



karuun® ist ein mit wenig Energieaufwand modifiziertes Naturprodukt aus dem Stamm der Rattanpalme. **karuun® shine** besitzt einzigartige Eigenschaften. Durch seine typische Punktstruktur entstehen bei der Verarbeitung von **karuun® shine** eine homogene Oberfläche mit dezentem Kachelmuster.

Das Hirnholz Material ist nicht nur transluzent, sondern auch luftdurchlässig. Die naturgegebene Kapillarstruktur des Materials sorgt zugleich für eine hervorragende Stabilität und feine

Haptik. Je nach Dicke erscheint das Material aus bestimmten Betrachtungswinkeln unterschiedlich durchscheinend.

Product Specifications



Dicke: ~2,3/4 mm (vorgeschliffen)
Abmessungen: 800-1200 x 330-350 mm
Optik: natural, black dots und custom dot colour

400 kg/m³
Dichte (Produkt)
+/-

10 %
Feuchtigkeitsgehalt
bei 20°C / 65% relativer
Luftfeuchte

0,15 %
Differentielles Schwindmaß (V)
radial / tangential
pro % Feuchteveränderung

0,048 %
Differentielles Schwindmaß (V)
längs
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 können leichte Farbabweichungen nicht ausgeschlossen werden.

Handhabung

karuun® shine wird entweder zusammengesetzt und auf einen Träger (z.B. Plexiglas, Glas, Spanplatte, Multiplex oder MDF) verpresst oder ohne Träger in eine Rahmenkonstruktion eingesetzt.

Für individuelle Anwendungen kontaktieren Sie uns bitte direkt!

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



**GERMAN
DESIGN
AWARD
GOLD
2016**



out for space GmbH
Jägerstrasse 23
88353 Kisslegg / Germany

+49 756 391 384 01 Tel.
+49 756 391 384 02 Fax.
info@outforspace.com

outforspace.com
karuun.com
outforspace_gmbh &
karuun_materials

Verarbeitungshinweise

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 ist sehr anfällig auf Feuchtigkeitsschwankungen und Temperaturschwankungen
- Das Material ist fragil, vorsichtige Handhabung notwendig
- Zu lange Hitzeeinwirkung kann zu Verfärbungen führen und das Material brüchig machen.

Geeignete Werkzeuge:

- Cutter, Furniersäge, Kreissäge
- Spezielle Fügmaschinen für Furnier (Fügen ab 2 mm)
- Gängige Furnierpressen oder Membranpressen
- Gängige Schleifmaschinen
- Druckluftgerät

Vorbereitung:

- Die ideale Holzfeuchte für die Verarbeitung beträgt 8–11 %.
- Material zuschneiden (mit Unterlage!) und ggf. Fügen
- Vor dem Fügen ggf. Oberfläche abkleben, damit kein Leim in die umliegenden Kapillaren dringt.
- 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
- Auf gleichmäßigen Leimauftrag ist zu achten (Achtung Leimdurchschlag!)
- 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
- In trockenem Zustand ist das Material geringfügig verformbar.
- Durch Zuführung von Wärme und/oder Feuchtigkeit wird das Material elastisch und verformbar. Vorsicht: zu starke Feuchtigkeitseinwirkung führt zum Aufquellen und ggf. zur Zerstörung des Materials.

Schleifen:

- Schleifpapier mit 180–300er Körnung
- Händisches Schleifen (z.B. mit Exzenter-schleifgerät)
- Maschinelles Schleifen (mit Breitbandschleifmaschine vorzugsweise mit Luftschuh)
- Nach abgeschlossenem Schleifen Oberfläche mit Druckluft ausblasen

Veredelung:

- Oberfläche muss trocken, staub- und fettfrei sein.
- Die Veredelung sollte unmittelbar nach dem Schleifen stattfinden.
- Geeignete Mittel: Lacke auf Lösemittel Basis (Lacke sollten ggf. mittel-stark verdünnt werden, um ein Verschleifen der feinen Porenstruktur zu verhindern)
- Ablauf: erster Auftrag ist Grundierung, nach Aushärtung Zwischenschliff (z.B. Korn 240/Exzenter), Oberfläche Ausblasen, 1–2 Deckschichten.
- Die Auftragsmenge ist so gering wie möglich zu wählen, damit die Struktur des Materials erhalten bleibt und die Poren offen bleiben.
- Ein feiner Zwischenschliff nach jedem Auftrag ist zu empfehlen.

Lichtechtheit:

- karuun*® shine 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



GERMAN
DESIGN
AWARD
GOLD
2016



Best of the best
2017 & 2019

out for space GmbH
Jägerstrasse 23
88353 Kisslegg / Germany

+49 756 391 384 01 Tel.
+49 756 391 384 02 Fax.
info@outforspace.com

outforspace.com
karuun.com
① ② outforspace_gmbh &
karuun_materials