

TOPAN FORM

Flächige Rundungen
einfach und schnell

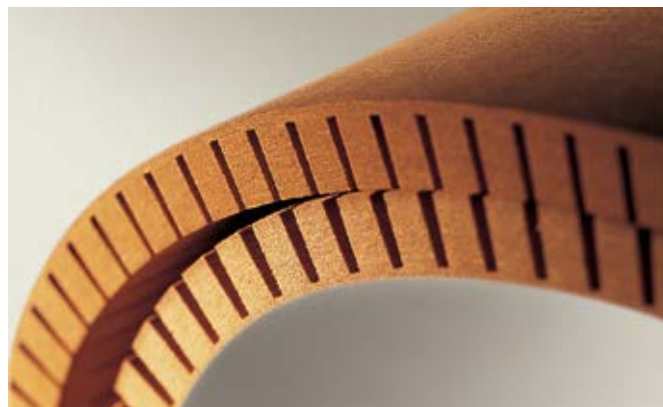


HIGHLIGHTS

- Wellen, Bögen und Kreise sind schnell, unkompliziert und preiswert herzustellen.
- Einfach zu lackieren, wachsen, furnieren und beschichten.
- Präzise Schlitzung in exakten Abständen und Tiefen ermöglicht perfekte Biegungen bis hin zu engsten Biegeradien.
- Kein Rückstelleffekt oder Polygon-Effekt (Vieleckigkeit).
- Wo andere Materialien oftmals aus Kostengründen oder mangelnder Flexibilität an ihre Grenzen stoßen, entfaltet Topan Form erst sein ganzes Potential.
- Bietet unendliche Vielfalt in Kombination mit anderen Materialien und Designs.
- Auch in Schwarz erhältlich (Innovus Coloured MDF Black Form).

EINSATZBEREICHE

- Laden und Messebau
- Geschwungene Türfronten
- Türbögen
- Verkaufsdiskontrollen
- Tresen
- Wandverkleidungen, elegante Verkleidungen für Mauerbögen und Säulen
- Designerstücke
- Bühnen & Filmsets
- Die geschlitzte Seite ist auch ideal für die Nutzung als Designelement



LIEFERPROGRAMM

GRÖSSE (mm)	STÄRKE (mm)	VERPACKUNGSEINHEIT	ARTIKEL CODE	FARBE
2800x1030	8	36	CB7T100145	natural
2800x1030	10	30	CB7T100144	natural
2800x1030	10	30	CB7G100053	black

TOPAN FORM

RUNDUNGEN, WELLEN UND KREISE LEICHT GEMACHT

VERARBEITUNGSHINWEISE

KREISFÖRMIGE KONSTRUKTION

1. Zuerst schablone aus Spanplatte herstellen. Um eine exakte Verformung über die gesamte Fläche zu erreichen, zwischen den Rippen Abstände von max. 25cm lassen!
2. Auf die geschlitzten Seiten der beiden Topan Form-Zuschnitte mit Leimroller D3 oder D4 Leim auftragen.
3. Beleimte Platten zusammenlegen. Dabei beachten, dass bei einer kreisrunden Form der Innenradius der inneren Platte kleiner als bei der äußeren Platte ist und dass dadurch die beiden Platten unterschiedlich breit sind. (Die äußere Platte muss länger sein.)
4. Topan Form Platten mit Spanngurten an die untere Hälfte der Schablone anpressen.
5. Achten Sie darauf, dass zusätzlicher Anpressdruck zwischen den Spanngurten in Längsrichtung erfolgt.
6. Nach ca. fünf Stunden Abbindezeit Halbschale aus der Schablone nehmen!
7. Die beiden Längskanten auf der Hobelmaschine abrichten, um passgenaue Verleimung der oberen und unteren Halbschale zu erreichen.
8. Fugenfüllenden 2-Komponenten-Kleber verwenden, um eventuelle kleinere Unebenheiten in der Leimfuge auszugleichen. Bei passgenauen Verleimfugen kann auch ein PU-Kleber verwendet werden.
9. Kleber mit Spachtel auftragen.
10. Nach dem Auftragen des Klebers auf beide Längskanten obere Schale aufsetzen! Mit Klebestreifen im Bereich der Trennfuge das Ankleben an der Schablone verhindern.
11. Mit Spanngurten den erforderlichen Pressdruck erzeugen. Mit Papierstreifen im Bereich der Leimfuge das Ankleben der Spanngurte verhindern. Beim Verleimen der beiden Halbkreise kann auf die Schablone verzichtet werden, wenn mit Dübel und Lamello-Federn flächenbündige Verleimfugen erreicht werden.
12. Das Formteil auf der Außenseite mit angepasstem Schleifklotz oder von Hand nacharbeiten.
13. Mit dem 2-Komponenten-Kleber die offenen Einschnitte ausfüllen!

WELLENFÖRMIGE KONSTRUKTION

1. Als Erstes Schablone aus Holzspanplatten herstellen. Um eine exakte Verformung über die gesamte Fläche zu erreichen, zwischen den Rippen Abstände von max. 25cm lassen!
2. Sämtliche Rippen der Schablone mit Kantenumleimern bzw. Klebeband versehen, um ein einwandfreies Gleiten der zu verformenden Platten in der Schablone zu gewährleisten, und um Beschädigungen der Topan Form-Oberflächen zu vermeiden.
3. Bei extrem engen Radien: Außenflächen anfeuchten, um größere Flexibilität während der Verformung zu erreichen.
4. Auf die eingeschnittenen Innenflächen der beiden Topan Form-Platten mit Leimroller D3- oder D4-Leim auftragen.
5. Die zu verpressenden Platten zwischen Ober- und Unterteil der Schablone legen.
6. Platten zusammen pressen. Dazu eignen sich Schraubzwingen, Spindelpressen oder – besonders wirtschaftlich – Hydraulikpressen.
7. Nach ca. fünf Stunden Abbindezeit das Formteil aus der Schablone nehmen.
8. Im Anschluss an den Zuschnitt Nachbearbeiten der gebogenen Fläche mit Schleifpapier.
9. 2-Komponenten Kleber verwenden, um die offenen Einschnitte auszufüllen.
10. Kleber mit Spachtel auftragen.

TOPAN FORM

PLATTENDICKE	BREITE DER SCHLITZE	TIEFE DER SCHLITZE	STEGBREITE/ABSTAND ZWISCHEN DEN SCHLITZEN
8 mm	2 mm	6 mm	5 mm
10 mm	2 mm	8 mm	5 mm