



TOPAN Form

TOPAN Form | TOPAN Form colour FF





TOPAN Form – Die biegbare MDF-Platte

Die Holzwerkstoffplatte, die vielen Formen Ausdruck und Qualität verleiht

Durch die Integration der Glunz AG in den Firmenverbund eines der größten Holzwerkstoffhersteller, der Sonae Indústria Gruppe, sowie der langjährigen Marktpresenz bieten wir einzigartige Kompetenz. Intensive Kommunikation mit den Kunden wird bei uns groß geschrieben. Denn daraus resultiert unser optimierter Service, Mehrwert und eine effiziente Lieferkette – Kundennutzen, der für uns höchste Priorität hat.

Mit TOPAN Form eröffnen wir dem Innenausbau, Laden- und Messebau eine völlig neue Gestaltungsdimension. Mit ihrer hellen und homogenen Oberfläche ist sie das ideale Trägermaterial für Ihre Ideen. Dank einer exakten Schlitzung werden Rundungen, Wellen und Kreise zum Kinderspiel.

Ob lackiert, gewachst, furniert oder mit Schichtstoff belegt, elegante Rundungen sind schnell und Kosten sparend zu erstellen. Mit TOPAN Form und TOPAN Form colour FF, unserer topaktuellen durchgefärbten Design-MDF, sind Ihre Möglichkeiten nahezu grenzenlos. Oder nutzen Sie einfach die Schlitzung als sichtbares Gestaltungselement. Gehen Sie mit TOPAN Form einfach mal neue Wege – wir beraten Sie gerne.

Näheres hierzu finden Sie auch im Internet unter www.sonae.glunz.de.

I N H A L T

Allgemeine Informationen	S. 4
Produktinformation	S. 6
Verarbeitungshinweise	S. 7
Technische Daten	S. 10

www.topan.de

TOPAN Form – flächige Rundungen einfach und schnell

Einsatzbereiche	Laden- und Messebau geschwungene Türfronten Türbögen Verkaufsdisplays Tresen Wandverkleidungen elegante Verkleidungen für Mauerbögen und Säulen Designerstücke Auch Ideal für den Einsatz der Schlitzung im Sichtbereich
------------------------	--

Highlights	• Formaldehydfreie Verleimung (wohngesunde, feine und dichte Oberfläche) • Hervorragende Lichtbeständigkeit durch einzigartige Pigmentpräparation • Einfach zu lackieren, wachsen, furnieren und beschichten • TOPAN Form colour FF ist weitgehend Feuchte unempfindlich aufgrund der einheitlichen Durchfärbung • Hohe Biege-, Querzugs- und Schraubfestigkeit • Homogener Plattenaufbau und geringe Mineralkonzentration (hohe Standzeiten für Werkzeuge)
-------------------	--

➤ Eine runde Sache

Mit TOPAN Form und TOPAN Form colour FF können Sie Wellen, Bögen und Kreise schnell, unkompliziert und vor allem preiswert herstellen. Gestalter und Verarbeiter finden gleichermaßen faszinierende Möglichkeiten und attraktive Lösungen – pur und zweckmäßig bis mutig designed. Gehen Sie auf Entdeckungsreise: mit eleganter Kurventechnik, die bei ein und derselben Platte größte und kleinste Rundungen erlaubt.

➤ Und Sie haben den Bogen raus

Die präzise Schlitzung in exakten Abständen und Tiefen ermöglicht perfekte Biegungen bis hin zu engsten Biegeradien. Und alles ohne zu brechen, ohne Rückstell-Effekt und ohne Polygon-Effekt (Vieleckigkeit). Die Verformung erfolgt aus zwei TOPAN Form-Zuschnitten mittels einer individuell gefertigten Schablone. Die geschlitzten Seiten der Zuschnitte werden gegeneinander geleimt und in der Schablone verpresst. Anschließend

werden die offenen Einschnitte an der Stirnseite mit 2-Komponentenkleber ausgefüllt und in die Oberfläche von Hand geschliffen.

➤ Attraktiv in Form und Farbe

Mit der außergewöhnlichen TOPAN Form colour FF können Sie nun neben den klassischen TOPAN Form black FF und TOPAN Form brown FF fünf weitere aktuelle Farbvarianten in Szene setzen: TOPAN Form blue FF, TOPAN Form yellow FF, TOPAN Form green FF, TOPAN Form red FF und TOPAN Form orange FF. Dieses durchgefärbte und formaldehydfrei verleimte Design-MDF ermöglicht völlig neue, kreative Möglichkeiten bei gebogenen Elementen. Die wohngesunde TOPAN Form colour FF ist weitgehend Feuchte robust aufgrund ihrer hydrophobierenden Verleimung. Die Verwendung einer hochgradig lichtbeständigen Pigmentpräparation macht sie darüber hinaus ideal für den Einsatz der Schlitzung im Sichtbereich für Wandverkleidungen und geschwungene

Applikationen. Farbige Lackierung entfällt, Klarlackauftrag oder Wachs ist völlig ausreichend. Die Farbvielfalt von TOPAN Form colour FF eröffnet eine Vielzahl neuer Möglichkeiten, über die wir Sie gerne beraten.

➤ Flexibel und vorteilhaft

Wo andere Materialien oftmals an ihre Grenzen stoßen oder der Rechenstift ausgefallene Ideen scheitern lässt, fängt TOPAN Form erst richtig an. Und dies auch in der Kombination mit anderen Holzwerkstoffen und Materialien. Dank der hervorragenden Qualitäts- und Verarbeitungseigenschaften von TOPAN MDF erlaubt die glatte, helle und homogene Oberfläche von TOPAN Form auch alle Lackier- und Furnierarbeiten. Ob natürlicher Charakter oder Hochglanz, identische Oberflächen mit anderen Materialien oder attraktive Kontraste, fließende Übergänge oder Vielfalt der Formen – bei TOPAN Form sind die Ideen praktisch schon eingebaut. Damit Sie schnell die Kurve kriegen.



TOPAN Form colour FF – Die neue Farbvielfalt



Produktinformation

Qualität und Umweltbewusstsein

► Material und Herstellung

TOPAN Form ist eine mitteldichte Faserplatte (MDF). Für die Herstellung verwenden wir überwiegend hochwertige, entrindete Nadelhölzer wie Kiefer, Fichte und Lärche aus Durchforstungen. Die Hölzer werden zu Hackschnitzeln verarbeitet und anschließend im Refiner zu Fasern aufgeschossen. Diese speziellen Fasern werden mit umweltfreundlichen, biologisch abbaubaren Bindemitteln gemischt und im Trockenverfahren unter Druck und Hitze zu homogenen Platten verpresst. Nach anschließender Schlitzung entsteht so ein technisch hochwertiger Holzwerkstoff mit ganz besonderen Eigenschaften für den Verwendungszweck als TOPAN Form.

► Qualität

TOPAN Form und TOPAN Form colour FF werden von uns nach strengen Richtlinien produziert und durch staatlich autorisierte Prüfanstalten fremd überwacht. Die ständige Qualitätskontrolle erfolgt in unserem werkeigenen Labor. Aufgrund seiner hervorragenden Eigenschaften ermöglicht TOPAN Form die professionelle Umsetzung von Design-Ideen über die Möglichkeiten der Verarbeitung und Anwendung von Massivholz und sonstigen Werkstoffen hinaus.

► Qualitätsmanagement nach EN ISO 9001

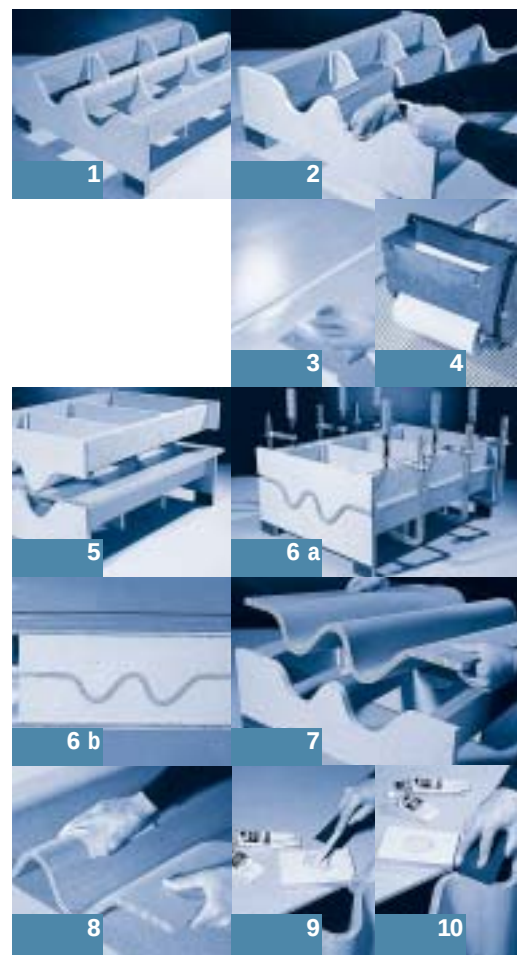
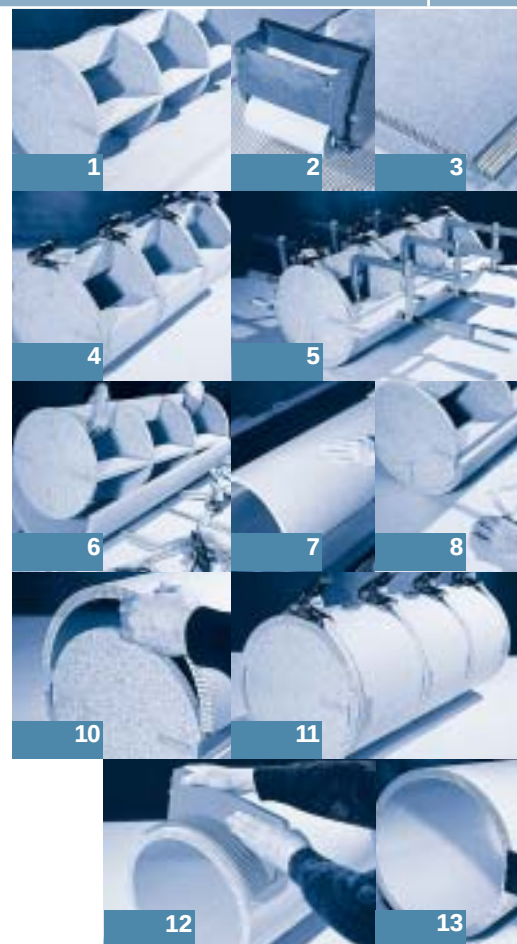
Unsere Werksstandorte sind für die Herstellung von Faserplatten nach EN ISO 9001 zertifiziert. Damit ist sicher gestellt, dass alle Prozesse im Unternehmen von der Entwicklung bis zum Versand klar dokumentiert und ständig Qualitätsüberwacht werden. Dies gewährleistet eine gleich bleibend hohe Produktqualität.

► Umweltmanagement nach EN ISO 14001

Umweltschutz wird in unseren Produktionsstandorten nicht nur groß geschrieben sondern aktiv verwirklicht – als große Verpflichtung gegenüber den nachfolgenden Generationen. Unsere TOPAN-Werksstandorte sind bereits nach EN ISO 14001 zertifiziert. Die Messwerte der Luftreinhaltung, des Schallschutzes sowie der Wasseraufbereitung erfüllen die behördlichen Auflagen. Die ohnehin geringen Mengen an Abluft und Abwasser werden in modernen Biowäschern und Kläranlagen umweltgerecht aufbereitet, was wiederum für die Zukunft positive Akzente setzt.

► Die Energie

Die zur Produktion von TOPAN erforderliche Energie wird weitgehend durch die Nutzung der Holzreststoffe nach dem Prinzip der Kraft-Wärmekoppelung gewonnen. Öko-Effizienz ist für uns gesellschaftliche Verpflichtung und Verantwortung zugleich.



Verarbeitungshinweise – Rundungen, Wellen und Kreise werden zum Kinderspiel

► Kreisförmige Konstruktion

1. Zunächst Schablone aus Spanplatten herstellen! Um eine exakte Verformung über die gesamte Fläche zu erreichen: zwischen den Rippen Abstände von max. 25 cm lassen!

2. Auf die geschlitzten Seiten der beiden TOPAN Form-Zuschnitte mit Leimroller D 3- oder D 4-Leim auftragen.

3. Belebte 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.

4. TOPAN Form-Platten mit Spanngurten an die untere Hälfte der Schablone anpressen.

5. Darauf achten, dass zusätzlicher Anpressdruck zwischen den Spanngurten in Längsrichtung erfolgt.

6. Nach ca. 5 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 Verleimungen kann auch ein PU-Kleber verwendet werden.

9. Kleber mit Spachtel auftragen! (Ohne Abbildung)

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 oder Lamello-Federn flächenbündige Verleimungen erreicht werden.

12. Das Formteil auf Außenfläche mit angepasstem Schleifklotz oder von Hand nacharbeiten.

13. Mit dem 2-Komponenten-Kleber die offenen Einschnitte ausfüllen!

► Wellenförmige Konstruktion

1. Zunächst Schablone aus Holzspanplatten herstellen! Um eine exakte Verformung über die gesamte Fläche zu erreichen: zwischen den Rippen Abstände von max. 25 cm lassen!

2. Sämtliche Rippen der Schablone mit Kantenumleimern bzw. Klebeband versehen, um einwandfreies Gleiten der zu verformen- den 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 D 3- oder D 4-Leim auftragen.

5. Die zu verpressenden Platten zwischen Ober- und Unterteil der Schablone legen.

6a + b Danach verpressen. Dazu eignen sich Schraubzwingen, Spindelpressen oder – besonders wirtschaftlich – Hydraulikpressen.

7. Nach ca. 5 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!



Verarbeitungshinweise –

TOPAN Form und TOPAN Form colour FF

Auftrennen und Sägen

- Bearbeitung mit allen gängigen Sägen möglich
- Hartmetallbestückte Sägeblätter empfehlenswert
- Optimaler Spanwinkel: 8 bis 10 Grad
- Optimale Schnittgeschwindigkeit: 40 bis 80 m/min

Bohren

- Einsatz der gleichen Maschinen und Werkzeuge wie bei der Bearbeitung von Sperrholz und Spanplatten

Lackieren und Wachsen

- Vor der Behandlung von TOPAN Form colour FF eventuelle Farbabweichungen, die aus produktionstechnischen Gründen unvermeidbar sind – insbesondere bei unterschiedlichen Plattenstärken – beachten.
- Direkte Sonneneinstrahlung kann zu Verfärbungen der Fasern von TOPAN Form colour FF führen – trotz der eingesetzten lichtechten Pigmentpräparierungen.
- Klarlackauftrag, bzw. ein geeignetes Wachs minimieren bei TOPAN Form colour FF die Gefahr einer Farbveränderung durch Lichteinwirkung.
- Die meisten PUR-Lacksysteme handelsüblicher Hersteller ermöglichen mit nur zwei Aufträgen die Fertigung einer ansprechenden farbigen Oberfläche bei TOPAN Form colour FF. Gefüllte bzw. gespachtelte Kanten, die im Sichtbereich eingesetzt werden, sollten mit pigmentierten Lacksystemen oder Farbbeizen

ausgeglichen werden.

- TOPAN Form eignet sich besonders gut zum Lackieren und TOPAN Form colour FF für farblose Lackierung. Dabei bitte unbedingt die generelle Vorgehensweise einhalten:

a) Isolieren

Geeignet sind 2-Komponenten-Materialien auf PUR-Basis aller namhaften Lack- und Farbenhersteller. Dieser wichtigste Arbeitsgang kann späteren Lackrissen in der Kante und in der Plattenfläche vorbeugen. Je nach Lacktyp kann er allerdings auch entfallen, da Isolierung und Grundierung dann in einem Arbeitsgang erfolgen.

b) Grundieren

Anschließend an die Isolierung erfolgt die Grundierung nach ein- oder zweimaligem Zwischenschleifen mit einem Füller, der bei TOPAN Form pigmentiert sein sollte. Bei hochwertigen Oberflächen sollte das Grundieren nach einem weiteren Zwischenschliff wiederholt werden. Bei Verwendung eines Klarlacks für TOPAN Form colour FF entfällt die Grundierung.

c) Lackauftrag

Geeignet sind zahlreiche Lacke – bitte beachten Sie die jeweiligen Hinweise des Herstellers. Eine detaillierte Übersicht geeigneter Lacke stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

d) Wachsen

Alle handelsüblichen und für MDF geeigneten Wachse sind für TOPAN Form colour FF geeignet.

Beschichten und Furnieren

- TOPAN Form und TOPAN Form colour FF sind hervorragend geeignet zum Beschichten und Furnieren aufgrund der besonders planen und endgeschliffenen Oberfläche. Dabei auf trockene Furniere (Furnierfeuchte ca. 8%) achten, um Risse zu vermeiden.
- Bei der Auswahl der Schichtpress-Stoffe ist auf die Verformbarkeit zu achten.
- Um ein Markieren der rückseitigen Plattenschlitzungen und der Schichtoberfläche zu vermeiden, sollten bei weniger als 0,8 mm Schichtdicke keine Radien unter 20 cm geformt werden.
- Auch bei seidenmatten oder hochglänzenden Uni-Dekoren lassen sich oft nur größere Rundungen herstellen, bei Dekoren mit stark geprägten Holznachbildungen dagegen sind noch engere denkbar.
- Die Arbeitsgänge beim Beschichten sind die gleichen wie beim Furnieren, das Schleifen entfällt jedoch.

a) Leimen

- Heißpressenleime sind für die glatte, nicht geschlitzte Seite weniger geeignet.
- Im Gegensatz dazu gewährleistet z. B. der D 3 Weißleim Ponal Super 3 gute Qualität.
- Der Leimauftrag muss sparsam erfolgen, damit es wegen der dichten Oberfläche von TOPAN Form und TOPAN Form colour FF zu keinen Leimdurchschlägen kommt.

Verarbeitungshinweise –

TOPAN Form und TOPAN Form colour FF

b) Verpressen und Schleifen

- Verpressen bei Holzspanplatten- und MDF-üblicher Temperatur
- Verläuft die Schlitzung der Platte parallel zur Faserrichtung des Furniers, so ist die furnierte Seite nach dem Verpressen hohl.
- Bei Querlage des Furniers zur Schlitzung ist die Verbiegung geringer.
- Die abgekühlte Platte benötigt auf der furnierten Seite einen Zwischenschliff.
- TOPAN Form und TOPAN Form colour FF sollte möglichst in der Kaltpresse furniert werden. Presszeit ca. 20 – 30 Minuten.
- Bei Beachtung der Furnierfeuchte bleiben die furnierten Teile nach dem Öffnen der Presse nahezu gerade.
- Nach der Verformung erfolgt der Endschliff.

Kleben und Verleimen

- Vergrößerung der Standardbreite von 1030 mm durch stumpfes Anleimen oder durch Verbinden nach der Verformung möglich.

a) Verbreitern mit versetzten

Plattenstößen

Die Platten mit stumpfem Stoß aneinander leimen. Um spätere Fugenmarkierungen zu vermeiden, sind PU-Kleber zu verwenden. Der erforderliche Druck auf die Verleimfuge wird z. B. mit Klebeband erreicht. Die üblichen Spannvorrichtungen sind ungeeignet. Die Abbindezeit beträgt mindestens

5 Stunden. Mit der zweiten Platte sollte ebenso verfahren werden. Anschließend die Platten Schlitzfläche auf Schlitzfläche übereinander leimen, um nach dem Verpressen in der Schablone eine genaue Verformung zu erhalten. Leimfugen aus Gründen der Stabilität deutlich gegeneinander versetzen.

b) Verlängern

Wenn die Standardlänge von 2800 mm bzw. 2620 mm nicht ausreicht, kann das passende Reststück mit stumpfem Stoß angeleimt werden. Alle weiteren Arbeitsschritte wie beim Verbreitern.

c) Verbinden von verformten Elementen

Ist aus Gewichts- und Formatgründen eine Verbreiterung nicht möglich, empfiehlt sich das nachträgliche Verbinden der bereits verformten TOPAN Form- und TOPAN Form colour FF-Elemente. Dieses geschieht einfach mittels Dübel oder Lamellofeder. Eine Verbindung mit durchlaufender Nut und entsprechender Feder ist nicht zu empfehlen.

Verarbeitungstipp

- Durch gleichmäßiges, leichtes Befeuchten der ungeschlitzten Seiten vor der Verformung mit einem feuchten Tuch oder Schwamm kann die Flexibilität der Platte deutlich verbessert werden. Keinesfalls durchnässen, da sonst ein Anquellen bzw. Aufrichten der Fasern möglich ist.

Hinweis

- Die inneren Biegeradien können bei TOPAN Form colour FF etwas geringer ausfallen als bei TOPAN Form: Bei TOPAN Form sind minimale innere Biegeradien von etwa 60 bis 70 mm und bei TOPAN Form colour FF von etwa 90 mm möglich.

Technische Daten

- Die ungeschlitzten Platten erfüllen problemlos alle in der EN 622-5 geforderten technischen Werte.
- Die Gutachten unabhängiger Prüfinstitute bestätigen, dass TOPAN Form und TOPAN Form colour FF die Anforderungen der bundesdeutschen Chemikalien-Verbotsverordnung erfüllen.

Lieferprogramm

Artikel	Formate (mm)	Stärken (mm)	
		8	10
TOPAN Form	2800 x 1030	•	•
TOPAN Form black FF, blue FF, brown FF, green FF, orange FF, red FF, yellow FF	2620 x 1030		•

- Lagerartikeln ○ auf Anfrage

Weitere Stärken, Formate und Farben sind auf Anfrage lieferbar. Bitte beachten Sie, dass aus produktionstechnischen Gründen eine individuelle Fertigung von durchgefärbten MDF nach RAL nicht möglich ist. Bitte fragen Sie nach unseren Abnahmemengen.

Technische Daten

Eigenschaften		Prüfnorm	Einheit	Wert*
Dicke			mm	8 - 10
Dickentoleranz	max.	EN 324-1	mm	± 0,2
Längen- und Breitentoleranz	max.	EN 324-1	mm/m	± 2,0 in der Länge; max. ± 5 in der Breite
Rechtwinkligkeit	max.	EN 324-2	mm/m	± 2,0
Kantengeradheit	max.	EN 324-2	mm/m	± 1,5
Rohdichte	max.	EN 323	kg/m ³	770 ± 30 kg
Querzugfestigkeit				
• Topan Form E1	max.	EN 319	N/mm ²	≥ 0,78
• Topan Form colour FF	max.	EN 319	N/mm ²	≥ 0,65
Quellung 24 h	max.	EN 317	%	≤ 15 % (Rohplatte)
Feuchtegehalt	max.	EN 322	%	4-11
Sandgehalt	max.	ISO 3340	%	0,05
Baustoffklasse		DIN 4102-4		B2 - normalentflammbar
Formaldehydgehalt				
• Topan Form E1	max.	EN 120	mg/100 g atro	≤ 8 (E1)
• Topan Form colour FF		formaldehydfrei verleimt mit PUR-Harzen (FF)		

* Alle Angaben verstehen sich als Mittelwert für die ungeschlitzte Rohplatte. Die Schraubenfestigkeitsprüfung ist nicht auf Platten unter 15 mm anwendbar.

➤ Sicherheitsdaten

- Topan Form und Topan Form colour FF werden keine halogenorganischen Verbindungen zugesetzt.
- TOPAN colour FF erfüllt die Anforderungen der deutschen Chemikalien-Verbotsverordnung vom 14.10.1993.
- Topan Form und Topan Form colour FF-Plattenreste können gemäß 1. und 4. BlmSchV thermisch verwertet werden.

Ihr Firmenstempel



Glunz AG
Werkstraße
D-66265 Heusweiler
Tel. +49 (0) 68 06/16-0
Fax +49 (0) 68 06/16-189
E-mail info@glunz.de

Glunz AG
Vertriebsbereich Industrie
Grecostraße 1
D-49716 Meppen
Tel. +49 (0) 59 31/405-0
Fax +49 (0) 59 31/405-359
E-mail info@glunz.de

Glunz AG
Dekorative Anwendungen
Strohmweg 1
D-38489 Nettgau
Tel. +49 (0) 390 03/97-300
Fax +49 (0) 390 03/97-517
E-mail info@glunz.de