



karuun® ist ein mit wenig Energieaufwand modifiziertes Naturmaterial aus dem Stamm der Rattanpalme. *karuun*® stripe besitzt einzigartige Eigenschaften. Durch die typisch lineare Faserstruktur sind bei der Verarbeitung keine sichtbaren Übergänge, wie bei herkömmlichen Furnieren, 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. Um Risse während der Weiterverarbeitung zu vermeiden, ist *karuun*® stripe

optional mit Kaschierung auf einem dünnen, robusten Zellulosevlies erhältlich. *karuun*® stripe gibt es in unterschiedlichen Qualitäten, Farben und Ausführungen und wird mit einem Formaldehyd-freiem Klebstoff hergestellt.

Handhabung

Einzelne Teile von *karuun*® stripe werden in der Regel zu breiten Bahnen zusammengesetzt, die dann auf Trägerpaneele (z.B. Spanplatte, Multiplex oder MDF) doppelseitig verleimt werden. Die optionale Kaschierung ist ein Zellulosevlies.

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

Die Standardstärke des Materials beträgt 0,6/0,8 mm: *karuun*® und 0,1 mm Kaschierungsmaterial. Falls das Material geschliffen wird, sollte die minimale Endstärke nicht weniger als 0,4 mm betragen (exkl. Kaschierung).

karuun® stripe 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: ~ 0,6/0,8 mm (bevlies, vorgeschliffen),
~ 0,7/0,9 mm Rohfurnier

Abmessungen: ~ 2.530 × 330 mm (individuelle Maße auf Anfrage)

Optik: natura, black, red, blue stripe und custom (geblichen/ungeblichen)

Kaschierung: optional mit dünnem Zellulosevlies

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

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

15 %

Lichttransmission
bei 59° Streuwinkel und
karuun® stripe natura

2,3 N/mm²

Härte (fc,90,k)
rechtwinklig zur Faserrichtung

12 N/mm²

Härte (fc,0,k)
in Faserrichtung



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

Verarbeitungshinweise (Rollenware)

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

Geeignete Klebesysteme: Gängige Klebstoffe wie PVAC, PU, UF, MF 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:

- Schere, Cutter, Furnierstanze, Furniersäge
- Gängige Fügemaschinen für Furnier
- Gängige Furnierpressen oder Membranpressen
- Gängige Schleifmaschinen
- Druckluftgerät

Vorbereitung:

- Die ideale Holzfeuchte für die Verarbeitung beträgt 8–11 %
- Rollenware zuschneiden und ggf. Fügen
- ggf. Stirnseiten mit Tape fixieren
- Bei Längen-Verzinker-Ware, Verzinkungen großzügig versetzen
- Als Trägermaterial können die meisten gängigen Plattenwerkstoffe verwendet werden
- Als Gegenzug empfehlen wir das gleiche Material zu verwenden.

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)
- Nach Pressvorgang Platten beidseitig Belüften
- Presszeit: je nach Klebstoff (siehe Hersteller) und Pressverfahren (ab 5 Sekunden)
- Pressdruck: 3–8 kg/cm² je nach Anwendungsfall
- ggf. Abkühlzeit mit einkalkulieren

Schleifen:

- Schleifpapier mit 180–300er Körnung
- Händisches Schleifen (z.B. mit Exzenter-schleifgerät)
- Maschinelles Schleifen (mit Breitbandschleifmaschine vorzugsweise mit Luftschuh)
- 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
- Zur Intensivierung der Struktur ggf. Oberfläche bürsten und wiederum schleifen

- Nach abgeschlossenem Schleifvorgang, Oberfläche mit Druckluft ausblasen.

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® *stripe* 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
© karuun_materials
in out for space feat. karuun®
f karuun