RELEA®
FINE LEATHER FIBRE MATERIALS

ZEG
Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG
Zukunft · Erfolgreich · Gestalten

Top Neuheit:
weiches
Dekormaterial

RELEA

LEDERFASER DEKOR-WERKSTOFF FÜR MÖBEL UND AUSBAU
LAGERKOLLEKTION DECOR PURE, DECOR FINISHED & CRAFT CONSTRUCT 1,6

Platten+
Kanten

INHALT

Seite

Woher kommt RELEA 3

Materialeigenschaften 4

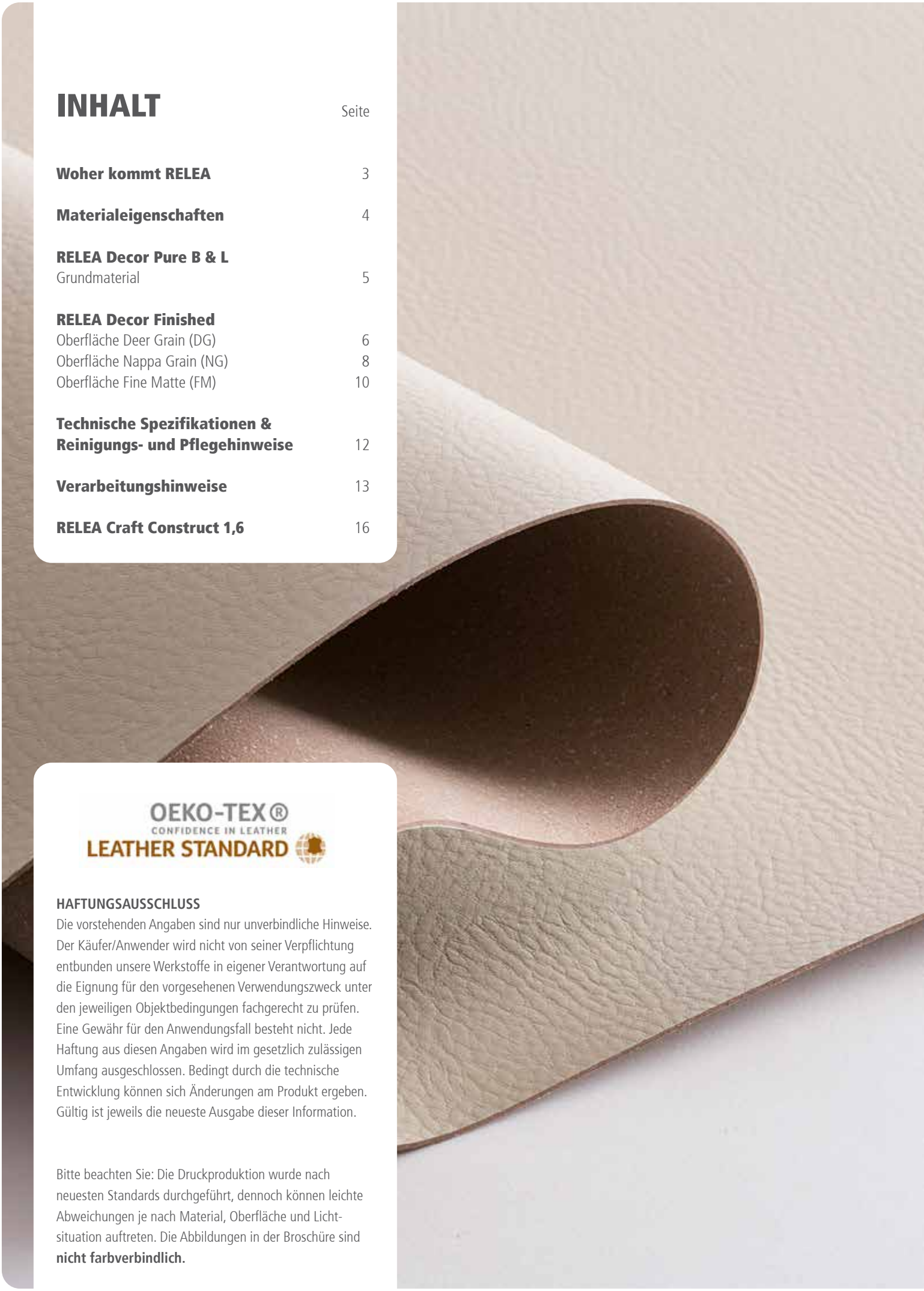
RELEA Decor Pure B & L
Grundmaterial 5

RELEA Decor Finished
Oberfläche Deer Grain (DG) 6
Oberfläche Nappa Grain (NG) 8
Oberfläche Fine Matte (FM) 10

Technische Spezifikationen & Reinigungs- und Pflegehinweise 12

Verarbeitungshinweise 13

RELEA Craft Construct 1,6 16



OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN LEATHER
LEATHER STANDARD

HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Die vorstehenden Angaben sind nur unverbindliche Hinweise. Der Käufer/Anwender wird nicht von seiner Verpflichtung entbunden unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall besteht nicht. Jede Haftung aus diesen Angaben wird im gesetzlich zulässigen Umfang ausgeschlossen. Bedingt durch die technische Entwicklung können sich Änderungen am Produkt ergeben. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.

Bitte beachten Sie: Die Druckproduktion wurde nach neuesten Standards durchgeführt, dennoch können leichte Abweichungen je nach Material, Oberfläche und Lichtsituation auftreten. Die Abbildungen in der Broschüre sind **nicht farbverbindlich.**

WOHER KOMMT RELEA?

AUS WERTSTOFF WIRD WERKSTOFF

RELEA macht aus Resten der Lederindustrie vollkommen neue Produkte und Materialien, welche in die Unternehmen zurückgeführt werden in denen die Reste anfallen. Dort sind sie u. a. als nachhaltige Kollektionen von Taschen, Schuhen oder Gürteln zu finden. Oder sie finden als Fußbodenbelag und auf Möbeln Einsatz in Geschäftsräumen oder Ladeneinrichtungen – über die Form entscheiden die Kunden selbst.

RELEA erweitert durch Kreislaufwirtschaft den Lebenszyklus einer wertvollen Ressource und trägt somit zu mehr Nachhaltigkeit bei.

Lederreste

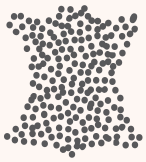
Lederfasern

NACHHALTIGKEIT & KREISLAUFWIRTSCHAFT

RELEA steht für REcycled LEAther und ist das Ergebnis intensiver Forschung und Entwicklung. RELEA recycelt Reste der Lederindustrie. Weltweit fallen hier jährlich mehr als 2 Millionen Tonnen Lederreste an. RELEA nutzt und recycelt diese natürliche Ressource. Das Leder wird zerfasert, natürliche Fette und Farbpigmente hinzugefügt und mit Naturkautschuk gebunden.

RELEA ist ein neuartiger Recycle-Werkstoff der Nachhaltigkeit und Innovation vereint und neue Möglichkeiten für Handwerk und Design bereit hält. Weitere Informationen finden Sie auf **www.relea.eco**

DIE KOMPONENTEN



Lederfasern sind die Basis für RELEA. Unsere Materialien bestehen zu 72 – 94 % aus recyceltem Echtleder.

Naturkautschuk sorgt für die gewünschte Elastizität von RELEA und bindet die Lederfasern.

Natürliche Fette und Wachse pflegen die Lederfasern und halten sie weich und geschmeidig.

Farbpigmente ermöglichen, dass RELEA in vielen Farbvarianten gefärbt werden kann.

Die **wasserbasierte Beschichtung** setzt Qualitätsmaßstäbe nach Automobil-Industrie-Anforderungen.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

RELEA Decor ist ein lederartig flexibler Möbel-Dekor-Werkstoff und kann auf handelsüblichen Trägermaterialien als Oberflächenbeschichtung für die Möbelherstellung eingesetzt werden.

RELEA Decor Pure ist ein Oberflächen-Beschichtungswerkstoff, welcher überwiegend aus Lederfasern und Naturkautschuk hergestellt ist. Seine natürliche, lederartig weiche Oberfläche ist im Auslieferungszustand unbehandelt. Zur Imprägnierung ist RELEA Liquid vorgesehen. Andere Formen der Versiegelung (Bienenwachs, Lederfett, Öle, Lacke, etc.) sind nicht vom Hersteller empfohlen und obliegen in der Gewährleistung dem Verarbeiter. Die technischen Daten des Materials sind dem Datenblatt zu entnehmen.

RELEA Decor Pure ist durch manuelles und maschinelles Schleifen aufzuarbeiten. Hierzu empfehlen sich je nach gewünschtem Effekt Körnungen von 80 – 240. Es gilt Verarbeitungsproben herzustellen, wenn noch keine Erfahrungen mit der Aufarbeitung von RELEA Decor Pure bestehen.

RELEA Decor Pure ist, als Recycle-Werkstoff, aus Lederresten hergestellt. Die Reproduzierbarkeit der visuellen Gestalt ist technologisch weitgehend möglich, jedoch ist unter Verwendung der natürlichen Ressource Leder immer mit Abweichungen zu rechnen.

RELEA Decor Finished besteht aus dem Trägermaterial RELEA Decor Pure und einer widerstandsfähigen Beschichtung. Die Oberfläche ist einsatzbereit und benötigt keine weitere Oberflächenbehandlung. Die technischen Daten der Oberflächenbeschichtung sind dem Datenblatt zu entnehmen. Eine Bearbeitung in Form von Abschleifen, Lackieren, Ölen, Wachsen oder die Behandlung mit Pflegesprays und Lederfett etc. ist nicht vorgesehen. Zur Pflege und Reinigung ist RELEA CleanUp zu verwenden. Andere Formen der Pflege und Reinigung sind den Pflegehinweisen zu entnehmen.

RELEA Decor besitzt einen natürlichen Geruch von Leder, natürlichen Fetten und Wachsen sowie Naturkautschuk. RELEA Decor Finished ist dreidimensional verformbar, besitzt eine angenehm warme Haptik, ist hoch abriebfest, lichtecht, UV-beständig und widerstandsfähig gegen haushaltsübliche/nicht ätzende und scheuernde Chemikalien und Lebensmittel.

RELEA Decor-Materialien sind nach Oeko-Tex® Leather Standard zertifiziert und REACH-konform.

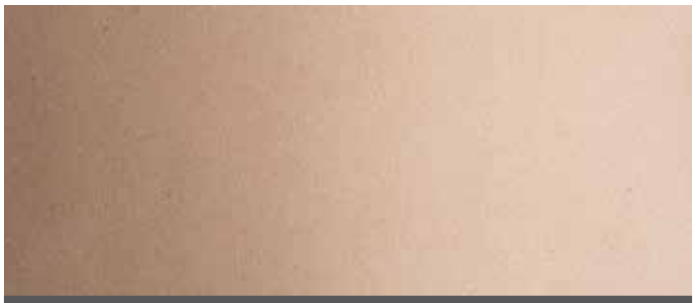
OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN LEATHER
LEATHER STANDARD

Tischplatte aus RELEA Craft und RELEA Decor Pure
© Tomasz Lewandowski

PURE B & L

Technische Daten Pure B & L

		RELEA Decor Pure B/L | B = Black, L = Leather
Zusammensetzung		Echtleder Fasern ± 80 % | natürliches Latex Bindemittel ± 15 % | Öle & Pigmente ± 5 %
Gewicht		1.000 g/m² ± 5 %
Größe	Rollenbreite / Rollenlänge Dicke	145 cm ± 0,3 cm / 15 Lfm. (21,75 m²) 1,0 mm || - 0,05 mm / + 0,15 mm
Brandschutzklasse	DIN EN ISO 11925-2	normal entflammbar
Reißfestigkeit Dehnung längs/quer	DIN EN ISO 3376	10,0 – 12,0 N/mm² 32 % – 40 %
Abriebverhalten		RELEA Decor Pure ist, als Recycle-Werkstoff, aus Lederfasern hergestellt und weist eine dementspechende Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb auf.
Farbechtheit		Die Reproduzierbarkeit der visuellen Gestalt ist technologisch weitgehend möglich, unter Anwendung der Ressource Leder ist immer mit Abweichungen zu rechnen.
Restfeuchte		ca. 8,0 – 12,0 Gew. %
Chemikalienbeständigkeit		Unversiegelte Oberfläche nicht beständig gegen Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Lebensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verhalten gegenüber Anschmutzen		RELEA Decor Pure entwickelt eine natürliche Patina wie bei Echtleder ebenfalls üblich. Imprägniert mit RELEA Liquid kann einer Patinabildung und Anschmutzung durch nicht ätzende Flüssigkeiten temporär entgegengewirkt werden. Eine regelmäßige Pflege und wiederholtes Imprägnieren ermöglicht entsprechende Langzeitwirkung.
Verfügbarkeit		auf Lager



RELEA Decor Pure L (Leather) | P00510715

RELEA Decor Pure B (Black) | P00510716

RELEA Decor Finished in Deer Grain DG 202 L – light grey | P00910696

RELEA Decor Pure B in Stiftrillen gepresst | P00510716

RELEA Decor Pure dient als **unversiegelter Lederfaser-Dekor-werkstoff** und als Basis zur Veredelung für RELEA Decor Finished. Hierbei wird auf das RELEA Decor Pure eine hochwertige Polyurethan-Beschichtung aufgetragen, wie sie in der Automobilindustrie für Echtledersitze ebenfalls verwendet wird.

RELEA Decor Pure kann als **purer Werkstoff** verwendet werden. Das unversiegelte Material lebt von seiner entstehenden Leder-Patina und ist optisch, geruchlich und haptisch ein natürlicher Werkstoff. RELEA Decor Pure kann mit RELEA Liquid imprägniert werden und lässt sich durch Schleifen aufarbeiten.

OBERFLÄCHE DEER GRAIN (DG)

Technische Daten Decor Finished Deer Grain

	Materialklasse **Design** **Farbe Kernmaterial**	**RELEA Decor** **Deer Grain (DG)** **B oder L nach Dekorfarbe**
Zusammensetzung	Beschichtung Trägermaterial	wasserbasiertes PU < 20 % RELEA Pure B/L > 80 %
Gewicht		1.100 g/m² ± 5 %
Größe	Rollenbreite / Rollenlänge Dicke	140 cm ± 0,3 cm / 15 Lfm. (21 m²) 1,0 mm || - 0,5 mm / + 0,15 mm
Eigenschaften	Brandschutzklasse DIN EN ISO 11952-2	normal entflammbar
Verfügbarkeit		auf Lager

DG 201 L – warm white | P00910695

DG 100 B – black | P00910691

DG 201 L – warm white | P00910695

DG 300 B – dark brown | P00910692

DG 202 L – light grey | P00910696

DG 301 B – chocolate | P00910693

DG 304 L – grey brown | P00910697

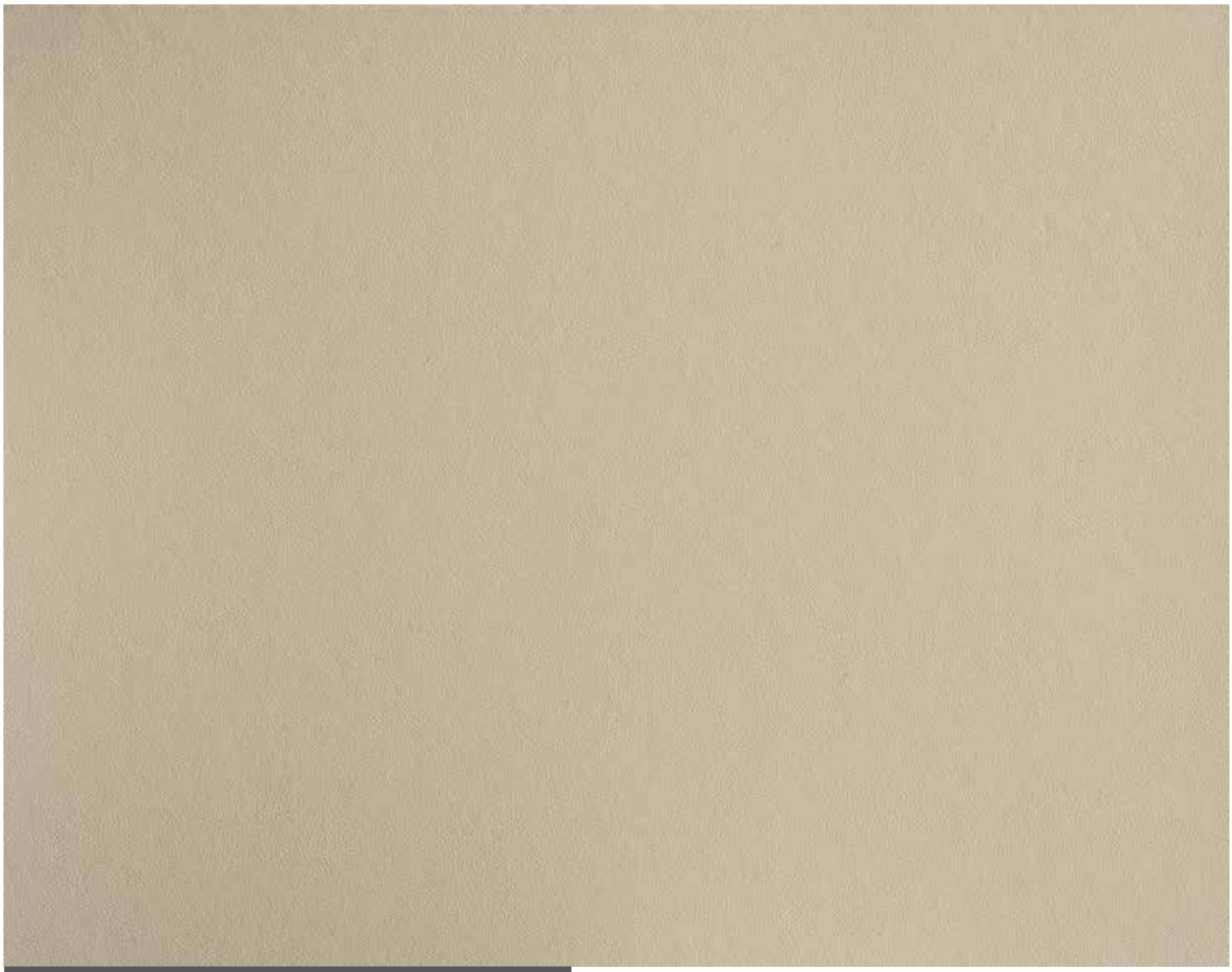
DG 302 L – cinnamon | P00910694

DG 303 L – orange brown | P00910698

OBERFLÄCHE NAPPA GRAIN (NG)

Technische Daten Decor Finished Nappa Grain

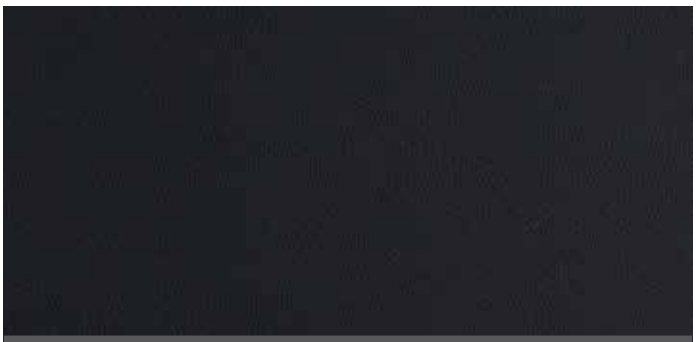
	Materialklasse **Design** **Farbe Kernmaterial**	**RELEA Decor** **Nappa Grain (NG)** **B oder L nach Dekorfarbe**
Zusammensetzung	Beschichtung Trägermaterial	wasserbasiertes PU < 20 % RELEA-Pure B/L > 80 %
Gewicht		1.100 g/m² ± 5 %
Größe	Rollenbreite / Rollenlänge Dicke	140 cm ± 0,3 cm / 15 Lfm. (21 m²) 1,0 mm || - 0,5 mm / + 0,15 mm
Eigenschaften	Brandschutzklasse DIN EN ISO 11952-2	normal entflammbar
Verfügbarkeit		auf Lager



NG 202 L – light grey | P00610705

NG 100 B – black | P00910699

NG 101 B – slate grey | P00610703



NG 400 B – night blue | P00610700

NG 102 B – mice grey | P00610704

NG 401 B – dark cyan | P00610701

NG 202 L – light grey | P00610705

NG 402 L – bright blue | P00610702

NG 201 L – warm white | P00610706

OBERFLÄCHE FINE MATTE (FM)

Technische Daten Fine Matte

Artikel	Materialklasse Design Farbe Kernmaterial	RELEA Decor Fine Matte (FM) B oder L nach Dekorfarbe
Zusammensetzung	Beschichtung Trägermaterial	wasserbasiertes PU < 20 % RELEA Pure B/L > 80 %
Gewicht		1.100 g/m² ± 5 %
Größe	Rollenbreite / Rollenlänge Dicke	140 cm ± 0,3 cm / 15 Lfm. (21 m²) 1,0 mm || - 0,5 mm / + 0,15 mm
Eigenschaften	Brandschutzklasse DIN EN ISO 11952-2	normal entflammbar
Verfügbarkeit		auf Lager

FM 305 L – grey brown | P00510713

FM 100 B – black | P00610707

FM 101 B – slate grey | P00610708

FM 102 B – mice grey | P00610709

FM 200 L – bright white | P00510710

FM 201 L – warm white | P00510711

FM 203 L – ivory | P00510712

FM 305 L – grey brown | P00510713

FM 306 L – red brown | P00510714

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN & PFLEGEHINWEISE

Technische Spezifikationen RELEA Decor Finished

Information	Standard	Technische Daten
Dicke	DIN EN ISO 2589	1,0 mm || -0,05 mm / +0,15 mm
Rollenbreite		140 cm ± 0,3 cm
Rollenlänge / VE		15 Lfm. || 21 m²
Gesamtgewicht		1.100 g/m² ± 5 %
Brandschutzklasse	DIN EN ISO 11925-2	normal entflammbar
Reißfestigkeit Dehnung längs / quer	DIN EN ISO 3376	10,0 – 12,0 N/mm² 32 % – 40 %
Abriebverhalten	DIN EN ISO 5470-2	> 51.000 Touren
Haftfestigkeit Beschichtung	DIN EN SIO 11644	> 6N/10 mm
Farbechtheit Blaumaßstab Graumaßstab	 DIN EN ISO 105-B02 DIN EN 20105-A02	 ≥ 6 ≥ 4
Restfeuchte		ca. 8,0 – 12,0 Gew. %
Chemikalienbeständigkeit		Nicht beständig bei Langzeitwirkung von Laugen. Bei kurzzeitiger Einwirkung von verdünnten Säuren, Ölen und Fetten keine Veränderung der Materialeigenschaften.
Verhalten gegenüber Anschmutzen		Kaffee: 5/5, Rotwein: 5/5, Ketchup: 5/5, Olivenöl: 5/5, Senf: 5/5, Alkohol 48 %: 5/5
Umweltdaten		Oeko-Tex® Leather Standard REACH-Konformität
Olfaktorische Einordnung		Ledergeruch, Naturkautschuk, wasserbasierter PU (Polyurethan)

Reinigungs- und Pflegehinweise RELEA Decor Finished

Laufende Pflege und Reinigung	Reinigungs-/Pflegemittel
Entfernung von lose aufliegendem Schmutz und Staub: Mit einem staubbindenden und weichen Tuch oder durch Absaugen kann loser Schmutz beseitigt werden.	Einweg-Staubtücher, weiche Staubbesen oder staubbindende Tücher, Staubsauger etc.
Entfernen von leichten Verschmutzungen: Für die Reinigung RELEA CleanUp nutzen. Alternativ ein geeignetes Reinigungsmittel entsprechend der Herstellerangabe in Wasser lösen. Anschließend ein weiches Tuch mit der Reinigungslösung tränken, gut auswringen und damit die Materialoberfläche sauberwischen.	RELEA CleanUp oder Neutralreiniger/nicht ätzende Haushalts- oder Kunststoffreiniger
Entfernen von hartnäckigen Verschmutzungen & Flecken: Für die Reinigung von hartnäckigen Verschmutzungen und Flecken das unverdünnte RELEA CleanUp auf einen weichen Schwamm geben und damit die Verschmutzungen abwischen. Anschließend die Fläche mit klarem Wasser und weichem Tuch nebelfeucht nachwischen und mit einem Geschirrhandtuch trocknen.	RELEA CleanUp
Pflege	**Reinigungs-/Pflegemittel**
RELEA Decor Finished besitzt eine nutzfertige Oberflächenversiegelung aus hochwertigem Polyurethan. Es sind keine Pflegeemulsionen, Lederfette etc. vorgesehen.	Keine Pflegeemulsion, Lederfett, Leder-Pflegesprays etc. nutzen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

TRANSPORT

RELEA Decor wird als Rolle geliefert. Um Materialschäden beim Transport vorzubeugen, müssen die Rollen gut verpackt und möglichst im Karton transportiert werden.

LAGERUNG

Es wird empfohlen RELEA Decor vor direkter Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeit geschützt, unter 40°C und belüftet zu lagern. Einen erhöhten Kontakt mit Schmutzpartikeln sowie mit scharfen Gegenständen gilt es zu vermeiden.
Der Kontakt mit Fetten und Ölen wird Fettflecken auf RELEA Decor Pure hinterlassen. Optimale Lagerung von RELEA erfolgt auf der Rolle hängend oder flächig/plan ausgerollt liegend.

AKKLIMATISIERUNG

RELEA Decor wie auch die Holzwerkstoffe sollten Raumtemperatur und eine Materialfeuchte besitzen, die dem Verarbeitungsort und dem Bestimmungsumfeld entsprechen. Dazu empfiehlt sich das Material mindestens 24 Stunden vor Verarbeitung zu akklimatisieren.

RELEA Decor ist einfach und schnell mit einem geeigneten Messer zuschneidbar. Arbeitsschutzvorschriften entsprechen den üblichen Standards.

TRÄGERMATERIALIEN

RELEA Decor wird hauptsächlich als Oberflächenbeschichtungsmaterial auf Trägermaterialien wie MDF-, Span- und Sperrholzplatten aufgebracht. Die Verwendung auf Vollholz ist möglich, muss aber den technischen Anforderungen der Holzart entsprechend verarbeitet werden.

GEGENZUG

Üblicherweise werden Trägermaterialien von großflächigen Möbel-Bauteilen meist beidseitig mit gleichen Dekor-Werkstoffen belegt. Dies verhindert Verwindungen der Bauteile. Besonders freitragende Plattenelemente sollten so vor Verziehungen geschützt werden. RELEA Decor neigt, als hoch flexibler Dekor-Werkstoff, nur in geringem Maße dazu Spannungen in die Trägermaterialien einzubringen.
Optimale Ergebnisse sind nur bei beidseitiger Verwendung desselben Oberflächenmaterials zu erwarten (andere Gegenzugsmaterialien sind nicht zu empfehlen).

© Werner Huthmacher | Keltenmuseum Glauburg

VERARBEITUNGSHINWEISE

VERKLEBUNG

Welcher Klebstoff genutzt werden sollte ist stark von der Form des Bauteils, vom letztendlichen Verwendungszweck, von der Verarbeitungstechnologie und vom Trägermaterial abhängig. Wie bei allen anderen Beschichtungsmaterialien hängt die Wahl des richtigen Klebstoffes von der Art der Anwendung ab. Uneingeschränkt empfohlen ist die Verklebung mit PVAC-/Weißleim.

RELEA wurde mit verschiedenen Klebstoffen von KLEIBERIT getestet:

- Weißleim D3, 303.0
- PUR-Leim D4, 501.0
- MS-Polymer-Leim, 605.0
- Kontaktklebstoff, 410.0

Bitte lesen Sie vor der Verarbeitung die technischen Datenblätter der jeweiligen Klebstoffe und halten Sie sich an die Verarbeitungshinweise. Die Presszeiten sind mit HPL zu vergleichen. Bei Formverleimungen und Tiefziehverfahren verlängern sich die Presszeiten um ein Vielfaches.

Es empfiehlt sich immer eine Klebeprobe anzufertigen. Beim Verpressen **keine** Hitze über 35°C zuführen.

FLÄCHENVERKLEBUNG

RELEA Decor als hoch flexibler Beschichtungswerkstoff ist dreidimensional verformbar. So können neben der einfachen Flächenverkleidung (1) auch Platten mit Vertiefungen (2), gewölbte Bauteile (3) und faltbare Gehrungskonstruktionen (4) hergestellt werden.

1) RELEA Decor auf planen Flächen:

A. Es sollte immer ein Materialüberstand bestehen, um bei Verrutschen des Dekormaterials eine vollflächige Ausstattung zu gewährleisten.
B. Der Leimauftrag sollte gleichmäßig mit einer Leimwalze oder im Sprühverfahren geschehen um optimale Haftung zu gewährleisten und partiellen Leimüberschuss zu verhindern.
C. RELEA Decor kann einfach auf die beleimte Fläche aufgerollt und händisch angestrichen werden. Lufteinschlüsse/Blasen sind auszustreichen.
D. Die Verklebung kann in Membran-, Spindel- und Plattenpressen ohne Hitzezufuhr (nicht über 35°C) erfolgen. Hier ist die Abbindezeit des Klebstoffs zu beachten. Nach dem Verpressen ist eine Akklimatisierungsphase von 12 – 24 Stunden frei lagernd zu empfehlen.
E. Nach dem Ablüften können Überstände schnell und einfach mit einem geeigneten Messer entfernt werden.
F. Das Werkstück kann nun in die gewünschte Form geschnitten, gefräst, gesägt oder gehobelt werden.
G. Zum Schutz der Kante sollte ein Kantenschutz angebracht werden. Siehe hierzu nähere Infos unter „Kantenbearbeitung".

2) RELEA Decor auf Flächen mit Vertiefungen:

A. Um Vertiefungen (Flächenprofilierungen, Griffmulden, Kantenprofile etc.) in der Oberfläche der Trägerplatte mit RELEA Decor zu bekleben, wird eine Plattenpresse oder Membranpresse benötigt.
B. Je nach Form und Komplexität der Vertiefungen werden weiche Plattenmaterialien wie z. B. Polysterol, Styrodur, Verpackungsschäume etc. als Presszulage benötigt.
C. Gegebenenfalls wird eine Gegenform benötigt, welche RELEA Decor in Form presst.
D. Für den Ablauf der Verklebung sind generell alle Angaben aus 1) A – G zu beachten.

HINWEIS: Je nach Form, Tiefe und Flächendimensionen der Vertiefungen ist RELEA Decor nur begrenzt einsetzbar! Generell sind Unterschnitte, extreme Vertiefungen und komplexe dreidimensionale Flächenprofilierungen nur bedingt möglich. Vor dem Verpressen von Flächen mit Vertiefungen sind immer Proben herzustellen!

3) RELEA Decor auf konvex, konkav oder dreidimensional geformten Bauteilen

Es ist mit RELEA Decor möglich gewölbte Oberflächen zu beziehen. Beispielsweise lassen sich Stuhlsitz- und Stuhllehnschalen oder organisch geformte Korpusmöbel beschichten. Nachfolgende Hinweise sind bei der Herstellung gewölbter Bauteile zu beachten:

A. Um gewölbte Bauteile mit RELEA Decor zu bekleben wird eine Plattenpresse oder Membranpresse benötigt.
B. Es ist auf Faltenwurf im Innenradius einer Rundung zu achten. Ein langsames Ausstreichen und Verpressen vermindert starken Faltenwurf. Zug auf das Material hilft Faltenwurf zu vermindern.
C. Das Tiefziehen oder Aufziehen von gewölbten Flächen sollte je nach Tiefe und Form der Wölbung immer mit einer Gegenform als Presszulage erfolgen.
D. Das gewölbte Trägermaterial darf keine scharfen Ränder und Kanten aufweisen.
E. Um die Dehnung des Materials zuzulassen, sollten weiche Zwischenlagen aus bspw. Filz, Stoff oder dünnen Schaumstoffen beigelegt werden. Diese schützen ebenfalls vor Verkratzen der Oberfläche.
F. Für den Ablauf der Verklebung sind generell alle Angaben aus 1) A – G zu beachten.

HINWEIS: Je nach Form, Tiefe und Flächendimensionen der Bauteile ist RELEA Decor nur bedingt einsetzbar! Generell sind Unterschnitte, extreme Vertiefungen und komplexe organische Bauformen nur bedingt möglich. Zur Herstellung von konvexen oder konkaven Bauteilen sind immer Proben herzustellen!

Weißleim gleichförmig auf Trägermaterial auftragen

RELEA Decor einfach aufrollen

Leimüberschuss vermeiden und Lufteinschlüsse ausstreichen

Profile in Flächen und Kanten mit weicher Presszulage pressen

Griffmulde mit RELEA Decor Finished

KANTENVERARBEITUNG

4.) RELEA Decor durch Falttechnik umlaufend von der (Ober-) Fläche um die Kante in die (Unter-)Fläche zu verarbeiten.
Mit RELEA Decor können aufgedoppelte Plattenstärken (Tischplatten, Türen etc.) und Korpuskonstruktionen in Falttechnik hergestellt werden. Wie üblich werden hierfür einzelne Bauteile auf Gehrung in 45°-Winkelkonstruktion aneinander gefügt. Die Besonderheit bei der Verwendung von RELEA Decor besteht darin, dass es umlaufend ohne Unterbrechung um die Gehrungskonstruktion hergestellt werden kann.

Folgende Verarbeitung ist hierbei umzusetzen:

A. Einzelteile, welche auf Gehrung zusammengefügt werden sollen, werden einzeln hergestellt.
B. RELEA Decor wird in flächiger Form und in entsprechender Größe angefertigt, mit einem entsprechenden Klebstoff/Leim benetzt. Für den Ablauf der Verklebung sind generell alle Angaben aus – Kapitel Flächenverklebung – 1) A – G zu beachten.
C. Die Einzelteile werden an den Gehrungskanten auf dem benetzten RELEA Decor aneinander gefügt.
D. Zum Schutz gegen Verrutschen der Einzelteile kann punktuell Klebeband über die offenen Gehrungen geheftet werden.
E. Die Verpressung erfolgt in flachem Zustand in einer Platten- oder Membranpresse. Hierbei sind die Angaben des Klebstoffherstellers zu beachten.
F. Nach Abbinden des Klebstoffs und Ablüften des Werkstücks (12 – 24 Std.) können die Gehrungsverbindungen und ggf. auch flächig aufeinander treffende Flächen mit Klebstoff benetzt werden.
G. RELEA Decor Material in den Eckenbereichen (außerhalb der Gehrungsverbindungen) müssen mit einem scharfen Messer ausgeschnitten werden. **Hierbei ist zu beachten, dass in Richtung der Gehrungsfläche geschnitten werden muss, um offene Stoßkanten zu vermeiden. Hierzu ist ein Probestück unbedingt zu empfehlen, wenn die Konstruktion erstmalig hergestellt wird!**
H. Durch Zusammenfalten der mit Leim benetzten Gehrungsverbindungen und einem entsprechenden weiteren Pressvorgang verbindet sich die Konstruktion. RELEA Decor zieht sich hierbei um die Gehrungskanten und wirkt als Filmscharnier wie das Klebeband bei Gehrungsverleimungen.
I. Zur Verbindung der Plattenelemente bei Korpuskonstruktionen empfiehlt sich die Verwendung von Wickelfolie, Spanngurten oder weichen Zulagen. Klebeband ist nur bedingt zu empfehlen, weil besonders bei RELEA Decor Pure mit dem Ausriss von Lederfasern aus der Oberfläche zu rechnen ist.
J. Leimreste sollten schnellstmöglich mit Wasser entfernt werden.
K. Es empfiehlt sich eine Musterverklebung herzustellen wenn noch keine oder wenig Erfahrung mit dem Herstellen der Falttechnik vorliegt.

KLASSISCHE KANTENVERARBEITUNG

RELEA Decor ist als Beschichtungsmaterial von flächigen Bauteilen mit Holz-, Kunststoff- oder Aluminiumkanten zu verkleiden. Dies kann manuell oder maschinell erfolgen.

RELEA Decor kann auch als Kantenabschluss genutzt werden. Es ist möglich, entsprechende Streifen manuell auf der Kante zu verkleben wie es bei Massivholzanleimern erfolgt.

PROFILE AN KANTEN

Wie in den Kapiteln zur Kantenbearbeitung und Flächenverformung beschrieben, kann RELEA Decor als flexibler Dekor-Werkstoff technisch einfach in Form gepresst werden. Hier ergibt sich eine Vielzahl von Gestaltungsmöglichkeiten bei der Profilierung, speziell von Plattenkanten.

Rundungen, einfache Hohlkehlprofile, gefaste Kantenflächen etc. können mit RELEA Decor technisch einfach hergestellt werden. Dazu ist neben den vorangegangenen Verarbeitungshinweisen in den Kapiteln zur Flächen- und Kantenbearbeitung zu beachten, dass RELEA Decor minimale Radien annehmen kann und bedingt in Form dehnbar ist. Es empfiehlt sich hierbei Probeteile herzustellen.

WERKZEUGE

Handwerkliche und maschinelle Verarbeitung
Um RELEA Decor zu verarbeiten sind keine speziellen Maschinen und Werkzeuge nötig. Nachdem die Verklebung von Träger- und Oberflächenwerkstoff abgeschlossen ist und eine Ruhezeit zur Akklimatisierung gewährt wurde, kann die Weiterverarbeitung des Werkstücks ohne besondere Einschränkung erfolgen. Generell ist eine übliche Verarbeitung wie Sägen, Hobeln, Bohren, Fräsen oder Schneiden mit RELEA Decor möglich. Die Verwendung von scharfem Werkzeug ist besonders wichtig.

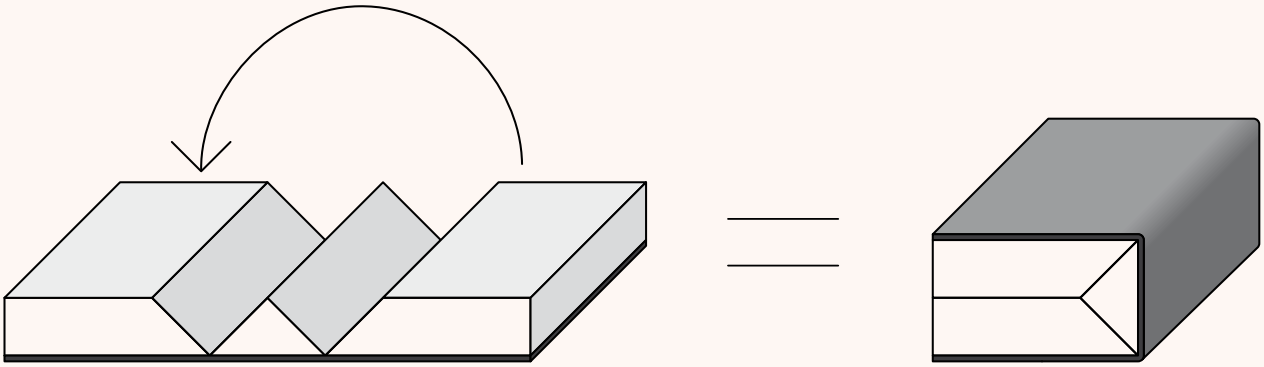
Wir empfehlen generell vor Beginn einer seriellen Fertigung oder Herstellung des finalen Einzelbauteils Probestücke zu fertigen um grundlegende Erfahrungen mit RELEA Decor zu sammeln.

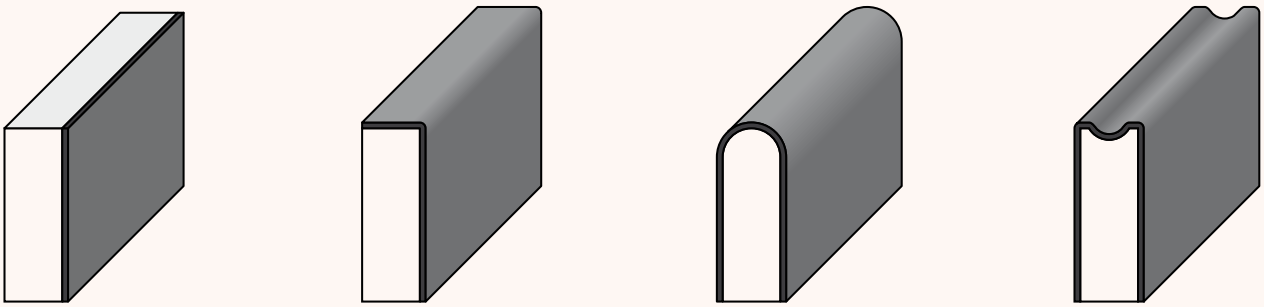
Weißleim auf Gehrungsfuge auftragen

Gehrungsteile samt RELEA Decor falten

RELEA Decor Finished umschließt die Gehrungsverbindung

Falttechnik ermöglicht umlaufendes Dekor





RELEA CRAFT CONSTRUCT 1,6

RELEA Craft Construct 1,6 ist ein flexibler und mechanisch stark beanspruchbarer Konstruktionswerkstoff. Er ist als Mittelschicht zur Herstellung von biegbaren Formbauteilen zwischen einem Dekorwerkstoff auf der Sichtseite und einem Holzwerkstoff-Trägermaterial auf der Rückseite einsetzbar.

HINWEIS: Das Konstruktionsprinzip „Flex Form Plus Platte" ist patentrechtlich von Firma Georg Ackermann GmbH geschützt und darf ausschließlich unter Verwendung von RELEA Craft Construct 1,6 hergestellt werden. Durch den Kauf von RELEA Craft Construct 1,6 über die ZEG erwirbt der Verarbeiter das Recht zur Herstellung und Kommunikation im Rahmen der eingesetzten Materialmenge. Die Verwendung anderer Lederfaserwerkstoffe führt zur Anzeige.

RELEA Craft Construct 1,6 ist aus Lederfasern und Naturkautschuk hergestellt. Seine optimierte Flexibilität ermöglicht eine leichte Verformung. Die hohe Reißfestigkeit, Resistenz gegen Leimdurchschlag, hoher Durchformungswiderstand und hervorragende Verklebungseigenschaften machen RELEA Craft Construct 1,6 zum perfekten Konstruktionswerkstoff für das patentierte Konstruktionsprinzip.

RELEA Craft Construct 1,6 ist als Recycle-Werkstoff hauptsächlich aus natürlichem Leder hergestellt. Die Reproduzierbarkeit der visuellen Gestalt ist technologisch weitgehend möglich, jedoch ist unter Verwendung der natürlichen Ressource Leder immer mit geringen visuellen Abweichungen zu rechnen.

Flex Form Plus-Plattenkonstruktion

RELEA Craft Construct 1,6 als Mittellage zwischen MDF und HPL

HERSTELLUNG „FLEX FORM PLUS PLATTE"

Folgende grundlegende Verarbeitungsschritte sind umzusetzen:

A. Es sollte immer ein Materialüberstand bestehen, um bei Verrutschen des Dekor- oder Trägermaterials eine vollflächige Ausstattung zu gewährleisten.
B. Der Leimauftrag sollte gleichmäßig mit einer Leimwalze, im Sprühverfahren oder per HotCoat-Verfahren geschehen um optimale Haftung zu gewährleisten und partiellen Leimüberschuss zu verhindern.
C. RELEA Craft Construct 1,6 kann einfach auf die beleimte Fläche aufgerollt und händisch angestrichen werden. Lufteinschlüsse / Blasen sind auszustreichen.
D. Die Verklebung kann in Membran-, Spindel- und Plattenpressen ohne Hitzezufuhr (nicht über 35°C) erfolgen. Hier ist die Abbindezeit des Klebstoffs zu beachten. Nach dem Verpressen ist eine Akklimatisierungsphase von 12 – 24 Stunden zu empfehlen.
E. Nach dem Ablüften können Überstände von RELEA Craft Construct 1,6 schnell und einfach mit einem geeigneten Messer entfernt werden.
F. Um die gewünschte Verformbarkeit zu erreichen muss die MDF-Trägerplatte in voller Dicke bis auf die Oberfläche des RELEA Craft Construct 1,6 eingeschlitzt werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass nicht in Lederwerkstoffschicht gefräst oder geschnitten wird.
G. Es empfiehlt sich nur im Bereich der geplanten Rundung des gebogenen Plattenteils Schlitze in die MDF-Platte einzusetzen.
H. Die Breite der verbleibenden Stege / Lamellen ist abhängig vom Radius der Biegung, die das Formteil einnehmen soll wie auch von der Plattenstärke des MDF und dem verwendeten Schichtstoff.
I. Es wird dringend empfohlen ein Probestück anzufertigen wenn noch keine hinreichenden Erfahrungen mit der Herstellung der Konstruktion bestehen.

HINWEIS: RELEA und die ZEG übernehmen generell keine Haftung für mangelhafte Funktion und Ästhetik bei der Herstellung des Konstruktionsprinzips, da die Präzision der Herstellung, die Verwendung eines entsprechenden Dekormaterials als Deckschicht, die richtige Wahl des Klebstoffs, Presszeit, Pressform und die Wahl des Plattenwerkstoffs entscheidenden Einfluss auf die Qualität der Ausführung nehmen.

Radiale Schlitzung in MDF-Trägerwerkstoff

Furnierte Platte trichterförmiges Bauteil

Schlitze nur im Bereich der Rundung stabilisieren das Bauteil

© Jens Kestler | Krick Verlag

UNSERE NIEDERLASSUNGEN

ZEG SACHSEN
Betriebsstätte Dresden
Hamburger Ring 7
01665 Klipphausen
Tel. 035204 43-60
Fax 035204 43-720
dresden@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN
Betriebsstätte Bautzen
Fabrikstraße 1
02625 Bautzen
Tel. 03591 3735-0
Fax 03591 304516
bautzen@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN
Betriebsstätte Chemnitz
Blankenauer Straße 85
09113 Chemnitz
Tel. 0371 46165-0
Fax 0371 46165-18
chemnitz@zeg-holz.de

WWW.ZEG-HOLZ.DE

ZEG BERLIN & BRANDENBURG
Industriestraße 10a
12099 Berlin
Tel. 030 410007-0
Fax 030 410007-77
berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG
Holzhauser Straße 62 – 68
13509 Berlin
Tel. 030 410007-0
Fax 030 410007-77
berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG
Rietz / Rietzer Berg 18
14797 Kloster Lehnin
Tel. 03381 276-60
Fax 03381 224483
brandenburg@zeg-holz.de

ZEG HANNOVER
Otto-Lilienthal-Straße 1
30989 Gehrden
Tel. 05108 9157-0
Fax 05108 9157-15
hannover@zeg-holz.de

ZEG MORSBACH
Wissener Straße 60
51597 Morsbach
Tel. 02294 9804-0
Fax 02294 9804-21
morsbach@zeg-holz.de

ZEG MANNHEIM
Einsteinstraße 22
68169 Mannheim
Tel. 0621 3238-0
Fax 0621 318413
mannheim@zeg-holz.de

ZEG STUTTGART
Rudolf-Diesel-Straße 1
70806 Kornwestheim
Tel. 07154 8030-0
Fax 07154 8030-410
stuttgart@zeg-holz.de

ZEG MÜNCHEN
Kirchhoffstraße 3
85386 Eching
Tel. 08165 9518-0
Fax 08165 9518-105
muenchen@zeg-holz.de

ZEG ROTTENACKER
Grundlerstraße 11
89616 Rottenacker
Tel. 07393 959-8
Fax 07393 959-640
rottenacker@zeg-holz.de

ZEG NÜRNBERG
Orchideenstraße 19
90542 Eckental
Tel. 09126 2614-0
Fax 09126 2614-40
nuernberg@zeg-holz.de

ZEG DEGGENDORF
Gewerbepark 5 – 7
94527 Aholming
Tel. 09938 91926-0
Fax 09938 91926-80
deggendorf@zeg-holz.de

ZEG ERFURT
Hagansplatz 3
99085 Erfurt
Tel. 0361 74066-0
Fax 0361 74066-20
erfurt@zeg-holz.de

RELEA Decor – Lederfaser-Dekor-Werkstoff für Möbel und Ausbau · Stand 03/2020
Herausgeber: ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Kornwestheim · Für eventuelle Druckfehler und Irrtümer, die bei der Erstellung der Broschüre unterlaufen sind, ist jede Haftung ausgeschlossen. Änderungen vorbehalten. Jede Vervielfältigung, auch nur auszugsweise, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch die ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Stuttgart.
Bildnachweis: Tomasz Lewandowski, Werner Huthmacher, Jens Kestler, tbSTUDIO Berlin, Georg Ackermann GmbH

Platten+ Kanten · Türen+ Baubeschläge · Draußenholz · Boden+ Wand+Decke · Schnittholz+ Holzbau · Chemie · Möbel- beschläge · Maschinen+ Werkzeuge