

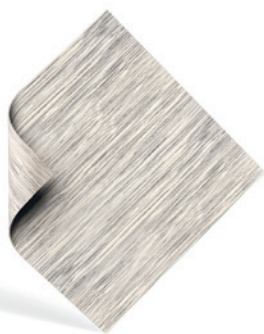


karuun® ist ein mit wenig Energieaufwand modifiziertes Naturprodukt aus dem Stamm der Rattanpalme. **karuun® stripe** besitzt einzigartige Eigenschaften. Durch seine typische lineare Faser-Struktur entstehen bei der Verarbeitung keine sichtbaren Übergänge, wie bei herkömmlichem Furnier.

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** mit einem dünnen, aber robusten Zellulosevlies kaschiert.

karuun® stripe gibt es in unterschiedlichen Farben und Ausführungen und ist mit einem Formaldehyd armen Klebstoff hergestellt. **karuun® stripe** wird hauptsächlich in A-Sortierung (regelmäßig in der Farbe) angeboten, hat keine Astlöcher und kann mit einem Minimum an Verschnitt und Ausschuss verarbeitet werden.

Technische Daten



Dicke: 0,6 / 0,8 mm (bevlies, vorgeschliffen)
Abmessungen: 2530 x 330 mm (individuelle Maße auf Anfrage)
Optik: natural, black, red, blue stripes und custom stripe colour
Kaschierung: dünnes 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

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

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 Ihren speziellen Einsatz und Verwendungszweck vorher zu testen.



GERMAN
DESIGN
AWARD
GOLD
2016



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
outforspace_gmbh &
karuun_materials

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 großzünftig versetzen.
- Als Trägermaterial können die meisten gängigen Plattenwerkstoffe verwendet werden.
- Als Gegenzug empfehlen wir das gleiche Material zu verwenden.

Pressen:

- Leimauftragsmenge zwischen 100–200g/m²
- Offene Zeit: je nach Klebstoff (siehe Hersteller)
- Press Temperatur: 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 Schleifen 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: 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.
- Ein feiner Zwischenschliff nach jedem Auftrag ist zu empfehlen.

Lichteuchtigkeit:

- 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



GERMAN
DESIGN
AWARD
GOLD
2016



Best of the best
2017 & 2019

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
① ② outforspace_gmbh &
karuun_materials