

verarbeitung von wellboard

lagerung

wellboard steht mit der feuchte der umgebenden luft im gleichgewicht. wie bei den technischen daten beschrieben verändert wellboard seine abmessungen bei feuchteaufnahme und feuchteabgabe.

um derartige veränderungen zu vermeiden, wird wellboard in einer kartonhülle mit einer feuchteundurchlässigen beschichtung verpackt. die kartonhüllen sind mit kunststoffdeckeln verschlossen. eine unbeschädigte originalverpackung bietet einen ausreichenden schutz gegen schwankende umgebungsfeuchte. der direkte kontakt mit wasser ist aber zu vermeiden. die lagerung der rollen erfolgt mit vorteil stehend.

wir empfehlen, das wellboard ausschliesslich in der mitgelieferten verpackung zu lagern. muss wellboard zur bearbeitung ausgepackt werden und erfolgt die installation erst später oder sollte das wellboard nach der bearbeitung nochmals transportiert werden so empfehlen wir, dieses wieder in der mitgelieferten kartonhülle zu verpacken. mindestens muss es in eine für wasserdampf undurchlässige folie verpackt werden.

vorsicht: die abmessungen von wellboard können sich beim akklimatisieren auf der baustelle verändern.

vorbereitung

wellboard soll ungefähr 2 tage vor der installation in den für den einsatz vorgesehenen raum gebracht und ausgepackt werden. das wellboard wird dadurch die gleichgewichtsfeuchtigkeit annehmen und wird sich dann während der installation kaum mehr verändern. idealerweise liegt die luftfeuchtigkeit möglichst stabil bei einem wert zwischen 40 und 60 %.

zuschneiden

wellboard kann unter anwendung verschiedener verfahren zugeschnitten werden:

laser oder **wasserstrahl:** das zuschneiden von gestapelten wellboardtafeln führt bei der bearbeitung mit lasern zu vermehrten brandspuren und bei der wasserstrahlbearbeitung zu unsauberen schnittenkanten. das zuschneiden von einzelnen tafeln ist ohne einschränkungen möglich.

kreis- oder **plattensäge:** geeignet sind trapezsägeblätter bis 450 mm durchmesser. die ideale schnittgeschwindigkeit liegt zwischen 3300 und 3900 m/min. das sägeblatt soll im maximum 5 mm über die tafeloberfläche hervortreten. die tischeinlage besteht im idealfall aus hartholz.

bandsäge: die ideale schnittgeschwindigkeit liegt zwischen 1500 und 1800 m/min. das sägeband weist eine dicke von 0.8 bis 0.9 mm und eine breite zwischen 20 und 25 mm auf und hat 4 zähne pro 1" .

stichsäge: wellboard kann mit holz- und metallsägeblättern aber auch mit zahnlosen spezialblättern geschnitten werden.

schneiden: einige wellboardtypen – vor allem diejenigen mit 1.0 mm rohtafeldicke – können auch geschnitten werden. es eignen sich pneumatisch oder elektrisch angetriebene scheren oder messer.

bearbeitung

schleifen: wellboard kann ähnlich wie holz geschliffen werden. geeignet sind band- und zylinderschleifmaschinen (einschubrichtung beachten!). auch schwing-, band-, excenter- und tellerschleifer können eingesetzt werden. zum flächigen überschleifen z.b. nach dem grundieren eignen sich büstenschleifmaschinen beziehungsweise schleifpapier, schleifschwämme oder schleifvlies.

bohren: löcher können bis zu einem durchmesser von 15 mm mit spiralbohrern direkt gebohrt werden. grössere durchmesser sind vorzubohren und mit dem zapfenfräser nachzubearbeiten.

kleben

zum kleben von wellboard können die üblichen holzkleber verwendet werden. gute ergebnisse wurden mit kontaktklebern sowie ein- und zweikomponenten pur-klebern erzielt.

zur montage von wellboard können montagekleber auf pur-basis aber auch montageschaum verwendet werden.

zum aufkleben auf trägermaterialien in pressen liegen gute erfahrungen mit zweikomponenten pur-klebern vor.

vorsicht: beim verpressen ist das stauchverhalten von wellboard zu beachten. die verklebung muss bei geringem druck durchgeführt werden. wir empfehlen die applikation von drücken unter 0.1 n/mm^2 .

aufgrund der feuchtempfindlichkeit von wellboard sind kleber mit niedrigem wassergehalt oder nichtwässrige kleber vorzuziehen. wir empfehlen versuche auf abschnitten oder mustern durchzuführen. muster für klebeversuche stellen wir gerne zur verfügung.

quelle: auszug aus wellboard-handbuch version 1.0

verarbeitung von wellboard

beschichtung

grundsätzlich kann wellboard mit allen beschichtungen versehen werden die für holz angewendet werden. wir empfehlen, die produkte im spritzverfahren aufzutragen. details über die verarbeitung der gewählten produkte entnehmen sie den merkblättern der hersteller.

wasserbasierende beschichtungen sollten aufgrund der feuchtempfindlichkeit von wellboard einen möglichst hohen fülleranteil enthalten.

da wellboard sehr flexibel ist müssen die verwendeten produkte eine dehnungsunempfindliche schicht bilden. produkte die eine harte beschichtung ergeben bilden beim bewegen des wellboards risse - die beschichtung springt ab. sind nach dem beschichten keine formveränderungen mehr zu erwarten, können jedoch auch wenig flexible beschichtungen verwendet werden.

folgende produktkategorien wurden erfolgreich und mit guten resultaten eingesetzt:

- wasserverdünnbare, schichtbildende **lasuren** und **beizen**.
- **einkomponenten kunstharzlacke** vor allem zur klarlackierung mit unterschiedlichem glanz.
- kombinationslacke auf basis von **polyurethan-** und **acrylharzen**. diese produkte haben bisher die besten resultate ergeben.
- **zweikomponenten polyurethanharz** lacke.
- produkte zur versiegelung von fussbodenbelägen auf basis von **polyurethan und acrylharzen**.

vorsicht: durch den einsatz von spritzfüllern kann zwar die oberflächenstruktur von wellboard ausgeglichen werden. die entstehende beschichtung kann beim biegen des wellboards einreißen.

vorsicht: um eine ungleichmässige feuchtaufnahme nach der beschichtung zu vermeiden muss wellboard immer beidseitig lackiert werden. die feuchtaufnahme an den kanten erfolgt besonders schnell. auf eine ausreichende lackierung der kanten ist zu achten.

brandschutz

zur verbesserung des brandschutzes können handelsübliche chemikalien eingesetzt werden. bei vorschriftgemässer anwendung kann mit derartigen produkten eine klassifizierung gemäss din 4102 b1 erreicht werden. wir empfehlen sofern der einsatzzweck dies erfordert die behandlung mit dem brandschutzmittel fax ,zu beziehen über die well gmbh.

richtlinien für die applikation derartiger produkte entnehmen sie den merkblättern der hersteller. wir weisen darauf hin, dass es sich bei brandschutzimprägniermitteln ausschliesslich um wässrige lösungen von flammhemmenden substanzen handelt. um einen genügenden effekt zu erzielen müssen hohe mengen dieser produkte aufgesprüht werden. es ist darauf zu achten, dass der auftrag möglichst homogen und vor der installation des wellboards erfolgt. nach der behandlung soll das wellboard wieder getrocknet werden und vor der installation im gleichgewicht mit der luftfeuchte im raum stehen.

quelle: auszug aus dem wellboard handbuch version 1.0