benetzungskraft
 - Hohe Vergilbungsbeständigkeit
 - Hoher UV-Schutz.



karuun GmbH
Jägerstrasse 23
88353 Kisslegg / Germany

+49 756 391 384 01 Tel.
+49 756 391 384 02 Fax.
nature-tech@karuun.com

karuun.com
Instagram: karuun_materials
LinkedIn: out for space feat. karuun®
Facebook: karuun