



Veneer Softener

Exklusiv bei Benz FurnierTechnic GmbH erhalten Sie den Veneer-Softener. Ein Mittel zur Veränderung des Biege- und Zugverhaltens von Furnieren.

Unser Weichmacher ist ein Lösungsmittel, das vor allem bei der Verarbeitung von Maserfurnieren und allen Furniersorten angewendet werden kann, welche zum Splintern oder Brechen neigen. Dieses neuartige Mittel ersetzt die alte und überholte Methode des Einstreichens der Furnierblätter mit dünnflüssigem Knochenleim oder Besprühen mit Wasser. Bei der Behandlung mit Leimbrühe verkleben die Poren, beim Besprühen mit Wasser reißt die Oberfläche durch das unvermeidliche Nach-trocknen auf. Unser Weichmacher kommt mit der halben Wasseraufnahme aus und verändert die Farbe und Struktur des Furniers nicht.

Folgend möchten wir Ihnen für ein optimales Arbeitsergebnis noch einige Daten, Anwendungshinweise und Verarbeitungstipps unserer Kunden mit auf den Weg geben.

Sollten sich weitere Fragen für Sie ergeben, steht Ihnen das Benz FurnierTechnic Team unter der Telefonnummer 07457-4055 gerne zur Verfügung.

1. Daten

Haltbarkeit bei ca. 20 °C:	unbegrenzt haltbar
Farbe:	farblose, klare Flüssigkeit
Geruch:	mild, angenehm

2. Vorteile gegenüber einer reinen Wasseranwendung

Bei Anwendung des Weichmachers muss man 50% weniger Wasser verdrängen und die im Weichmacher enthaltene Emulsion bewirkt, dass Oberflächenrisse nach der Verformung vermieden werden, die bei reiner Wasseranwendung nicht verhindert werden können.

3. Anwendungshinweise

Die folgenden Vorgehensweisen haben sich in der Praxis am besten bewährt:

- Mischen Sie den Furnier – Weichmacher zu gleichen Teilen mit Wasser, also 1 : 1 vor der Anwendung. Bei ungemischtem Auftrag könnte das Furnier auch nach der Weiterverarbeitung labil bleiben.
- Bringen Sie die Lösung auf das Furnier durch Tauchen, Sprühen oder Pinselauftrag auf. Das Furnier muss auf beiden Flächen benetzt werden. Die notwendige Auftragsmenge müssen Sie selbst herausfinden, sie liegt im Allgemeinen bei 35 bis 50 Gramm pro Quadratmeter je Seite. Die Auftragsmenge ist abhängig von Furnierfeuchte, Raumtemperatur, Luftfeuchte, von der Holzart, den Eigenschaften des Furniers (wellig, sehr wellig, Spannungen usw.) und von der Art der Aufarbeitung (Messer-, Schäl- oder Radialfurnier).
- Lassen Sie die Furniere ruhen bis die Oberfläche abgetrocknet ist. Dies dauert in der Regel 10 bis 20 Minuten.



Die Plastifizierung hält mindestens 12 Stunden an. Es ist nicht möglich, ganze Wochenpartien für die Weiterverarbeitung vorzubereiten. **Bewahren Sie den Weichmacher in einem verschlossenen Behälter auf. Säubern Sie Hände und Gerätschaften einfach mit warmem Wasser. Die Mischung ist entflammbar.** Halten Sie deshalb den Behälter fern von Vorrichtungen die Hitze und Feuer abgeben. Sorgen Sie für entsprechende Belüftung, um Dampfschwaden zu vermeiden.

4. Verarbeitungsmöglichkeiten

- Die Kalt-Methode

Nach dem Abtrocknen über Nacht die Furniere übereinander stapeln, mit einer Bohle beschweren und am nächsten Tag verarbeiten.

- Die Heißbehandlung

wird üblicherweise angewendet bei industrieller Verarbeitung. Die eingesprützten Furniere werden in einer Presse durchgewärmt. Man teilt das Paket auf und legt die Blätter zwischen eine Zulage (Faserplatten oder Zulagebleche). Empfohlene Presstemperatur ca. 95 °C, Pressdauer ca. 55 Sekunden. Nach dem Pressen die Furniere beschweren und auskühlen lassen.

Bei kleinem Bedarf können Sie die angefeuchteten Blätter auch mit einem Bügeleisen behandeln.

Bei der Kalt- und Heißmethode sollten Sie die Mischung aufsprühen, entweder mit einer Becherpistole oder indem Sie die Furniere durch eine Sprühanlage laufen lassen. Die Furniere werden hochflexibel und splitterfest.

5. Verarbeitungsempfehlungen von Kunden

Kunde 1:

stellt kleine Artikel her (z. Bsp. Fahrzeuginnenausstattungen), für die ausschließlich Maserfurniere verwendet werden. Jedes Maserblatt ist weniger als 0,5 qm groß. Die Mitarbeiter sprühen die Lösung auf, lassen sie 20 Minuten einziehen und bedecken dann die Furniere mit braunem Natronkraftpapier. Dann bügeln sie jedes Blatt mit einem handelsüblichen Bügeleisen. Dabei entsteht der gleiche Effekt wie beim Heißpressen. Entsprechend der Beschaffenheit der Maserfurniere, muss man mehr oder weniger stark andrücken.

Kunde 2:

hat einen Tagesbedarf von ca. 400 qm Soffurnieren. Er baut bei Arbeitsbeginn neben seiner Heißpresse eine „Softening-Linie“ auf. Er sprüht den Softener mit der Druckluftpistole auf. Anschließend wird der Tagesbedarf durch die Presse geschickt.

Kunde 3:

hat einen Jahresbedarf von 300 – 400.000 qm. Er besitzt eine Durchlaufpresse, die nur zum Furnier bügeln dient. Die Mitarbeiter sprühen den Softener auf und lassen ihn 10 Minuten einwirken. Dann werden die Furniere durch die Presse geschickt mit einer Taktzeit von ca. 55 Sekunden. Die Presszeit ist abhängig von Holzart und Furnierdicke.

Das sind Empfehlungen von Firmen, welche den Weichmacher schon lange erfolgreich einsetzen. Sie selbst müssen durch eigene Versuche die bestmögliche Anwendungsform für Ihre Produktion herausfinden. Unser Weichmacher ist jeden Cent wert, den Sie dafür aufwenden müssen und erschließt Ihnen viele neue Wege in der Furnierverformung.



Haftungsausschluss

Unser Furnier – Weichmacher (Veneer Softener) ist ein Produkt, das von anerkannten US – Instituten in Langzeitversuchen geprüft wurde und ist bei Beachtung der Verarbeitungsrichtlinien für unschädlich und rückstandsfrei erklärt worden. Es kann in äußerst seltenen Fällen vorkommen, dass damit behandelte Furniere nachdunkeln. Weil das auch beim Bügeln von unbehandelten Furnieren vorkommt, kann dieser Effekt nicht auf den Gebrauch des Weichmachers zurückgeführt werden. Die Verantwortung für die Verarbeitung und Anwendung des Mittels liegt ausschließlich beim Verbraucher. Deshalb schließen wir alle Schadensersatzansprüche gegen uns aus, die wegen einer missglückten Anwendung des Mittels gegen uns geltend gemacht werden sollten. Halten Sie sich bitte an unsere Verarbeitungsempfehlungen und versuchen Sie, die für Sie am besten geeignete Anwendung herauszufinden.

Bondorf, den 08.02.2022
Benz FurnierTechnic GmbH