



Ob bei Möbelfronten, Türen, Sitzen, Wandverkleidungen oder anderen Anwendungen – 3DF bietet gegenüber den Alternativen mehrere Vorteile.

Dank seiner Formeigenschaften lassen sich tiefe und komplexe Strukturen sowie Kurvenformen schneller und produktiver als mit anderen Materialien herstellen.

Diese Produktivitätssteigerung ergibt sich nicht nur aus den niedrigen Zykluszeiten für die Verarbeitung von 3DF, sondern auch aus dem Wegfall eines Kühlshritts nach dem Formverfahren.

Darüber hinaus bietet das mit der 3DF-Verarbeitung verbundene Formverfahren Vorteile im Vergleich zu den herkömmlichen Methoden, die normalerweise zur Herstellung solcher Strukturen verwendet werden: Das Formpressverfahren gewährleistet eine staubfreie Umgebung und vermeidet praktisch die Entstehung von Abfall, während gleichzeitig eine hochverdichtete glatte Oberfläche erzeugt wird, die sich perfekt für die Lackierung eignet.



EMISSIONSARM



VIELSEITIG



PERFekte LACKIERUNG



FORMBAR

3DF ist daher die beste Option, um Ihre anspruchsvollsten Entwürfe mit höchster Flexibilität und geringstem Aufwand in die Praxis umzusetzen.

MERKMALE

- Langlebiges und nachhaltiges Produkt
- Emissionsarm (NAF-Klassifizierung nach CARB)
- Gute mechanische Eigenschaften nach dem Pressvorgang
- Hohe Dicken ohne sichtbare Verbindungsstellen möglich [bei Verpressung mehrerer Platten zu einer]

VORTEILE

- Optimierte Verarbeitung
 - Zeiter spars
 - Kosteneinsparung bei der Lackierung
 - Keine Staubemission bei der Verarbeitung
- Gestaltungsfreiheit
 - Tiefe und detaillierte Strukturen
 - Kurven und Bögen
 - Maßgeschneiderte dekorative Lösungen

FOR ULTIMATE DESIGN FREEDOM

ANWENDUNGEN

3DF ist für Innenanwendungen auf horizontalen und vertikalen Flächen vorgesehen, wo Design, Aussehen, Qualität und Haltbarkeit eine maßgebliche Rolle spielen.

Das Produkt eignet sich hervorragend für Innentüren, Küchentüren und Frontblenden, Sitz-, Bettkopfenden und Möbelfronten, Büro- und Wohnzimmertrennwände, gekrümmte Platten und Schallschutzplatten.



TÜREN KÜCHEN VERKLEIDUNGEN SCHLAFZIMMER BÜRO WOHNZIMMER

GEBRAUCHSANWEISUNG

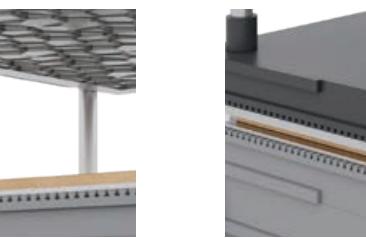
Für Standardformteile und einfache Strukturen mit 3DF-Platten sind eine Prozesstemperatur von 130°C und eine Presszeit von ca. 2 Minuten erforderlich. Zur Verarbeitung komplexer und tiefer Strukturen muss die Temperatur der Formpresse auf 140 °C – 200 °C erhöht und die Presszeit verlängert werden. Ein zusätzlicher Vorteil neben den geringeren Verarbeitungszeiten ist, dass 3DF schon unmittelbar nach dem Pressen überaus stabil ist, so dass es direkt weiterverarbeitet werden kann. Dies wirkt sich positiv auf die Produktivität aus.

Zum Sägen und Schleifen von Holzwerkstoffplatten können Standardgeräte für die Verarbeitung von 3DF verwendet werden. Beim Pressen können auch verschiedene Vertiefungen für Schraubenkopfversenkungen oder Beschläge geformt werden, sofern diese bei der Herstellung der Form berücksichtigt werden.

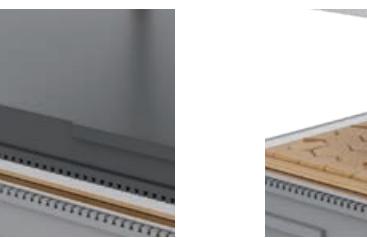
Oberflächendichte des Formteils. Andererseits wird durch ein homogenes Dichteprofil die interne Festigkeit optimiert. Durch die geschlossene Oberfläche kann das Gewicht der Grundierung und des Lacks ohne Qualitätsseinbußen reduziert werden. Vor allem die Oberfläche der tieferen Teile einer geformten Platte ist deutlich glatter als bei einer CNC-gefrästen MDF-Platte. So wird die Qualität der Oberflächenbeschichtung in den tieferen Bereichen optimiert.

Zum Biegefesteit der gepressten Teile lässt sich durch eine Erhöhung des Drucks und der Presszeit verbessern. Durch diese Maßnahmen erhöht sich zudem die

VERARBEITUNG



An der Presse befestigte Form



Formung



Geformtes 3DF

Diese Bilder stellen den Verarbeitungsprozess dar und sind keine echten Bilder vom Pressverfahren. Sollte eine Presse oder eine benötigte Form nicht verfügbar sein, unterstützen wir Sie gerne über unser Partnernetzwerk.

TECHNISCHE ANGABEN

		ANFANGSDICKE (mm)	5,7	8,5	17	30
3DF-EIGENSCHAFTEN	UNIT					
Dichte*	kg/m³	600	600	500	440	
PRESSPARAMETER						
Druck	kg/cm²		30		50	
Zeit	s	42	75	125	372	
Temperatur	°C			130		
3DF-EIGENSCHAFTEN NACH PRESSUNG						
Dicke	mm	4,1	5,9	10	15,1	
Dichte*	kg/m³	853	885	870	915	
Querzugfestigkeit	N/mm²	11	0,9	1,1	0,7	
Biegefesteit	N/mm²	27	35	41	43	
Elastizitätsmodul	N/mm²	2576	3270	3852	4113	

* Referenzwert

Hinweis: Diese Angaben sind als Richtwerte zu verstehen und entbinden den Verarbeiter nicht von der Notwendigkeit des Testens, um die Parametereinstellung an der eigenen Anlage für die Verwendung von 3D-formbaren Platten anzupassen und zu prüfen, ob die eigenen Anforderungen erfüllt wurden. Dies sind Beispiele für Pressparameter, mit denen sich eine Pressplatte mit mechanischen Eigenschaften erreichen lässt, die denen einer MDF-Platte entsprechen.

PRODUKTPALETTE

	STÄRKE (MM)	5,7	8,5	17	30
3DF	2440 x 2100

Geformt von Pyrus Panels



Sitze



Innentüren und Verkleidungen



Küchentüren, gekrümmte Platten und Frontblenden



ZERTIFIZIERUNGEN

Auch erhältlich als:



Das Zeichen für verantwortungsvolle Waldwirtschaft



Promoting Sustainable Forest Management