Allgemeine Material- Verarbeitungs- und Lieferhinweise

Prüfung Auftragsbestätigung

Bitte prüfen Sie Stückzahlen, Materialien, Maße, Kantenbelegungen und Lieferdatum. An dem angegebenen Lieferdatum trifft die Ware lt. Planung an der angegebenen Lieferanschrift ein.

Dekor- und Oberflächenhinweise

Durch unterschiedliche Herstellungsverfahren in den Produktgruppen, kann es selbst bei gleichem Dekor/ gleicher Struktur zu geringfügigen optischen und/oder haptischen Abweichungen kommen, die jedoch keinen Qualitätsmangel oder Reklamationsgrund darstellen.

Die Melaminharzoberfläche gilt als diffusionsoffen, sodass stehende Flüssigkeiten bis in das Trägermaterial durchdringen können und den Holzwerkstoff aufquellen lassen, was keinen Reklamationsgrund darstellt.

Die aktuellen technischen Datenblätter und Klassifizierungsberichte der Hersteller Egger und Pfleiderer können Sie im Downloadbereich unter www.egger.com oder www.pfleiderer.com abrufen.

Bekantung

Eine Holzwerkstoffplatte mit angeleimter Kante ist im Fugenbereich nicht dauerhaft resistent gegen Eindringung von Feuchtigkeit, wie z.B. bei stehenden Flüssigkeiten auf der Fuge zwischen Platte und Kante. Evtl. aufquellen der Platte im Fugenbereich stellt somit für uns keinen Reklamationsgrund dar!

Formteilkanten können aus maschinentechnischen Gründen nur mit Schmelzkleber angeleimt werden. Bei Kantenanleimungen an z.B. runden Tischplatten entsteht fertigungsbedingt eine sichtbare Stoßfuge. Bei HPL Schichtstoffkanten hat die 45° gefaste Kante, bedingt durch die braunen mit Phenolharz verpressen Kernpapiere, eine hell- bis dunkelbraune Farbe.

Dübel

Bei den vom Werk aus eingeleimten Holz-Riffeldübeln, handelt es sich um vorbeleimte Buche Hartholzdübel. Für die Verleimung der Möbelteile ist Holzleim zu verwenden.

Lieferstatus

Richtungsgebundene Materialien werden im Standard ohne Abwicklung gefertigt.

Die Möbelteile werden im Standard etikettiert und unsortiert auf Paletten bis max. ca. 1000 KG/Palette gepackt.

Die mitgelieferten Möbelbeschläge werden kumuliert über alle Möbelpositionen kommissioniert.

Lackierfähige Teile

Es wird empfohlen, die Teile vor der Lackierung gründlich zu entfetten sowie den Übergang der Plattenoberfläche zur Kante vor dem Lackieren zu füllern.

Lackplatten PerfectSense (PSL & PSLS) | PrimeBoard (PBS)

Teile mit den Oberflächen PM, PG, TM, XG, XT werden mit Schutzfolie produziert und maschinenfallend ausgeliefert. Aus diesem Grund können die Kanten nicht bis auf die Materialoberfläche bündig und sauber abgezogen werden. Eine bauseitige Nacharbeit kann somit erforderlich sein.

PM, PG -> rückseitig dekorgleiche Melaminharzoberfläche mit Struktur ST9
TM -> rückseitig dekorgleichen Melaminharzoberfläche mit Perl- oder Holzstruktur
XG, XT -> rückseitig dekorgleiche Melaminharzoberfläche mit Struktur VV oder SD

CLEAF-Designboards (CLMEL)

CLEAF Designboards werden maschinenfallend ausgeliefert. Aufgrund der teilweise sehr stark ausgeprägten Tiefenstruktur können die Kanten nicht durchgängig bis auf die Materialoberfläche bündig und sauber abgezogen werden. Eine bauseitige Nacharbeit kann somit erforderlich sein. CLEAF-Dekore mit Struktur ".../0E " werden rückseitig mit einer dekorähnlichen, glatten Melaminharz-oberfläche ausgeführt. Bei CLEAF-Dekoren mit geometrischen Elementen kann ein paralleler Verlauf zur Bauteilkante nicht generell sichergestellt werden.

Lackfronten (LACK / LRF)

Die Oberfläche Hochglanz (HG) wird auf der Vorderseite & Kanten hochglänzend und auf der Rückseite matt lackiert. Glanzgrad (bei 60 Grad gemessen): Vorderseite/Kanten: ca. 85 - 95 Glanzpunkte // Rückseite: ca. 20 Glanzpunkte (+/-5). Die Oberfläche Mattlack (ML) wird ringsum gleich lackiert. Glanzgrad (bei 60 Grad gemessen): ca. 20 Glanzpunkte (+/-5). Die Oberfläche Feinstruktur (FS) wird ringsum gleich lackiert. Alle Kanten und Ecken sind mit R=1,5mm abgerundet. Aufgebracht wird ein Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Lackfronten supermatt plus Anti-Fingerprint (LAFP)

Auf die Vorderseite & Kanten wird ein PUR-Zweischichtlack-Aufbau mit Anti-Fingerprintoberfläche aufgetragen. Auf die Rückseite wird ein farbgleicher Mattlack ohne Anti-Fingerprint aufgetragen. Glanzgrad (bei 60 Grad gemessen): Vorderseite/Kanten: ca. 5 Glanzpunkte (0/+4) // Rückseite: ca. 20 Glanzpunkte (+/-5). Die Vorderkanten und Ecken sind mit R=1,8mm und die Rückseite mit R=1,5mm abgerundet.

Starkfurnierfronten Balkeneiche und Asteiche (SFUL)

Oberflächen mit der Struktur 2 (stark strukturiert) werden rückseitig mit der Struktur 0 (glatt) gefertigt. Alle Kanten und Ecken sind mit R=1,5mm abgerundet, Kanten werden mit einer endlos Furnierkante belegt und es wird allseitig ein DD-Lack aufgebracht. Bei dem 1,4mm Starkfurnier im Brettcharakter, gibt es Äste (teils ausgebrochen) bis zu 40mm und fest verwachsene Ovaläste bis 60mm über die Fläche verteilt. Wuchsrisse bis 15mm Breite möglich. Astausrisse & Wuchsrisse werden nicht verfüllt.

Furnierte Teile (FUR / FUL)

Furnierspanplatten in der Ausführung „roh“ (FUR) werden mit Korn 80-100 vorgeschliffen. Der Feinschliff sowie die Oberflächenbehandlung erfolgt bauseits. In der Ausführung „lackiert“ (FUL) werden alle Kanten und Flächen mit DD Lack im Glanzgrad matt gespritzt. Unsere Furnierqualität: N/N=beidseitig Naturdesign, geplankte Furniere aus verschiedenen Paketen im Brettcharakter Fugenverleimt. Bei der Echtholzfurnierplatte in der Ausführung „EI EU ASTIG NA“ gibt es fest verwachsene und teilweise ausgebrochene Äste über die Fläche verteilt, mit bis zu 35mm Durchmesser. Astausbrüche werden werkseitig nicht verfüllt geliefert.

Linoleum Tischplatten (LINO)

Trägerplatte: 25mm Stäbchentischlerplatte mit MDF Deck. Oberdeck Möbellinoleum / Unterdeck Gegenzugpapier schwarz mit einer Gesamtstärke von ca. 27mm. Ringsum mit geschliffener und geölter Furnierkante (2mm x 45° gefast)

Feuerschutzplatten (B/P2 oder B/MDF)

Platten mit Rohspan P2 Träger erfüllen die Anforderungen der europäischen Brandverhaltensklasse EUROCLASS B-s1, d0 gem. EN 13501-1. Die Träger Rohspan P3 oder MDF erfüllen die Anforderungen der europäischen Brandverhaltensklasse EUROCLASS B-s2, d0 gem. EN 13501-1.