

Qualität - Programme



Kunststoff
(Atlanta, Bali, Boston, Comet, Montana, Neo, Uno)

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.



Lacklaminat
(Laser Soft, Laser Brillant)

Lacklaminatfronten

Lacklaminat zeichnet sich durch eine besondere Optik, Qualität und Verarbeitung aus. Das Trägermaterial ist eine MDF-Platte, die auf der Vorderseite mit einem polymeren Laminat beschichtet ist. Zusätzlich wird die Oberfläche mit einem Lack versehen. Dadurch wird eine hohe Oberflächenruhe, Kratzfestigkeit und ein hoher Glanzgrad/Matteffekt erzielt. Die Formkante wird in einem speziellen Verfahren mit dem Trägermaterial verschmolzen. Dadurch wird ein fugenloser Übergang von Kante zur Oberfläche erzielt.



Hochglanz lackiert
(Faro, Lumos)

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
(Cristall)

Hochglanzfronten

Das Trägermaterial ist eine beidseitig mit Melaminharz beschichtete MDF-Platte. Die farbige Beschichtung wird auf der Vorderseite zusätzlich mit einem einschichtigen Hochglanzlack (UV-härtender Wasserlack) versehen. Die 4-seitige Kantenbelegung erfolgt mit einer Kunststoff-Dickkante in Glas-Edelstahloptik.



Kunststoff ummantelt
(Oxford)

Fronten Kunststoff ummantelt und lackiert. Mitteldichte Faserplatten (MDF) mit beidseitig dekorativer Kunststoffbeschichtung. Die Ummantelung erfolgt unter Verwendung von schadstoffarmen und lösemittelfreien Dispersions- und Klebstoffen. Zum Einsatz kommen thermoplastische Kunststofffolien. Die Fronten werden zusätzlich beidseitig mit einem matten Zwei-Komponentenlack lackiert.

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

Qualität - Programme



Kunststoff ummantelt
(Lotus, Breda, Texel,
Solaris, Castell)

Fronten Kunststoff ummantelt

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

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



Mattlack
(Avus)

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 werden mit einem Mattlack lackiert. Die Rückseite ist farblich angepaßt.



Esche lackiert
(Bristol)

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 wasserbasierende Pigmentlacke für Holzoberflächen.

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

Materialkunde



MDF-Platte:

(Medium Density Fibreboard) Die Produktion der Platten erfolgt aus hochwertigem, entrindetem Nadelholz, welches in mehreren Arbeitsstufen zu getrockneten Feinstfasern verarbeitet wird. Diese Fasern werden mit schadstoffarmen Leimharzen verpreßt. Dadurch wird eine hohe Quersugsfestigkeit 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 Kunststoffdickkanten 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 harzprägnierten 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 hochglänzende 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.



Wangen

Lieferbar in 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),
Hochglanz lackiert (LD), Hochglanz lackiert (LH)

Zu jeder bodenstehenden Wange wird automatisch ein Wangenschutzprofil generiert.