

MUTO GRID | TECHNISCHES DATENBLATT

Stand: Mai 2021 // Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

1/2

BESCHREIBUNG

MUTO GRID entsteht aus einzelnen, vorgeschliffenen Furnierblättern. Die Kollektion besteht aus unterschiedlichen Holzarten. Es handelt sich dabei um ein dekoratives multilaminierendes Echtholz-Furnier (auch Fineline genannt) sowie um ein Eichenfurnier in streifiger Optik.

ZUSAMMENSETZUNG FINELINE

Pappel, Ayous oder Linde: 70-80 %

Harze/Kleber: 16-26 %

Farben: <1 %

Feuchtigkeitsgehalt: Min. 4 - max. 14 %

Fineline ist ein Holzprodukt. Daher kann der Feuchtigkeitsgehalt je nach Umweltbedingungen während des Transports und der Lagerung variieren.

LICHTBESTÄNDIGKEIT

MUTO GRID ist kein Fertigprodukt. Daher hängt die Lichtbeständigkeit auch davon ab, wie oft und mit welchen Mitteln das Furnier oberflächenbehandelt wird. Wir möchten darauf hinweisen, dass Verfärbungen auftreten können. Wir empfehlen, je nach Verwendungszweck entsprechende Präventiv-Tests durchzuführen, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

MECHANISCHE ASPEKTE

Die mechanischen Eigenschaften von MUTO GRID hängen davon ab, wie oft und mit welchen Mitteln das Furnier oberflächenbehandelt und welches Trägermaterial verwendet wird. Wir empfehlen, je nach Verwendungszweck entsprechende Präventiv-Tests durchzuführen, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Bei Verbundelementen, die einen nicht homogenen Aufbau haben, können wir keine Gewährleistung auf Verzug übernehmen.

FARBE UND STRUKTUR

Da es sich hierbei um ein Naturprodukt handelt, kann die tatsächliche Farbe und Holzmaserung leicht variieren.

LAGERUNG

Der Feuchtigkeitsgehalt kann je nach Lager- und Werksbedingungen variieren. Daher empfehlen wir, das Furnier bei einer Luftfeuchtigkeit von 40 % bis 70 % (rF) und einer Temperatur von +20°C zu lagern.

VERKLEBEN MIT HARZ-HARNSTOFFLEIM

MUTO GRID kann mit Harnstoffleim mit allen Holzoberflächen verklebt werden. Die unterschiedlichen Oberflächen müssen geprüft und von Fall zu Fall analysiert werden. Die erforderliche Klebstoffmenge pro Quadratmeter hängt von der Beschaffenheit und Stärke des Untergrunds, der Furnierstruktur (Längsholz, Wurzelholz, etc.), der Furnierstärke und dem Anpressdruck ab. Wir empfehlen, generell nicht mehr als 150 g/qm Klebstoff bei einem Anpressdruck von 1,5 bis 5 bar zu verwenden. Die empfohlene Temperatur zum Furnieren beträgt zwischen 85°C und 120°C. Der Klebstoff kann mit organischen oder anorganischen Bindemitteln gemischt werden, um seine rheologischen Eigenschaften zu beeinflussen. Dadurch kann ein Durchschlagen durch die Furnierschichten verhindert werden. Fineline-Produkte mit dem Basisholz Linde sollten mit mindestens 120-140 g/qm Harnstoffkleber auf den entsprechenden Träger geleimt werden.

SCHLEIFEN

Einzelne Furnier-Streifen, die zu MUTO GRID verflochten werden, sind vorgeschliffen. Der Schleifvorgang erfolgt mit 100er, 120er und 150er Körnung.

SCHORN & GROH

MUTO GRID | TECHNISCHES DATENBLATT

Stand: Mai 2021 // Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

2/2

LACKIEREN

Wie auch bei allen anderen Holzarten muss MUTO GRID mit einem geeigneten Produkt lackiert werden. Der ausgewählte Lack sollte in der Lage sein, das Holz bestmöglich zu erhalten und vor chemischer und physischer Zersetzung (Lichtalterung, thermische Zersetzung) sowie vor mechanischen Schäden (Kratzer, Stöße, etc.) zu schützen. MUTO GRID kann ohne besondere Probleme gebeizt werden, was sogar ausdrücklich, zur besseren Lichtbeständigkeit, empfohlen wird.

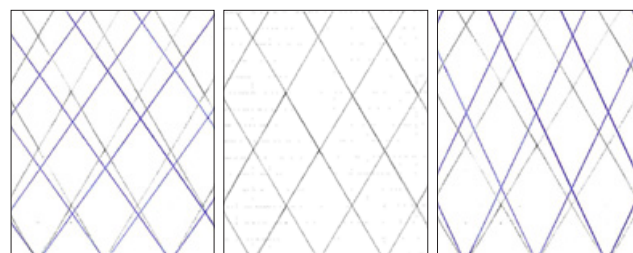
Die Lackierung von MUTO GRID kann mit allen Produkten und Methoden, die für die Holzbehandlung empfohlen werden, erfolgen. Die besten Resultate erzielt man jedoch mit Produkten, die folgende Eigenschaften aufweisen:

- Hohes Maß an Benetzungsfähigkeit
- Stark vergilbungshemmend
- Hoher UV-Schutzfaktor

Bei Wasserlacken sollte man darauf achten, dass das Produkt eine gewisse Stabilität bei einem sauren pH-Wert (4 bis 6) aufweist, wie das bei speziell für saures Hartholz entwickelten Produkten der Fall ist. Es ist generell empfehlenswert, den Anweisungen des Lackherstellers zu folgen, und vor dem Lackieren den Lack zu testen.

GEOMETRISCHE FORMEN

Bedingt durch die in Handarbeit erfolgte Fertigung kann es je Produktionscharge zu Abweichungen in den einzelnen Designs kommen. Dies betrifft sowohl die Abstände einzelner Furnierstreifen voneinander (möglicher Versatz bis zu 2 cm) als auch den Flechtgrad, der bei den diagonal geflochtenen Furnierstreifen ca. $\pm 5^\circ$ Versatz aufweisen kann (siehe Darstellung).



Flechtgrad 55°

Flechtgrad 60°

Flechtgrad 65°

SCHORN & GROH