

FÜR WAGGON- UND SCHIFFBAU · FÜR MÖBELINDUSTRIE UND BAUGEWERBE



**QUALITÄTS**

**PLATTEN**

**FÜR ALLE**

**ZWECKE!**

**GEBR. KÜNNEMEYER**  
SPERRHOLZ- UND FASERPLATTENWERKE  
**HORN/LIPPE** Fernruf: Horn 444 und 445  
Stat.: Horn-Bad Meinberg

# EIGENSCHAFTEN

der



## **GROSSFLÄCHIGES BAUELEMENT**

homogen im Aufbau, ast- und rißfrei,  
daher geringer Schnittverlust.

## **VERARBEITBAR WIE HOLZ**

von hoher Stabilität, widerstandsfähig und  
doch biegsam, daher ist nur ein leichter  
Unterbau notwendig.

## **DEKORATIVE WIRKUNG**

durch naturfarbige, gebeizte und lackierte Verarbeitung.

## **SCHWERER ENTFLAMMBAR**

als Holz, isolierend gegen Wärme, Kälte und Schall.

## **WIDERSTANDSFÄHIG**

gegen Fäulnis, dabei geruchfrei.

## **GERINGE WASSERAUFNAHME UND QUELLUNG!**

Fabrikationsgröße: 1,70 x 5,20 und 1,70 x 2,60 m.

**PHYSIKALISCHE  
UND  
FESTIGKEITSWERTE**

*der*

**HORN · FASERPLATTEN**

| Benennung  | Dimension             | Mittelwerte               |
|--|-----------------------|---------------------------|
| Rohgewicht   | kg/m <sup>3</sup>     | 960                       |
| Flächengewicht                                       | kg/m <sup>2</sup>     | 3,85                      |
| Plattendicke   | mm                    | 4, mit zul.<br>Toleranzen |
| Feuchtigkeitsgehalt                                  | %                     | 8-10                      |
| Wärmeleitzahl  | kcal/mh <sup>°C</sup> | 0,104                     |
| Wasseraufnahme, 24 stündige<br>Lagerung unter Wasser | %                     | 18                        |
| Dickenquellung, 24 stündige<br>Lagerung unter Wasser | %                     | 12                        |
| Zugbruchfestigkeit                                   | kg/cm <sup>2</sup>    | 320                       |
| Biegebruchfestigkeit                                 | kg/cm <sup>2</sup>    | 480                       |

Befeuchtung vor der Verarbeitung ist notwendig, um ein Werfen der verarbeiteten Platten zu verhindern. Einen Tag vor der Verarbeitung werden die Platten mit Bürste oder Besen befeuchtet und aufeinander gestapelt. Nicht zaghaft sein! Als Qualitätsprodukt verträgt die Horn-Faserplatte jede Feuchtung, nur muß diese gleichmäßig über die Oberfläche erfolgen. Grundsatz: „Feuchter verlegen, als die Platte je nach der Verarbeitung werden kann.“ Ist aus arbeitsbedingten Gründen ein Anfeuchten nicht möglich, so sind je nach Flächengröße Fugen von 1-3 mm zu lassen.

Zuschneiden der Horn-Faserplatte erfolgt vorteilhaft mit feinzahniger Säge und grundsätzlich von der glatten nach der rauhen Seite.



**BEFEUCHTUNG**



**ZUSCHNEIDEN**

IG



BE

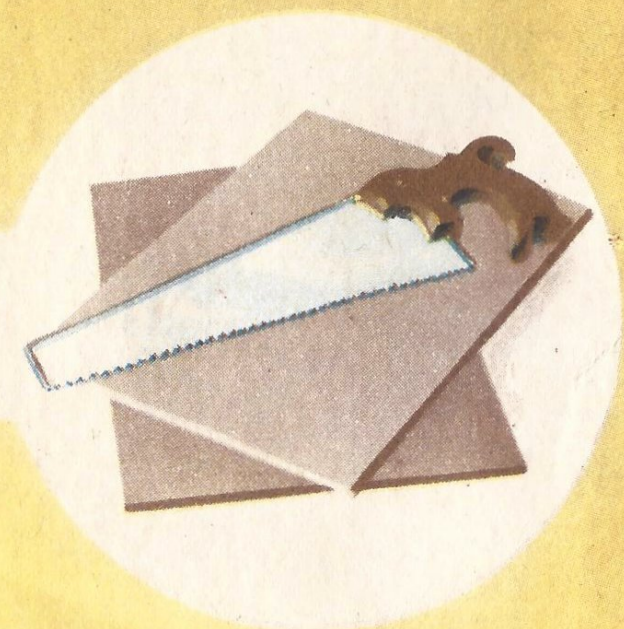


# VERARBEITUNG *der*

## HORN FASERPLATTE

Der hochwertige Werkstoff ist vor Beschädigungen der Kanten und Oberflächen unbedingt zu schützen.

EN



OB  
BE

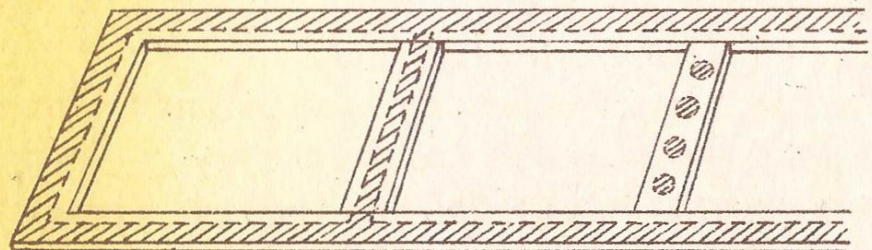


## FESTIGEN

Befestigen der Platten kann je nach Zweck durch verzinkte Nägel – mit gestanzten oder flachen Köpfen – bzw. durch Leim erfolgen. Auf gut ausgerichtetem Lattenrost aufgenagelt, soll der Abstand der Latten nicht größer als 45 cm sein, Stärke der Latten ca. 20–40 mm. Die Nagelung muß ohne vorherige Heftung grundsätzlich von oben nach unten, bzw. von links nach rechts erfolgen. Der Nagelabstand liegt bei 10 bis 15 cm und zwar 1 cm vom Rand entfernt.

Beim Aufleimen darf der Holzrahmen nicht über die ganze Fläche mit Leim bestrichen werden, sondern muß ca.  $\frac{1}{3}$  der Leiste nach innen leimfrei bleiben, s. Skizze. Die gleiche Wirkung wird bei Punktverleimung erreicht.

schrattierte Fläche = Leimauftrag



Bedingung zur Erreichung einer planen Fläche ist richtige Dosierung der Leimmenge, damit kein Leim über die Innenkante der Leisten gedrückt wird. Glatte Flächen können nur bei Verwendung von trockenem Holz im Unterbau erzielt werden.

## ERFLÄCHEN- HANDLUNG

Zum Lackieren, Mattieren oder Polieren der Horn-Faserplatte müssen besondere Richtlinien beachtet werden. Man darf nicht bedenkenlos jedes An-

strichmittel einsetzen. In Zusammenarbeit mit der Firma Detmolder Lackfabrik, Niesen & Söhngen, Detmold (Schließfach 29) haben wir besondere Anstrichmittel entwickelt, die sich für die obigen Zwecke eignen. Die vorgenannte Firma gibt Ihnen jederzeit gern spezielle Auskünfte.

Folgende Punkte sind grundsätzlich zu beachten: **LACKIERTE FLÄCHEN** benötigen zunächst eine Spezial-Isolierung, die ein Durchschlagen des in der Oberfläche der Faserplatte vorhandenen Paraffins in die aufgetragenen Anstrichschichten vermeidet. Die Spezial-Isolierung trocknet, im Spritz- oder Streichverfahren aufgebracht, in wenigen Minuten und liefert einen harten wasserfesten Überzug. Besonders für Türen, Tüfelungen, Fußbodenbelegungen etc. ist die Anwendung der Spezial-Isolierung zu empfehlen. Die weiteren Anstriche in Form von Spachtel, Vorlack und Überzugs-Emaille oder Klarlacken auf Ölbasis trocknen auf der isolierten Faserplatte normal.

**MATTIERTE FLÄCHEN** lassen sich ebenfalls im Spritz- oder Streichverfahren herstellen. Auch hierfür müssen Mattierungen eingesetzt werden, die die speziellen Eigenschaften der Oberfläche der Faserplatte berücksichtigen. Im Spritzverfahren können auch farbige Spezial-Mattierungen aufgebracht werden, wodurch sich schöne Effekte erzielen lassen.

**POLIERTE FLÄCHEN** erfordern auf Faserplatten weniger Arbeitsaufwand als auf normalen Hölzern, weil die glatte Oberfläche die Lacke bedeutend weniger aufsaugt. Es müssen allerdings auch hier Spezial-Lacke und Spezial-Polituren eingesetzt werden, die der Eigenart der Faserplatte Rechnung tragen. Bei mit Edelhölzern furnierten Faserplatten lassen sich natürlich normale Polierlacke, Polituren oder Mattlacke verwenden. Sie werden bei Anwendung der Faserplatte zwei wichtige Beobachtungen machen:

- 1) Die polierten Flächen erfordern weniger Lackmaterial und
- 2) wird das gefürchtete „Nachfallen“ der Lacke in die Poren des Deckfurniers bedeutend weniger oder garnicht in Erscheinung treten.

FÜR DIE  
HOLZVERARBEITENDE  
INDUSTRIE DIE

## **HORN-MÖBELPLATTE**

### **AUFBAU:**

Eine beiderseits mit Limba- oder Gabunfurnier wasserfest verleimte Holzfaserhartplatte.

### **VERWENDUNG:**

Möbel- u. Türenfabrikation, Raumgestaltung, Schiffs- u. Waggonbau.

### **EIGENSCHAFTEN:**

Durch Verarbeitung der Faserplatte, als ast- und rißfreie homogene Mittellage, hat die Horn-Möbelplatte ein besonders gutes Stehvermögen.

### **FABRIKATIONSMASS:**

170x122 und 170x130 cm, 6,7 u. 8 mm stark. Beiderseits geschliffen.

