

FLEX Verlijmingsvoorschriften

BELANGRIJK

- Querkus Flex is geen HPL maar een laagje echt hout (fijner) verlijmd op papier. De verwerking gebeurt dus helemaal anders dan bij een HPL.
- Querkus Flex wordt geschuurd met korrel 120/150 aangeleverd. Voor een gladder en perfect ogend oppervlak kan hij nog bijgeschuurd worden met een korrel 180.
- Querkus Flex kan op uiteenlopende draagvlakken worden verlijmd. (PVC-buizen, houten panelen, tafelbladen, metaal, deuren, etc...). Bijgevolg moet iedere verlijming volgens specifieke voorwaarden gebeuren en moet er worden nagezien of de lijm niet zal reageren met afwerkingproducten zoals vernis of olie. Querkus Flex mag niet op gemelamineerde dragers worden verlijmd.
- Querkus Flex, lijm, drager en afwerkingproducten moeten bij voorkeur samen in eenzelfde ruimte of tenminste onder dezelfde temperatuur en vochtigheidsgraad worden opgeslagen. De aanbevolen temperatuur is tussen de 15°C en 20°C en de relatieve vochtigheid tussen 50% en 60%. Als deze parameters niet respecteert worden dan kan dit aanleiding geven tot delaminatie, plooiën of blaasvorming.
- Tussen het verlijmen en het inkleuren of vernissen moet men het product ongeveer 4 tot 5 dagen laten stabiliseren opdat de lijm de tijd heeft om goed uit te harden.

Opmerking bij Querkus Oak Vintage: het nadien aangebrachte afwerkingsproduct kan een kleurverandering geven van de zwarte film tussen de openingen in het fijner. De hechting van het afwerkingsproduct op de film dient steeds uitvoerig gecontroleerd te worden alvorens het volledige oppervlak te behandelen.

BENODIGDHEDEN

- Een contactlijm van goede kwaliteit wanneer manuele verlijming wordt toegepast. Naast contactlijmen op solventbasis kunnen ook contactlijmen op waterbasis worden gebruikt, op voorwaarde dat de open tijd (= periode tussen belijming van de oppervlakken en aanbrengen van het Querkus-vel) voldoende wordt gerespecteerd. Houd dus vooral rekening met de voorschriften van de lijmfabrikant. Bij het gebruik van een spuitinstallatie wordt aangeraden meerdere dunne lagen lijm (spuitkop zo zuinig mogelijk afstellen) aan te brengen op zowel de drager als de Flex met telkens de nodige wachttijd er tussen i.p.v. 1 dikke laag. Gebeurt de verlijming in een pers dan wordt een PVAC- of Ureum-Formaldehyde-lijm aanbevolen.
 - Een lijmkam
 - Schuurpapier
 - Beitel of fijnerzaag
 - Een cutter
 - Een aandrukrol uit hard rubber met 2 handvaten
 - Een aandrukrol uit stevige mousse
 - Stukken hardboard of kraftpapier
 - Decospan Persdoek (bij Querkus Oak Vintage)
- Eventueel:
- Een strijkijzer
 - Een lamp

VERLIJMING

Alvorens de lijm aan te brengen moet eerst het oppervlak van zowel de Flex als de drager op vet, stof of ander vuil worden gecontroleerd. Met behulp van gedenatureerde spiritus kan het oppervlak efficiënt worden gereinigd.

Bij een contactlijm is het belangrijk om de lijm op beide vlakken aan te brengen. Hierbij is het belangrijk dat de richting van de lijmnaden (gebruik lijmkam) of de spuitlijnen (gebruik spuitpistool) op beide oppervlakken in een hoek van 90° t.o.v. elkaar staan. (Fig. 1)

Uitstekende hulpmiddelen bij het rechtlijnig positioneren van de Querkus Flex op de drager zijn stukken hardboard of kraftpapier, die op de aangedroogde lijm van de drager worden gelegd. (Fig. 2)

Twee lagen lijm bieden meer kans op een optimaal resultaat. Zorg er in elk geval voor dat de droogtijd wordt gerespecteerd (staat op technisch fiche van de lijm) vooraleer tot de volgende bewerking over te gaan.

HET AANDRUKKEN OF PERSEN

Begin de Flex in het midden met de hand aan te drukken (nooit op de zijkanten beginnen). Al wrijvend vanaf het midden naar de zijkanten toe, kunt u de stukken hardboard of kraftpapier een voor een verwijderen. Wanneer de 2 vlakken elkaar raken, kunnen ze stevig tegen elkaar in de draadrichting worden vastgedrukt door middel van een rubberen roller met 2 handvaten, waarop u het volle gewicht van het lichaam gebruikt. (Fig. 3) Gebruik nooit een hamer en blok of een roller met één handvat!!!! (Fig. 4)

Opmerking bij Querkus Vintage: Op plaatsen met openingen in het fijner moet de backing met de aandrukrol uit stevige mousse worden aangedrukt. Bij het gebruik van een pers moet op elk Querkus-vel een samendrukbare persdoek van Decospan met de aluminiumzijde tegen de persplaat worden gelegd, die de dikteverschillen in de Flex kan opvangen. Het is aangeraden om voor elke persbeurt een nieuwe persdoek te gebruiken.

DE CONTROLE

Met behulp van een beitel of fijnerzaag kan overtollige Flex aan de zijkanten verwijderd worden. (Fig. 5)

Aan de hand van strijklicht (d.m.v. een lamp) kan men verlijmingfouten in het oppervlak opsporen. (Fig. 6)

Wanneer de lijm gebrekkig werd aangebracht, kunnen er plooiën of blaasjes in het fijner optreden.

Plooiën: deze verwerkingsfout komt voor indien er te weinig lijm is aangebracht en de relatieve luchtvochtigheid in de ruimte te hoog is. Parallel aan de lengterichting van het fijner zullen er dan plooiën ontstaan.

Blaasjes: dit komt voor wanneer er ofwel niet genoeg lijm op het oppervlak werd aangebracht ofwel het fijner op die plaats niet goed is aangedrukt. In het laatste geval zullen bij het doormidden snijden van zo'n blaas de lijmnaden nog zichtbaar zijn. Met het gebruik van een strijkijzer zal de lijm te reacteren zijn, waardoor het mogelijk is om de blaas of de fijnerplooi weg te werken op voorwaarde dat er tussen de drager en de Flex genoeg lijm werd aangebracht. Let wel dat u het verwarmde strijkijzer op het fijner (liefst met een stuk kraftpapier of katoen ertussen) in beweging houdt, anders bestaat het risico dat het fijner door oververhitting verkleurt. (Fig. 7)

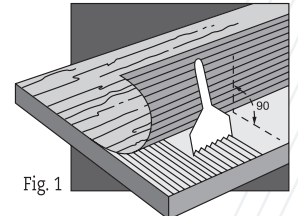


Fig. 1

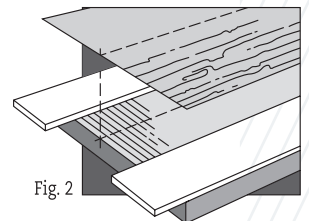


Fig. 2

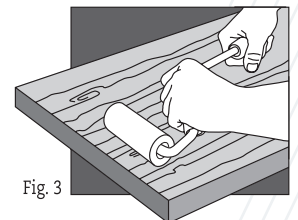


Fig. 3

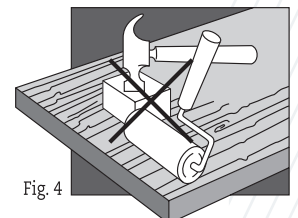


Fig. 4

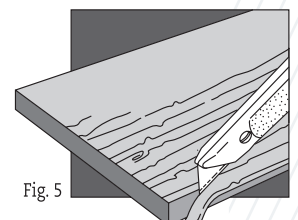


Fig. 5

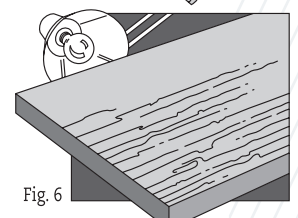


Fig. 6

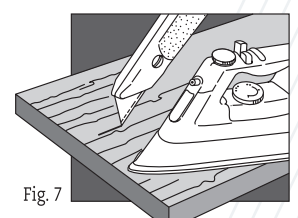


Fig. 7

FLEX

Instructions de collage

IMPORTANT

- Querkus Flex n'est pas un stratifié mais une feuille de véritable bois (placage) collée sur du papier. Sa mise en œuvre est donc différente au stratifié.
- Querkus Flex est poncé en production avec un grain de 120 / 150. Il peut être poncé une nouvelle fois avec un grain 180 pour obtenir une surface plus lisse et plus finie.
- Querkus Flex peut être collé sur des supports très divers (tuyau PVC, panneau de bois, dessus de table, métal, porte, etc...). De ce fait, chaque collage est spécifique et il faut vérifier si la colle utilisée ne réagit pas avec le produit de finition (vernis ou teinte). Querkus Flex ne peut pas être collé sur des supports stratifiés.
- Querkus Flex, colle, support et produits de finition doivent être stockés dans la même pièce, tout du moins à la même température et à la même hygrométrie. La température recommandée est entre 15°C et 20°C et l'humidité relative entre 50% et 60%. Si ces paramètres ne sont pas respectés, on risque la formation de cloques entre Querkus Flex et le support. Veuillez laisser 4 ou 5 jours de délai entre le collage et la finition pour que la colle puisse sécher complètement.

Remarque sur Querkus Vintage: le produit de finition appliqué par la suite peut donner un changement de couleur du film noir entre les ouvertures dans le placage. L'adhérence du produit de finition sur le film doit toujours être vérifié soigneusement avant de traiter toute la surface.

MATERIELS NECESSAIRES

- Une colle de contact de bonne qualité dans le cas où vous n'utilisez pas de presse. En plus des colles de contact à base de solvant, des colles de contact à base d'eau peuvent aussi être utilisées à condition que le temps ouvert (= temps entre l'application de la colle et le rapprochement du support et de la feuille Querkus Flex) soit bien respecté. Tenez surtout compte des instructions du fabricant de colle. Si vous appliquez une colle au pistolet, il est recommandé de mettre quelques couches minces au lieu d'une couche épaisse sur le support et sur le Querkus Flex en respectant chaque fois le temps d'attente nécessaire. Dans le cas où vous utilisez une presse (chaud ou froid), une colle PVAC ou Uréformol est nécessaire.

- Une brosse à colle
- Papier de ponçage
- Un burin ou scie à placage
- Un cutter
- Un presseur ou un rouleau à 2 manches
- Un rouleau avec de la mousse ferme
- Des morceaux de panneaux minces ou de kraft
- Un tissu de presse compressible Decospan (chez Querkus Oak Vintage)

Eventuellement:

- Un fer à repasser
- Une lampe

COLLAGE

Avant le collage assurez-vous que les surfaces soient débarrassées des graisses, poussières ou autres impuretés. Un nettoyage efficace se fait avec de l'alcool dénaturé.

Il est important lors de l'utilisation d'une colle contact de bien encoller les deux faces. Si vous utilisez une spatule, il faut inverser le sens de la colle entre le support et la feuille de Querkus Flex. (Fig. 1)

Pour faciliter le collage, vous pouvez vous servir de 2 morceaux de panneaux minces ou de papier Kraft que vous placez sur la colle séchée et sur lesquelles vous positionnez le Querkus Flex correctement. (Fig. 2)

Pour plus de sécurité utilisez toujours 2 couches qui vous garantiront un meilleur résultat et surtout respectez le temps de séchage (indiqué sur la fiche technique de la colle) avant toute utilisation.

LE PRESSAGE

Il faut commencer à presser Querkus Flex sur le support à la main au milieu de la surface (jamais commencer sur les côtés).

En appuyant du milieu vers les côtés, vous pouvez enlever les morceaux de panneaux minces ou le papier de kraft un par un. Une fois que les deux faces sont en contact, appliquez une forte pression à l'aide d'une presse ou d'un rouleau à 2 manches dans la direction du fil de bois (Fig. 3). N'utilisez jamais un marteau ou un rouleau avec une seule poignée!!!! (Fig. 4)

Remarque sur Querkus Vintage: Dans les zones avec des trous entre les lames de placage, il faut presser fort avec le rouleau avec de la mousse ferme. Dans l'utilisation d'une presse un tissu de presse compressible Decospan doit être placé sur chaque Querkus-feuille avec le côté de l'aluminium contre la plaque de pression, qui peut faire face aux différences d'épaisseur dans le Flex. Il est recommandé d'utiliser un nouveau tissu pour chaque utilisation.

LA VERIFICATION

Enlevez le Querkus Flex dépassant des côtés avec un cutter. (Fig. 5)

La surface collée est à contrôler à l'aide d'une lampe pour que toutes les imperfections puissent être vues. (Fig. 6)

La présence de cloques ou de fentes est due à un encollage insuffisant.

Fentes: Cette erreur se produit quand il y a trop peu de colle et quand l'humidité relative dans l'espace est trop élevée. En parallèle à la direction longitudinale des fibres on va voir des fentes.

Cloques: cela peut être lié à un encollage insuffisamment. Quand vous coupez avec soin cette cloque dans le sens du fil, vous remarquez qu'à cet endroit le Querkus Flex n'adhère plus au support. Un fer à repasser peut réactiver la colle et vous permettra d'enlever la cloque ou la fente à condition qu'il y a suffisamment de colle présente. Faire attention à une chaleur excessive afin d'éviter la décoloration du bois (mettez une serviette en coton sur le placage) (Fig. 7)

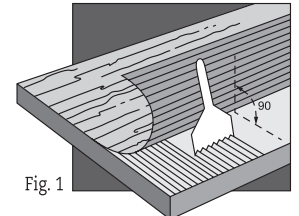


Fig. 1

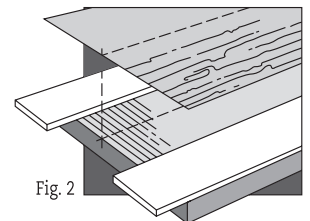


Fig. 2

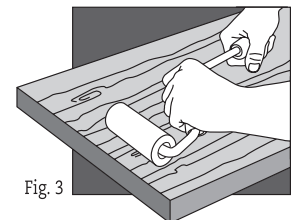


Fig. 3

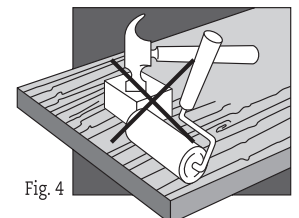


Fig. 4

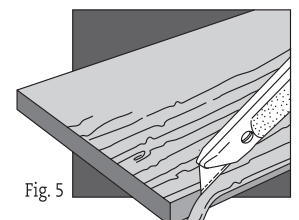


Fig. 5

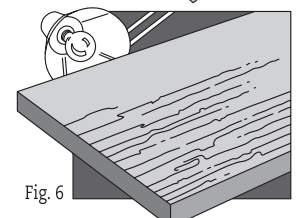


Fig. 6

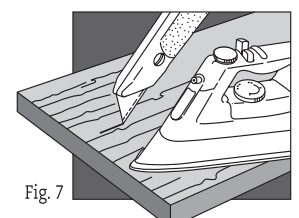


Fig. 7

FLEX

Gluing instructions

IMPORTANT

- Querkus Flex is not a laminate but a thin sheet of real wood (veneer) bonded onto paper. Consequently, the finishing of this product requires a different method of application.
- Querkus Flex is delivered sanded with grit 120/150. It can be further sanded if deemed necessary with grit 180 to obtain an even smoother surface.
- Querkus Flex can be glued onto almost any substrate (PVC tubes, wooden panels, table tops, metal, doors,...). It goes without saying that each type of gluing requires its own specific process. Also it has to be checked that the glue used doesn't contain chemicals that can react against finishing products such as lacquer or oil. Querkus Flex may not be bonded to laminated panels.
- Querkus Flex, glue, substrate and finishing products should be stored in the same area or at least at the same temperature and humidity for at least 48 hours. The recommended temperature is between 15°C and 20°C and the relative humidity is between 50% and 60%. If these parameters are not respected, this can lead to ridges between the Querkus Flex and the substrate. It is preferable to leave 4 or 5 days between gluing and lacquering Querkus Flex to be sure that all the solvents from the glue have disappeared.

Note on Querkus Vintage: the subsequently applied finish product can give a color change of the black film between the gaps in the veneer. The adhesion of the finish product on the film should be thoroughly checked before the entire surface is treated.

EQUIPMENT REQUIRED

- In the absence of a veneer press, choose a good quality contact adhesive. In addition to solvent-based contact adhesives, also water-based contact adhesives can be used on the condition that the open time (= time between the application of the adhesive onto the surfaces and the application of the Querkus Flex) is fully respected. Pay careful attention to the instructions of the glue manufacturer. When using a spray-gun (nozzle to be set as economical as possible) it is recommended to spray several thin layers instead of 1 thick layer onto both the Querkus Flex and the substrate, with the necessary waiting time between the different layers. If the gluing is done by a press (hot or cold), then it is recommended to use a PVCA-glue or a UF-glue.

- Glue spatula
- Sandpaper
- Chisel or veneer saw
- Stanley knife
- Stiff scraper or a roller with 2 grips
- A roller with firm mousse
- Hardboard separator strips or Kraft paper
- Decospan press fabric (for Querkus Oak Vintage)

If necessary:

- Iron
- Light

GLUING

Before applying the glue, ensure that all surfaces are free of grease, dust and other dirt. The surface can be cleaned efficiently by denaturated ethyl alcohol.

For contact glue it is important that the glue is applied on both surfaces. If using a glue spatula, apply the glue on one surface at right angles to the other. (Fig. 1)

It is easier, especially on larger surfaces, to use separator strips or craft paper once the glue is dry. (Fig. 2)

For best results apply 2 layers of glue. Pay attention that the drying time is respected (see technical sheet of the glue) before you pass to the following operation.

PRESSING

Start to press from the middle of the board (never begin from the sides). Rubbing from the middle to the sides you can remove the craft paper or the separators one by one. Once the 2 surfaces are making contact they can be properly pressed by using the stiff scraper or the roller with 2 grips. Use body weight for the maximum pressure. (Fig 3). Never use a hammer and block or rollers with only one grip!!!! (Fig. 4)

Note on Querkus Vintage: Open spaces between the veneer strips have to be pressed intensive using a roller with firm mousse. When using a press a compressible press fabric of Decospan must be placed on each Querkus-sheet with the aluminium side against the press plate, which can cope with the differences in thickness in the Querkus Flex. It is recommended to use a new fabric for each press turn.

FINISHING AND CHECKING

Remove the excess of Querkus Flex veneer with a cutter. (Fig. 5)

By means of floodlight (use a lamp) gluing failures can be detected. (Fig. 6)

When glue or pressure is incorrectly applied, bubbles or ridges may appear.

Ridges: This processing error occurs when there is too little adhesive applied and the relative humidity in the room is too high. When the veneer dries, the expansion and contraction process causes longitudinal splits, cracks & ridges along the grain.

Bubbles: appear where not enough glue was applied to the surface. When cutting the bubble in the middle, you will see that the glue does not hold the 2 surfaces together. By using an iron, you can reactivate the glue to remove the bubble or the ridge when there is enough glue applied between the Querkus Flex and the substrate. Always keep the iron in motion on the Querkus Flex (preferably with a piece of craft paper or cotton in between), in order to avoid discoloration of the veneer by overheating. (Fig. 7)

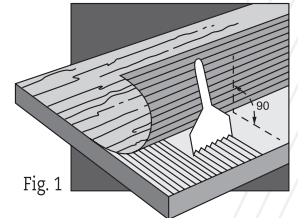


Fig. 1

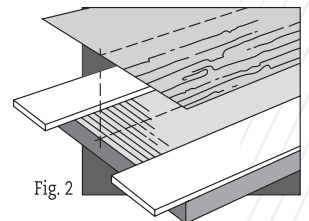


Fig. 2

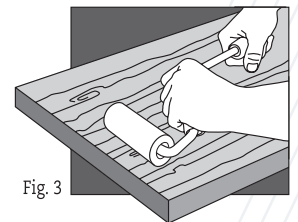


Fig. 3

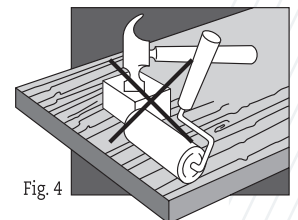


Fig. 4

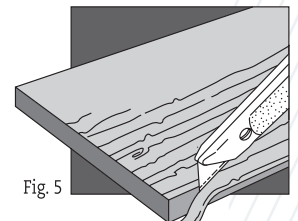


Fig. 5

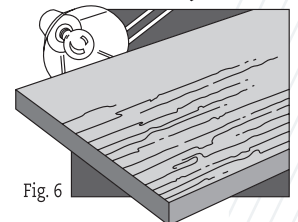


Fig. 6

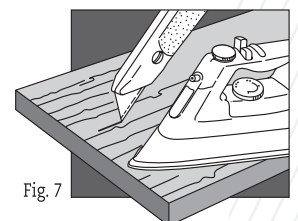


Fig. 7

FLEX Verleimungsanleitungen

WICHTIG

- Querkus Flex ist kein Laminat, sondern eine Schicht Echtholz (Furnier) auf Papier. Die Verarbeitung ist also ganz anders wie bei Laminat.
- Querkus Flex wird geschliffen mit Korn 120 / 150 angeliefert. Für eine glattere und perfekt aussehende Oberfläche kann die Querkus Flex mit Korn 180 nachgeschliffen werden.
- Querkus Flex kann auf verschiedene Träger verleimt werden (PVC Rohre, Holzplatten, Metall, Türe...). Hierzu soll jede Verleimung laut speziellen Anleitungen erfolgen. Man muß immer prüfen ob der Leim im Nachhinein nicht reagiert mit anderen Verarbeitungsprodukten (Lacke, Öl,...). Querkus Flex darf nicht auf laminierte Platten verleimt werden.
- Wir empfehlen Querkus Flex, Leim, Träger und Verarbeitungsprodukte zusammen im selben Raum, zumindest mit derselben Temperatur und Feuchtigkeitsgrad zu lagern. Die empfohlene Temperatur liegt zwischen 15°C und 20°C, die relative Feuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Falls man diese Parameter nicht respektiert, kann es zu Blasen, Falten bzw. Delaminierung führen. Wir empfehlen, nach der Verleimung 4 bis 5 Tage mit dem Lackieren zu warten, damit der Leim gut aushärten kann.

Bemerkung zur Eiche Vintage: die verwendeten Verarbeitungsprodukte dürfen eine gewisse Farbänderung der schwarzen Folie hinter den Furnierstreifen führen. Die Haftung des Verarbeitungsproduktes auf die Folie sollte immer eingehend geprüft werden, bevor man die Gesamtoberfläche behandelt.

BENÖTIGTE MATERIALIEN

• Bei manueller Verleimung brauchen Sie einen Kontaktleim guter Qualität. Zusätzlich zu lösungsmittelhaltigen Kontaktklebstoffen können auch wasserbasierte Haftkleber verwendet werden, vorausgesetzt einer ausreichenden offenen Zeit (= Zeitspanne vom Auftrag des Klebstoffes bis zum Aufbringen der Querkus Flex). Bitte betrachten Sie die Anweisungen des Leimherstellers. Bei der Verwendung einer Spritzanlage wird empfohlen, mehrere dünne Ebenen statt 1 dicke Schicht anzubringen (die Spritzdüse so sparsam wie möglich einstellen), sowohl auf den Träger wie auf die Querkus Flex, selbstverständlich auch immer mit der erforderlichen Wartezeit. Bei einer Pressenverleimung wird ein PVAC- oder Formaldehydleim empfohlen.

- Leimkamm
- Schleifpapier
- Beitel oder Furniersäge
- Scharfes Schneidegerät
- Furnierhammer oder eine Rolle mit zwei Handgriffen
- Eine Rolle mit Hartschaum
- Trennplatte oder Kraftpapier
- Decoflex Pressgewebe (bei Querkus Oak Vintage)

Eventuell:

- Bügeleisen
- Lampe

VERLEIMUNG

Die zu verklebenden Flächen müssen frei sein von Fett, Staub oder anderen Fremdprodukten. Man kann die Oberfläche mit Ethanol oder Spiritus sauber machen.

Es ist wichtig, bei einem Kontaktleim den Leim auf beide Oberflächen anzubringen.

Verwenden Sie einen Leimkamm - achten Sie bitte darauf, daß die zwei zu verleimenden Flächen in einem 90° Winkel zueinander stehen. (Abb. 1)

Ausgezeichnete Hilfsmittel beim linear Positionieren der Querkus Flex auf den Träger sind Trennplatte oder Kraftpapier, welche auf den trockenen Leim des Trägers angebracht werden (Abb. 2)

Zweifach aufgetragener Leim garantiert ein besseres Ergebnis. Beachten Sie, daß die Trockenzeit respektiert wird (siehe technisches Leimdatenblatt), bevor man mit der nächsten Verarbeitung anfängt.

VORGEHENSWEISE

Drücken Sie zunächst die Querkus Flex in der Mitte mit der Hand an (niemals an der Kante anfangen). Reiben Sie von der Mitte zu der Kante hinauf, so können Sie die Trennplatte (oder das Kraftpapier) eine nach der anderen wegziehen. Wenn die 2 Flächen einander berühren, können sie in Längsrichtung kräftig gegeneinander gedrückt werden mit dem Plexi-Drückgerät oder mit einer Gummirolle mit 2 Handgriffen. Drücken Sie gut und mit vollem Körpergewicht an (Abb. 3). Drücken Sie nie mit einer Hammer oder einer Rolle mit einem Handgriff!!! (Abb. 4)

Bemerkung bei der Eiche Vintage: Freiflächen zwischen den Furnierstreifen (Risse, Spalten, lose Äste,...) müssen mit einer Rolle mit Hartschaum fest angedrückt werden. Bei Pressenverleimung soll ein kompressibles Decospan - Pressgewebe auf jede Querkus-Flex mit der Aluminiumseite gegen der Druckplatte gelegt werden, das die Dickenunterschiede bewältigen kann. Es wird empfohlen, bei jeder Flex ein neues Gewebe zu verwenden.

KONTROLLE

Die Furnierüberstände können mit einem Schneidegerät abgeschnitten werden (Abb. 5)

Mit Flutlicht (mittels einer Lampe) kann man die Verleimungsfehler in der Oberfläche erkennen (Abb. 6)

Wenn der Leim nicht gut angebracht wurde, können Falten und Blasen im Furnier anfallen.

Falten: dieser Verarbeitungsfehler kommt vor wenn zu wenig Leim angebracht wird, bzw. die Luftfeuchtigkeit im Raum zu hoch ist. Entlang der Längsrichtung des Furniers entstehen Falten.

Blasen: erscheinen wenn zu wenig Leim angebracht wird, bzw. nicht fest genug angedrückt wird. Wenn Sie die Blasen mittendurch schneiden, denn werden die Leimfäden sichtbar.

Mit einem Bügeleisen wird der Leim reaktiviert, wodurch Blasen, Risse und Falten beseitigt werden können (vorausgesetzt, es gibt genügend Leim zwischen dem Träger und der Querkus Flex). Bewegen Sie das aufgewärmte Bügeleisen ständig über das Furnier (am liebsten noch mit Kraftpapier bzw. Baumwolltuch), weil das Furnier sich durch Überhitzung verfärben kann (Abb. 7)

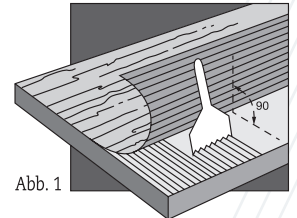


Abb. 1

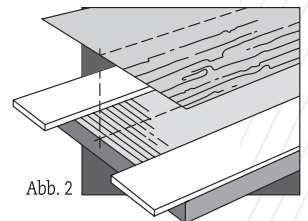


Abb. 2

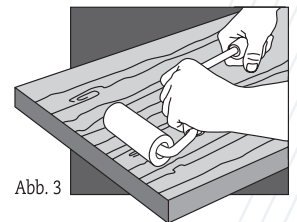


Abb. 3

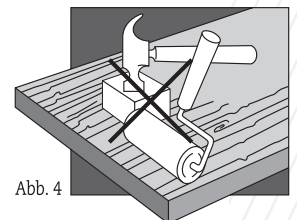


Abb. 4

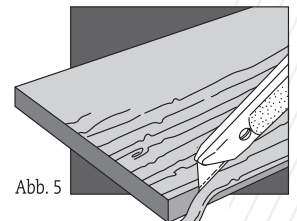


Abb. 5

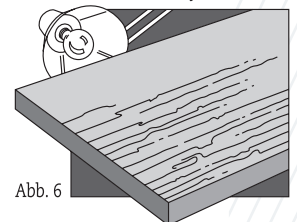


Abb. 6

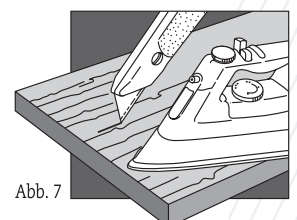


Abb. 7