

Qualität - Programme



Kunststoff
(1080, 1030, 1090,
1095, 1092, 2080)

Melaminfronten
mit beidseitig dekorativer Kunststoffbeschichtung und 4-seitig Kunststoff-Dickkante.
DIN 68765 Kunststoffbeschichtete dekorative Flachpressplatten.

Bei Fronten mit Reproduktionen kann sich das Holzbild innerhalb der Schrankfronten verschieben. Reklamationen aus verschobenem Holz- und Strukturbild sind nicht berechtigt.



Schichtstoff
(1010)

Schichtstofffronten
auf Basis härtpbarer Harze. Prüfungen und Beurteilungen nach DIN EN 438. Bestehend aus Dekorpapier mit Melaminharz imprägniert. Eine oder mehrere Kernlagen. Die Schichtstoffe werden auf eine hochwertige Holzwerkstoffplatte verleimt. Je nach Anforderung ist die Dekorseite mit einem Melaminharz getränkten Overlay versehen.



Kunststoff ummantelt
(3030)

Fronten Kunststoff ummantelt
Mitteldichte Faserplatten (MDF) mit einseitig dekorativer Kunststoffbeschichtung auf Melaminharzbasis dienen als Trägermaterial für alle Folienfronten. Die Folienummantelung erfolgt unter Verwendung von schadstoffarmen und lösemittelfreien Dispersions- und Klebstoffen. Zum Einsatz kommen thermoplastische Kunststofffolien (PVC)



Hochglanz lackiert
(4030, 5025)

Hochglanzfronten
aus mitteldichten Faserplatten (MDF) in unterschiedlichen Materialstärken mit einseitiger Kunststoffbeschichtung (lackierfähiges Grundierpapier) auf Melaminharzbasis (Melaminharz getränkte Dekorpapiere werden bei der Plattenherstellung direkt mit der Trägerplatte verpresst) dienen als Trägermaterial für hochglänzende Fronten. Die Oberfläche und die Kanten werden in einem speziellen Verfahren geglättet, versiegelt und gefüllt. Nach dieser Vorbereitung erhalten die Fronten mehrere Schichten Polyesterlack um eine absolut glatte und ruhige Oberfläche zu erhalten. Zum Abschluss wird in einem weiteren Arbeitsschritt eine Schicht Polyurethanlack Hochglanz aufgebracht.



Hochglanz lackiert
(5030)

Hochglanzfront
Das Trägermaterial ist eine MDF-Platte, die auf der Rückseite mit Melaminharz unter Verwendung eines farblich angepassten Papiers beschichtet wird. Die Oberfläche der Vorderseite wird vorab mit einem Acrylprimer versehen. Danach erhalten die Kanten und die Oberfläche drei Lackschichten Polyesterlack. In den nächsten zwei Arbeitsschritten wird eine Lackschicht PUR-Lack weiß matt und eine Lackschicht PUR-Lack Hochglanz in der entsprechenden Frontfarbe aufgetragen.



Hochglanz lackiert
(2030)

Hochglanzfronten
Das Trägermaterial ist eine 19 mm starke MDF-Platte in direktbeschichteter Form (Melamin). Die Beschichtung auf der Vorderseite erfolgt zusätzlich mit einem einschichtigen Hochglanzlack (UV-härtender Wasserlack). Die Kantenbelegung erfolgt vierseitig mit einer glänzenden PUR-verleimten Kante.

Qualität - Programme



Mattlack
(2035)

Mattlackfronten

Das Trägermaterial ist eine 19 mm starke MDF-Platte in direktbeschichteter Form (Melamin). Die Beschichtung auf der Vorderseite erfolgt zusätzlich mit einem einschichtigen Mattlack (UV-härtender Wasserlack). Die Kantenbelegung erfolgt vierseitig mit einer Kunststoffformkante im PUR-Verfahren.



Mattlack
(6000)

Mattlackfronten

Das Trägermaterial ist eine MDF-Platte die mit einem lackierfähigen Grundierpapier beschichtet ist. Die Kanten werden in einem speziellen Verfahren geglättet, versiegelt und gefüllt. Die Fronten sind allseitig mit Mattlack lackiert. Mattlacke leisten einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz. Das wasserlösliche Lacksystem verzichtet fast vollständig auf Lösemittel und ist selbstverständlich formaldehydfrei. Durch die Einwirkung von UV Strahlen entstehen extrem widerstandsfähige Lackierungen der Spitzenklasse, die härtesten chemischen und mechanischen Beanspruchungen gerecht werden. Der Lack zeichnet sich durch seine Eleganz und hohe Lichtbeständigkeit aus.



Mattlack
(5007/5020/5035)

Mattlackfronten

Das Trägermaterial ist eine MDF-Platte, die mit einer lackierfähigen, thermoplastischen Folie ummantelt ist. Die Rückseite ist mit einem lackierfähigen Grundierpapier versehen. Die Fronten sind allseitig mit Mattlack lackiert. Mattlacke leisten einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz. Das wasserlösliche Lacksystem verzichtet fast vollständig auf Lösemittel und ist selbstverständlich formaldehydfrei. Durch die Einwirkung von UV Strahlen entstehen extrem widerstandsfähige Lackierungen der Spitzenklasse, die härtesten chemischen und mechanischen Beanspruchungen gerecht werden. Der Lack zeichnet sich durch seine Eleganz und hohe Lichtbeständigkeit aus.



Furniert
(5080, 5081, 5082, 5083,
6021/6020)

Echtholzfronten

Die Fronten werden zusätzlich beidseitig mit einem matten Zwei-Komponentenlack lackiert. Bei den verwendeten Lacken handelt es sich um wasserverdünnbare Pigmentlacke für Holzoberflächen. Bei furnierten Fronten handelt es sich um Holzwerkstoffe die mit einer dünnen Echtholzschicht versehen sind und je nach gewählter Oberflächenvariante mit einer bestimmten Veredelung (Beize, Porenbetonung, etc.) bearbeitet werden. Die von uns verwendeten Holzwerkstoffe, speziell Echtholz furniere, beziehen wir aus verantwortungsvollen Quellen. Es ist sichergestellt, dass in unseren Produkten kein Holz aus illegalem Einschlag enthalten ist. Zudem beziehen wir unser Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Waldbeständen..

Bei Fronten mit Holzfurnier kann sich das Holzbild innerhalb der Schrankfronten verschieben. Reklamationen aus verschobenem Holz- und Strukturbild sind nicht berechtigt.



Furniert hochglanz lackiert
(6080)

Echtholzfronten Hochglanz lackiert (siehe furniert)

Die Fronten werden zusätzlich mit einem transparenten Hochglanzlack auf Wasserbasis lackiert.

Bei Fronten mit Holzfurnier kann sich das Holzbild innerhalb der Schrankfronten verschieben. Reklamationen aus verschobenem Holz- und Strukturbild sind nicht berechtigt.



Esche lackiert
(6035)

Echtholzfronten lackiert

mit massivem Rahmen und furnierter Füllung. Die Fronten werden zusätzlich beidseitig mit einem matten Zwei-Komponentenlack lackiert. Bei den verwendeten Lacken handelt es sich um wasserverdünnbare Pigmentlacke für Holzoberflächen.

Bei Fronten mit Holzfurnier kann sich das Holzbild innerhalb der Schrankfronten verschieben. Reklamationen aus verschobenem Holz- und Strukturbild sind nicht berechtigt.

Qualität - Programme



Designglasfronten
(5090, 5095)

Glasfronten

Die Trägerplatte ist 16 mm stark und wird mit einem auf der Rückseite farbigen Sicherheitsglas, 3 mm stark, verklebt.



Steinfurnier
(7030)

Das Trägermaterial ist eine MDF-Platte, die mit einem Schieferfurnier beschichtet wird. Die Schmalflächen erhalten eine schwarz lackierte Kante. Zusätzlich erhält die Front einen Oberflächenschutz in Form von 1- bzw. 2-komponentigen Lacksystemen. Um die Wertigkeit dieser besonderen Oberfläche zu erhalten, sollten Sie regelmäßig gepflegt werden. Verschmutzungen sollten möglichst immer sofort entfernt werden. Dabei reicht meistens schon handwarmes Wasser und ein weiches, feuchtes Tuch. Anschließend die Fläche behutsam trocken putzen. Müssen hartnäckigere Verschmutzungen entfernt werden, empfehlen wir Ihnen, handelsübliche, wasserlösliche Küchenreiniger im Verhältnis 1:3 mit Wasser zu verdünnen.



Materialkunde

MDF-Platte:

(Medium Density Fibreboard) Die Produktion der Platten erfolgt aus hochwertigem, entrietem Nadelholz, welches in mehreren Arbeitsstufen zu getrockneten Feinstfasern verarbeitet wird. Diese Fasern werden mit schadstoffarmen Leimharzen verpreßt. Dadurch wird eine hohe Querszugfestigkeit und Biegefestigkeit erreicht.

PEL-Lack:

(Polyesterlack) Eine Lösung aus ungesättigtem Polyester, die mit Härter reagiert. Beide Teile werden kurz vor der Verarbeitung gemischt. Die Topfzeit ist äußerst kurz. Wichtig: Die Raumtemperatur sollte zwischen 20°C und 24° C liegen. Lack- und Holzoberflächen sollten außerdem die gleiche Temperatur haben. Auf die Grundierung kann verzichtet werden. Der durchgehärtete Lack ist nicht wieder löslich, sehr abriebfest und widerstandsfähig.

PUR-Lack:

(Polyurethanlack) sind Reaktionslacke und bestehen aus zwei Komponenten, die kurz vor ihrer Verarbeitung in einem bestimmten Verhältnis miteinander gemischt werden. Wenn die beiden Lösungen einmal zusammengeschüttet worden sind, muß der Lack innerhalb weniger Stunden gänzlich verarbeitet werden, ehe er durchhärtet. 50 %iger PUR-Lack gilt als ausgezeichnete Grundierung. Polyurethanlacke können Sie überall da einsetzen, wo es auf besondere Härte, Abrieb-, Wasser und Chemikalienfestigkeit ankommt. Bei normaler Beanspruchung sollten Sie dagegen bis zu drei Schichten auftragen. Der PUR-Lack ist lichtecht, wasserdampf- und wasserfest.

Allgemein:

Die Fronten sind für den Einsatzbereich Wohn-/Küchenmöbel vorgesehen und geeignet. Sie erfüllen die Anforderungen der DIN 68930 "Küchenmöbel-Anforderungen, Prüfungen" in vollem Umfang. Der vom Bundesamt zugelassene Grenzwert der Emissionsklasse E1 (Formaldehydemission) für geschlossene Aufenthalts- und Wohnräume wird bei unseren Küchen deutlich unterschritten!



Glas:

Zur Herstellung von Glas werden natürliche Rohstoffe verwendet. Deshalb lassen sich leichte Farbschwankungen nicht vermeiden, auch wenn es sich um Teile aus einer Fertigungscharge handelt. Unterschiedliche Bauteilgruppen (Frontprogramme, Akzentglastüren, Nischenverkleidungen, usw.) sind farblich zueinander abgestimmt, jedoch grundsätzlich nicht identisch. Hinsichtlich der Fertigungstoleranzen und der Qualitätsmerkmale entsprechen unsere Gläser den einschlägigen Normen und Richtlinien DIN 1249-1, DIN 1249-3, DIN EN 572-4 und RAL-GZ 430.

Hinweis:

Bei der Verplanung von Gas-Kochfeldern in Verbindung mit einer Glas-Nischenrückwand muß ein Mindestabstand von 100 mm zwischen Rückwand und Außenkante des Kochfeldes eingehalten werden, um Beschädigungen an der Glas-Nischenrückwand zu vermeiden.

Qualität - Materialkunde

Trägerwerkstoff:

Als Trägerwerkstoffe werden Holzwerkstoffe (z.B. Spanplatte, MDF) eingesetzt. Die verwendeten Materialien sind für Inneneinrichtungen (einschließlich Möbel) oder als nichttragendes Element im Trockenbereich geeignet. Im Bereich der Einbauküche kommen Holzwerkstoffe für alle veredelten Plattenwerkstoffe für Korpus / Front / Umfeldmaterialien zum Einsatz.



Kunststoff (KU/KG):

Umfeldmaterialien in den Oberflächen KU und KG (glänzend) sind beidseitig mit einer dekorativen Kunststoffbeschichtung auf Melaminharzbasis direktbeschichtet. Sie werden 4-seitig mit Kunststoffdickanten versehen. Alle Dickkanten werden unter Verwendung von PUR-Schmelzklebstoffen für höchste Wasser- und Temperaturbeständigkeit aufgebracht.

Arbeitsplatten-Dekor (AD) einseitig

Nischenverkleidungen im Arbeitsplatten-Dekor werden einseitig mit dekorativen Schichtstoffen belegt. Dekorative Schichtstoffe setzen sich aus hitzehärtbaren harz imprägnierten Kernpapieren zusammen und gehören somit zu den härtesten verfügbaren Oberflächen im Möbelbau.



Schichtstoff (ED):

Nischenverkleidungen werden einseitig. Wangen 25 mm werden beidseitig mit Schichtstoff belegt. Mit der Besonderheit, dass hier ein Echtmetall die oberste Dekorschicht bildet.

Pflegehinweis für Memo beschreibbar:

Die Reinigung erfolgt mit Wasser und einem saugfähigen Tuch. Um Streifenbildung zu verhindern, empfiehlt sich generell ein Nachtrocknen der Oberfläche mit einem sauberen Tuch.



Lackiert matt (LM)

Die verwendeten Trägerwerkstoffe werden mit einer lackierfähigen Beschichtung versehen und die Kanten versiegelt und gefüllt. Die Lackierung erfolgt mit einem Zwei-Komponenten-Lack. Gute mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lichteinwirkung, gute Füllkraft, hohe Beanspruchbarkeit zeichnen diese Lackierungen aus. Durch die fugenlose Lackierung sind lackierte Oberflächen optimal gegen Feuchtigkeit geschützt.

Repro lackiert (LA)

Hierbei handelt es sich um eine geprägte lackierfähige Beschichtung. Die Lackierung erfolgt mit einem Glattlack. Durch die Prägung wird die natürliche Holzstruktur nachgebildet.



Hochglanz lackiert (LD) Kunststoff-Formkante glänzend

Hochglanz lackierte Umfeldmaterialien werden beidseitig, um eine absolut glatte und ruhige Oberfläche zu erhalten, mit mehreren Lackschichten versehen. Hohe mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lichteinwirkung, gute Füllkraft zeichnen diese pflegeleichten hochglänzenden Lackierungen aus. Umfeldmaterialien werden allseitig mit einer glänzenden Kunststoff-Dickkante versehen. Durch ein spezielles Fertigungsverfahren wird die Formkante mit der Oberfläche verschmolzen. Dadurch wird ein fast fugenloser Übergang von Kante zur Oberfläche erzielt.

Hochglanz lackiert(LH):

Hochglanz lackierte Umfeldmaterialien werden allseitig mit mehreren Lackschichten versehen. Zum Abschluss wird in einem weiteren Arbeitsschritt eine Schicht Polyurethanlack Hochglanz aufgebracht. Die lackierte Oberfläche wird im Flächenbereich maschinell und im Kantenbereich von Hand auf Hochglanz poliert. Durch den allseitigen und mehrschichtigen Aufbau und somit fugenlose Lackierung sind die Oberflächen optimal gegen Feuchtigkeit geschützt.



Furniert (FU):

Bei furnierten Umfeldmaterialien handelt es sich um Holzwerkstoffe die mit einer dünnen Echtholzschicht versehen sind und je nach gewählter Oberflächenvariante mit einer bestimmten Veredelung (Beize, Porenbetonung, etc.) bearbeitet werden. Die von uns verwendeten Holzwerkstoffe, speziell Echtholz furniere, beziehen wir aus verantwortungsvollen Quellen. Es ist sichergestellt, dass in unseren Produkten kein Holz aus illegalem Einschlag enthalten ist. Zudem beziehen wir unser Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Waldbeständen.

Hinweis Seekiefer Furnier: Durch den Verarbeitungsprozess, bei der Verpressung der einzelnen Furnierschichten, entstehen in der Oberfläche kleine Poren die als kleine Augen/Äste erscheinen sollen. Diese Art der Oberfläche ist gewollt und stellt keinen Reklamationsgrund dar.

Furniert (FE): Hochglanz lackiert

siehe (FU) nur mit 1-seitig hochglänzender Lackierung. Aufbau der Lackierung wie bei LD.

Furniert (FH) Hochglanz lackiert

siehe (FU) nur mit 2-seitig hochglänzender Lackierung. Aufbau der Lackierung wie bei LH.



Wangen

Lieferbar in 10 mm, 16 mm, 25 mm und 50 mm Stärke

je nach Ausführung sind diese in den folgenden Materialien erhältlich:

Kunststoff (KU/KG)	Repro lackiert (LA)	Edelstahl (ED),
lackiert matt (LM),	furniert (FU),	furniert Hochglanz lackiert (FE),
furniert Hochglanz lackiert (FH)	Hochglanz lackiert (LD)	Hochglanz lackiert (LH)

Zu jeder bodenstehenden Wange wird automatisch ein Wangenschutzprofil generiert.