

INSTRUKSJONER FOR BEHANDLING AV MOSO-PLATER®/FINÉR

Viktige merknader før bruk

- Platen skal lagres på et plant underlag.
- Anbefalte romforhold: temperatur på ca. 21°C, og relativ luftfuktighet mellom 40-65%.
- MOSO 1-lags plater og MOSO® flerlagsplater er ikke formatert, og har overmål på lengde og bredde, og de er IKKE kalibrert (finpusset).
- MOSO® 1-lags plater og MOSO® flerlagsplater har en A- og B-side. Baksiden (B) inneholder generelt mer fargevariasjon enn fremsiden (A), og kan ha synlige skjøter mellom Lamellene. Baksiden er merket med en blyantstrek eller et klistremerke.
- Ved bearbeiding av platene er det viktig å ha kontroll på hvilken side som er A- og B. Etter kapping/formatering kan de være vanskelig å se blyantstreken- og klistremerkene som angir B-siden.
- De indre finerlagene i MOSO® flerlagsplater består av flere, atskilte tverrsegmenter, som skaper noen små tomrom i disse lagene. Denne konstruksjonen er laget for å optimalisere stabiliteten til platene. Hulrommene må normalt fylles under videre behandling.
- De lengdebaserte mellomlagene på flerlagsplatene som er lengre enn 2440 mm, kan være fingerskjøtt.
- Kontroller platene for skader/defekter før bruk. MOSO-plater® er alltid overdimensjonerte med noen få mm (maks. 10 mm). Hvis det er skader på kantene (for eksempel på grunn av transport), kan de normalt kuttes av.

Pressing- og liming av platene panelene

- Kalibrering av platene (reduserende tykkelsestoleranser) er nødvendig før man skal lime to plater sammen for å sikre god heft mellom lagene. Dette er veldig viktig og vær spesielt oppmerksom ved kaldpressing og når flere plater stables- og presses samtidig.
- MOSO® 1-lags plate skal presses med baksiden på kjernematerialet (bærermaterialet).
- I de fleste tilfeller må MOSO® 1-lags plater/finér presses på et bæremateriale i en "sandwich"-konstruksjon (3-lags) for å opprettholde balansen i platen og for å unngå bøying. Forsikre deg om at typen og tykkelsen på platene på begge sider av bæreren er identiske.
- Lim-mengde og pressemetoden avhenger av absorpsjonen av bærepanelet. For ett-lagsplater brukes normalt kaldpressesystemer; for finér varmpressesystemer.
- Anbefalt lim til ett-lagsplater ved pressing: PVAC med lavt vanninnhold eller PU lim. Elastisk lim anbefales ikke.
- Anbefalt liming av finér ved pressing: Urea formaldehyd eller PVAC lim (begge varm-presset).
- Ved pressing under høyt trykk og høy temperatur bør det tas hensyn til betydelig kjøletid før stabling av de avkjølte (maks. 60 °C) platene.

Etterbehandling av panelene

- MOSO® High Density-plater® kan ha synlige skjøter på overflaten. Avhengig av etterbehandlingskravene kan overflaten jevnes ved hjelp av et (fargematchende) fyllstoff.
- Lakk: Alle lakksystemer kan brukes på bambus. Dispersjonslakk kan føre til at bambus-fibre i overflaten reiser seg. Fiber reisning skjer som regel når man påfører det første laget med lakk. Etter finsliping og påføring av det andre laget med lakk skal overflaten blir jevn.
- Olje: Påfør et tynt lag med olje. Siden bambus er har høy densitet/tetthet, vil den ikke absorbere oljen raskt, og kan derfor ved et for tykt oljelag føre til glansforskjeller og lange tørketider. Påfør minst i 2 lag.
- Hardvoksolje: Osmo sin hardvoksolje er et godt alternativ til Bambus.

Fargeendring på grunn av UV-stråling

- Bambus vil endre farge på grunn av UV-stråling. Den naturlige fargen vil bli litt mørkere og karamellfargen blir litt lysere.

