Interior
PREMIUM
STAR
For you to create
Denken in neuen
Dimensionen
Fundermax

Inhalt

Oberflächen	**05**
Dekore	**10**
Verarbeitungsrichtlinien	**16**
Lieferprogramm	**30**

Fundermax

Egal ob Möbel, Fassade oder Innenausbau: An der Schnittstelle zwischen Idee und Material steht Fundermax. Als Weltmarktführer im Bereich Compactplatten und als Hersteller hochwertiger Holzwerkstoffe blickt das Unternehmen auf über 130 Jahre stolze Geschichte zurück. Der anhaltende Erfolg beruht auf höchster Qualität, innovativem Design, sowie sorgfältiger Produktion. „Made in Austria“, mit Liebe für natürliche Ressourcen und Ideenreichtum.

- moderne Produktionsstätten in Österreich, Norwegen und den Niederlanden
- rd. 1.500 Mitarbeiter
- Teil der Constantia Industries AG
- Integriertes Managementsystem zertifiziert nach ISO Standards*: 9001 Qualität, 14001 Umwelt, 50001 Energieeffizienz, 45001 Arbeitssicherheit
- Holz und Papier aus FSC®- und PEFC-zertifizierten Quellen.**
- Zertifiziert nach dem SURE-EU-System für den zertifizierten Geltungsbereich.***

* Zertifiziert nach ISO 9001:2025, ISO 14001:2015, ISO 50001:2018, ISO 45001:2018 für den Standort St. Veit/Glan inkl. der Standorte Wiener Neudorf und Neudörfl/Leitha durch SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H.

** FSC® [C101966], PEFC [06-35-246]

*** SURE-EU-Zertifikats-Nr.: SURE-EU/DE-011/Z03400097 und SURE-EU/DE-011/Z03400106

Als zukunftsorientiertes Unternehmen richten wir unser Handeln stets am Puls der Zeit aus.

Mit der neuartigen Produktentwicklung Premium Star setzen wir neue Qualitätsmaßstäbe. Absoluter Glanz mit spiegelndem Effekt (Supergloss) und ein supermattes Finish mit Anti-Fingerprint-Effekt (Aptico) machen ein Denken in neuen Dimensionen möglich.

Erhältlich in 17 exklusiven Farben.

Erlebe Aptico

Matt in Perfektion mit Anti-Fingerprint-Effekt
macht ein Denken in neuen Dimensionen möglich.

Produkt:	Premium Star
Oberfläche:	Aptico (AP)
Format:	2.800 mm x 2.070 mm
Dicke:	10,0 – 28,0 mm

Materialbeschreibung
Dekorativer, UV-Lack beschichteter Holzwerkstoff.
Trägerplattenausführung Homogen P2-SL.

Anwendung
Dekorative Holzwerkstoffplatten zur Verwendung
im Innenbereich.

Aptico Premium Star Oberflächeneigenschaften

Eigenschaften	Prüfmethode	Wert
Oberflächenbeschichtung		UV-Lack
Farbabweichung im Vergleich zum Freigabemuster / Referenzmuster	EN 14323:2017 5.8	Stufe 4 leichte Abweichungen von Farbe und / oder Oberfläche
Glanzgrad	EN 13722:2004	Bei Messgeometrie 85°: < 15 GE (± 3 GE zum Urmuster)
Oberflächenbeschaffenheit	EN 438-2 Kap. 4	Gemäß EN 438-3 Kap. 6.2.5.2 Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler: max. 1,0 mm^2/m^2 Fasern, Haare und Kratzer: maximal 10 mm/m^2

Eigenschaften	Prüfmethode	Wert
Klimaverhalten		
Feuchtklimabeständigkeit	AMK-MB-005:07/2007	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials)
Wechselklimabeständigkeit	DIN 68930:2009 3.3.1. 3 Zyklen	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials)
	AMK-MB-005:07/2007 20 Zyklen	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung*)
Temperaturbeständigkeit	AMK-MB-001:07/2007	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung*)
Lichtbeständigkeit	DIN EN 15187	Blaumaßstab 6: Graumaßstab ≥ 4
Lackhaftung (Glitterschnittprüfung)	ISO 2409:2013	GT ≤ 1

Möbeloberflächenverhalten laut DIN 68930:2009 3.2.2. bei:		
Chemischer Beanspruchung	DIN EN 12720	DIN 68861-1: ≥ 1 C (1 A für ausgewählte Substanzen**)
Kratzbeanspruchung	DIN EN 15186 Verf. B	DIN 68861-4: 4 C (≥ 2,0 N) (Beurteilung mit Kontrastmittel laut EN 438-2:2016)
Abriebbeanspruchung	DIN EN 15185	DIN 68861-2: ≥ Klasse 2 E (> 25 Umdrehungen)
Trockener Hitze	DIN EN 12722	DIN 68861-7: 7 C (100 °C, Grad 5)
Feuchter Hitze	DIN EN 12721	DIN 68861-8: 8 B (75 °C, Grad 5)

** Prüfsubstanzen: Aceton, Ethyl-Butylacetat, Desinfektionsmittel, Reinigungsmittel, 10%ige Essigsäure, 10%ige Zitronensäure, 48%iger Ethylalkohol, Rotwein, Cola.

Aptico Abmessungen

Eigenschaften	Prüfmethode	Toleranz	Wert	Einheit
Länge		± 2,0	2800	mm
Breite		± 2,0	2070	mm
Zuschnitte		± 2,0		mm
Dicke		± 0,3	10 - 28	mm
Verzug	EN 14323	± 2,0		mm/m

Erlebe Supergloss

Absoluter Glanz mit spiegelndem Effekt macht ein Denken in neuen Dimensionen möglich.

Produkt:	Premium Star
Oberfläche:	Supergloss (SG)
Format:	2.800 mm x 2.070 mm
Dicke:	10 – 28 mm

Materialbeschreibung
Dekorativer, UV-Lack beschichteter Holzwerkstoff.
Trägerplattenausführung MDF-SL.

Anwendung
Dekorative Holzwerkstoffplatten zur Verwendung im Innenbereich.

Supergloss Premium Star Oberflächeneigenschaften

Eigenschaften	Prüfmethode	Wert
Oberflächenbeschichtung		UV-Lack
Farbabweichung im Vergleich zum Freigabemuster / Referenzmuster	EN 14323:2017 5.8	Stufe 4 leichte Abweichungen von Farbe und / oder Oberfläche
Glanzgrad	EN 13722:2004	Bei Messgeometrie 20°: ≥ 83 GE (± 3 GE zum Urmuster)
Oberflächenbeschaffenheit	EN 438-2 Kap. 4	Gemäß EN 438-3 Kap. 6.2.5.2 Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler: max. 1,0 mm^2/m^2 Fasern, Haare und Kratzer: maximal 10 mm/m^2

Eigenschaften	Prüfmethode	Wert
Klimaverhalten		
Feuchtklimabeständigkeit	AMK-MB-005:07/2007	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials) DOI lt. Elcometer ≥ 60
Wechselklimabeständigkeit	DIN 68930:2009 3.3.1. 3 Zyklen	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials) DOI lt. Elcometer ≥ 99
	AMK-MB-005:07/2007 20 Zyklen	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung*) DOI lt. Elcometer ≥ 70
Temperaturbeständigkeit	AMK-MB-001:07/2007	Optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung*) DOI lt. Elcometer ≥ 85
Lichtbeständigkeit	DIN EN 15187	Blaumaßstab 6: Graumaßstab ≥ 4
Lackhaftung (Glitterschnittprüfung)	ISO 2409:2013	GT ≤ 1

Möbeloberflächenverhalten laut DIN 68930:2009 3.2.2. bei:		
Chemischer Beanspruchung	DIN EN 12720	DIN 68861-1: ≥ 1 C (1 A für ausgewählte Substanzen**)
Kratzbeanspruchung	DIN EN 15186 Verf. B	DIN 68861-4: 4 C (≥ 2,0 N) (Beurteilung mit Kontrastmittel laut EN 438-2:2016)
Abriebbeanspruchung	DIN EN 15185	DIN 68861-2: ≥ Klasse 2 E (> 25 Umdrehungen)
Trockener Hitze	DIN EN 12722	DIN 68861-7: 7 C (100 °C, Grad 5)
Feuchter Hitze	DIN EN 12721	DIN 68861-8: 8 B (75 °C, Grad 5)

** Prüfsubstanzen: Aceton, Ethyl-Butylacetat, Desinfektionsmittel, Reinigungsmittel, 10%ige Essigsäure, 10%ige Zitronensäure, 48%iger Ethylalkohol, Rotwein, Cola.

Supergloss Abmessungen

Eigenschaften	Prüfmethode	Toleranz	Wert	Einheit
Länge		± 2,0	2800	mm
Breite		± 2,0	2070	mm
Zuschnitte		± 2,0		mm
Dicke		± 0,3	10 – 28	mm
Verzug	EN 14323	± 2,0		mm/m

2 Dekore

Aptico Dekore

L003 Clara White AP	L023 Dusk White AP	L006 Aspen White AP	L 011 Amelia Creme AP
L030 Linen Beige AP	L013 Nevada Greige AP	L022 Darwin Grey AP	L032 City Grey AP
L024 Toledo Grey AP	L009 Cloud Grey AP	L031 Cosmo Grey AP	L007 Raven Black AP

L050 Jade Green AP

L041 Cinnamon Brown AP

L047 Maroon AP

Supergloss Dekore

L003 Clara White SG	L023 Dusk White SG	L006 Aspen White SG	L011 Amelia Creme SG
L030 Linen Beige SG	L013 Nevada Greige SG	L022 Darwin Grey SG	L032 City Grey SG
L024 Toledo Grey SG	L009 Cloud Grey SG	L031 Cosmo Grey SG	L007 Raven Black SG

SUCHE
BAUHAUS
HOTEL ALEXANDRIA
lines.
BAGUETTE
NORDIC

3 Verarbeitungsrichtlinien

Premium Star & Star Favorit

Bei der Verarbeitung von Premium Star mit Aptico und Supergloss Oberfläche und Star Favorit sind je nach Verarbeitungsverfahren die Richtwerte aus der Tabelle für die Wahl des Zahnvorschubs (f_z) und der Vorschubgeschwindigkeit (v_f) zu beachten. Diese Parameter stehen im Zusammenhang mit Werkzeugdurchmesser (D), Zähnezahl (z), Drehzahl (n) und Vorschubgeschwindigkeit (v_f) im Einsatz auf der Bearbeitungsmaschine. Die richtige Wahl dieser Faktoren ist für ein gutes Verarbeitungsergebnis obligatorisch.

Für die Berechnung von Schnittgeschwindigkeit, Zahnvorschub und Vorschubgeschwindigkeit gelten folgende Formeln:

v_c – Schnittgeschwindigkeit [m/s]
$v_c = D \cdot \pi \cdot n / 60 \cdot 1000$
D – Werkzeugdurchmesser [mm]
n – Werkzeugdrehzahl [min^{-1}]

f_z – Zahnvorschub [mm]
$f_z = v_f \cdot 1000 / n \cdot z$
v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]
n – Werkzeugdrehzahl [min^{-1}]
z – Zähnezahl

v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]
$v_f = f_z \cdot n \cdot z / 1000$
f_z – Zahnvorschub [mm]
n – Werkzeugdrehzahl [min^{-1}]
z – Zähnezahl

Schneidstoff bzw. Werkzeuge

Verarbeitungsverfahren	Zahnvorschub f_z [mm]
Formatsägen	0,06 – 0,07
Plattenaufteilsäge	0,06 – 0,07
Fräsen auf Durchlaufanlagen	0,50 – 0,70
Fräsen auf Stationärmaschinen	0,20 – 0,34

Verarbeitungsverfahren	Vorschub v_f [mm]
Dübelbohrung*	1,5 – 3,0
Durchgangsbohrung*	1,0 – 2,0
Beschlagsbohrung*	1,3 – 2,5

* bei MDF Werte um 25–30% reduzieren

Grundsätzlich können sowohl Werkzeuge mit Hartmetall-Schneiden (HW) als auch Diamantschneiden (DP-Diamant Polykristallin) verwendet werden. Um eine möglichst hohe Standzeit der Werkzeuge zu erzielen, empfehlen wir den Einsatz von Diamantschneiden.

Für die Verarbeitung speziell der hochglänzenden Oberfläche Supergloss empfehlen wir die Verwendung von neuen bzw. neu instandgesetzten Schneiden, um eine optimale Kantenqualität zu erreichen. Auf eine möglichst hohe Genauigkeit beim Schärfen bzw. Erodieren der Werkzeuge ist zu achten.

Standwege
Werkzeugstandwege sind abhängig von einer Vielzahl von Einflussfaktoren wodurch im Rahmen dieser Verarbeitungsrichtlinie keine Standwegaussagen oder Rechte abgeleitet werden können. Die Angaben zu den Werkzeugen und Verarbeitungsparametern sind empfohlene Richtwerte. Maschinen- oder ablaufbedingte Konstellationen können zu abweichenden Parametern führen. Eine optimale Anpassung von Maschine, Werkzeug und Material sowie kundenspezifische Anforderungen können nur vor Ort gemeinsam mit einem Anwendungstechniker der Firma Leitz oder Leuco vorgenommen werden. Die angegebenen Werte sind Empfehlungen, je nach Ausstattung und Alter des Maschinenparks können Änderungen, bei den Parametern, vorgenommen werden, um bessere Ergebnisse zu erzielen.

Aufgrund der hohen Qualitätsansprüche und speziellen Oberflächenbeschaffenheit der Fundermax Premium Star mit Aptico oder Supergloss Oberfläche ist unter Bezugnahme der oben genannten Einflussfaktoren eine Verkürzung der Werkzeugstandwege im Vergleich zu herkömmlich beschichteten Platten von Fundermax zu erwarten (Star Favorit).

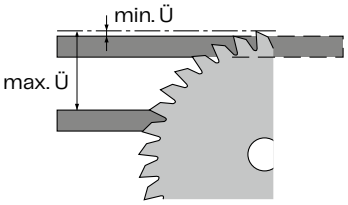
Zuschnitt

Allgemein zu beachten ist:

- Sichtseite (Dekorseite mit Folie) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Einsatz eines Vorritz-Kreissägeblattes ist für saubere Schnitte an der Plattenunterseite zu empfehlen

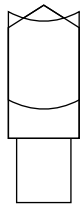
Je nach Sägeblattüberstand ändern sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Bei Formatsägen sind nachfolgend aufgeführte Sägeblattüberstände (Ü) einzustellen:
Wir empfehlen für eine gute Verarbeitungsqualität Sägeblätter mit hoher Zähnezahl. Bei Kreissägen liegt die empfohlene Schnittgeschwindigkeit (v_C) unter Beachtung der maximal zulässigen Drehzahlen der Werkzeuge bei 60 – 90 m/s. Ein Zahnvorschub (f_z) von 0,07 – 0,11 mm ist anzustreben.

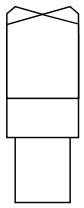


Hersteller	Sägeblattdurchmesser D [mm]	Überstand Ü [mm]
Leitz	300 – 400	ca. 10
Leuco	250	ca. 15 – 20
Leuco	300	ca. 15 – 25
Leuco	400	ca. 25 – 30

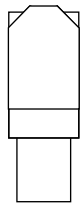
Empfohlene Sägenzahnformen Leitz



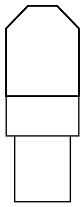
HZ/DZ
(Hohlzahn/Dachzahn)



WZ/FA
(Wechselzahn/Fase)

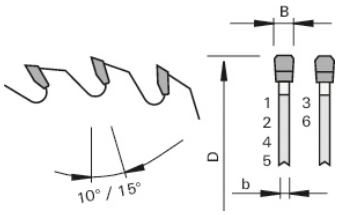


FZ/TR
(Flachzahn/Trapezzahn)



TR/TR
(Trapezzahn/Trapezzahn)

Empfohlene Sägezahnformen Leuco



Q-Cut "G6"

Q-Cut "K" (TR-F K)

TR-F-FA

Formatsägen

Formatsägen mit der Sägezahnform Hohlzahn/Dachzahn (HZ/DZ) liefern bei Leitz-Produkten die besten Schnittergebnisse. Diese Zahnform wird besonders dann empfohlen, wenn kein Vorritz-Kreissägeblatt zur Verarbeitung der Plattenunterseite zur Verfügung steht. Bei Verwendung von Leuco-Produkten eignen sich insbesondere HW-Kreissägeblätter mit der Zahnform TR-F K. Sehr gute Schnittergebnisse sind auch mit dem HW-Kreissägeblatt „solid surface“ mit 0° Spanwinkel möglich.

Hersteller	Abmessung D x SB x Bo [mm]	Zahnform	Zähnezahl z	Drehzahl n [min^{-1}]	Vorschub v_f [m/min]	Identnummer
Leitz	303 x 3,2 x 30	HZ/DZ	68	4.000	Handvorschub	161003
Leitz	400 x 4,4 x 30	WZ/FA	72	4.500	10	65346
Leuco	350 x 4,0 x 30	TR-F K	72	5.000	Handvorschub	192974
Leuco	303 x 3,2 x 30	TR-F-FA	84	5.000	Handvorschub	189531

Weitere Abmessung auf Anfrage lieferbar

Plattenaufteilsägen

Auf Plattenaufteilanlagen werden sehr gute Schnittergebnisse mit den neuen Plattenaufteilkreissägeblättern aus dem „Q-Cut“-Programm erzielt (Q-Cut G6). Ebenfalls gute Ergebnisse können mit Plattenaufteilkreissägeblättern der Familie „Q-Cut K“ erreicht werden. Der empfohlene Vorschub pro Zahn (f_Z) liegt im Bereich von 0,06 – 0,07 mm. Beidseitig gute Kanten werden nur unter Einsatz eines passenden Vorritzers erreicht.

Hersteller	Abmessung D x SB x Bo [mm]	Zahnform	Zähnezahl z	Drehzahl n [min-1]	Überstand Ü [mm]	Identnummer
Leuco	450 x 4,0 x 60	TR-F K	72	3.600	ca. 25	192978
Leuco	450 x 4,8 x 60	G6	72	3.600	ca. 25	192883

Durchmesser Kreissägeblatt	Sägeblattüberstand
D = 250 mm	ca. 15 – 20 mm
D = 300 mm	ca. 15 – 20 mm
D = 350 mm	ca. 18 – 28 mm
D = 400 mm	ca. 25 – 30 mm
D = 450 mm	ca. 25 – 30 mm

Fügefräsen auf Tischfräse oder Durchlaufanlagen

Um an den Decklagen der Platte ausbruchfreie Kanten zu erzeugen, sind Fügewerkzeuge mit wechselseitigem Achswinkel einzusetzen. Hierbei empfehlen wir für eine industrielle Fertigung Diamant-Messerköpfe mit einem Achswinkel ≥ 43° und ≤ 55°. Die Spanabnahme muss so gering wie möglich sein und darf 2 mm nicht überschreiten. Vorteilhaft für gute Fräsergebnisse ist der Einsatz von Werkzeugen mit hoher Rundlaufgenauigkeit und Wuchtgüte, die durch Verwendung zentrierender Schnittstellen wie Hydrospannsysteme, HSK-Aufnahmen oder Schrumpfspannsysteme erreicht werden. Um eine möglichst hohe Standzeit der Schneiden zu erreichen, empfiehlt sich eine sortenreine Verarbeitung des Materials. Beim Arbeiten mit Handvorschub auf Tischfräsen dürfen nur Werkzeuge mit Kennzeichnung „MAN“ oder „BG-Test“ eingesetzt werden.

Weiterhin darf der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich aus Sicherheitsgründen weder über- noch unterschritten werden. Die Werkzeuge für Handvorschub dürfen nur im Gegenlauf verwendet werden.

Die Einsatzparameter der Fügefräser müssen so gewählt werden, dass der Zahnvorschub (f_Z) zwischen 0,50 und 0,70 mm liegt. Für ein perfektes Schnittergebnis empfehlen wir beispielsweise folgende Werkzeuge:

Hersteller	Abmessung D x SB x Bo [mm]	Zähnezahl z	Name	Achswinkel	Identnummer
Leuco	125 x 42,8 x 30	3	DIAREX airFACE	48°	186323
Leuco	125 x 63 x 30	3	SmartJointer	43°	186055
Leitz	125 x 43 x 30	3	Pro Edge Expert	50°	192251
Leitz	125 x 63 x 30	3	Pro Edge Expert	45°	192250

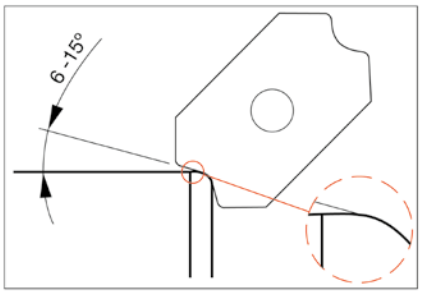
Weitere Abmessung, Durchmesser, Laufrichtungen und Schneidbreiten lieferbar

Leuco DIAREX airFACE

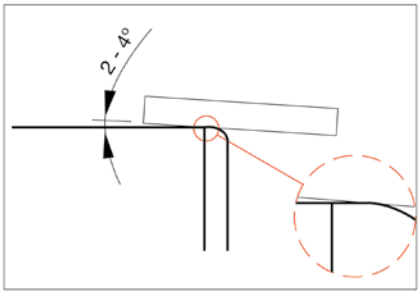
Leuco SmartJointer

Kantenverarbeitung an der Kantenleimmaschine
Für die Verarbeitung von Kanten, die zum Schutz der Oberfläche mit einer Schutzfolie versehen sind, wird der Einsatz von handelsüblichen Trenn-, Kühl- und Reinigungsmittel empfohlen. Die Premium Star und Star Favorit-Platte kann durch Laser und PU-Verklebung bekantet werden, wobei bei der Lasertechnologie stets von einer perfekten Kantenverarbeitung als Basis auszugehen ist. Bitte beachten Sie den Druck der Anpressrollen besonders im Kantenbereich.

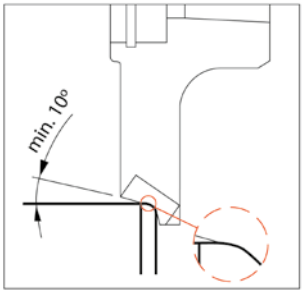
Die Kanten für Premium Star und Star Favorit sind sowohl für die Verarbeitung auf Durchlaufanlagen als auch auf Bearbeitungszentren geeignet. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise der ABS Kanten. Durch die Verwendung von Schutzfolien auf der Plattenoberseite (Dekorseite) sowie den Kanten ist weiters zu beachten, dass der Profilauslauf je nach Ziehklingentyp anzupassen ist, um die Schutzfolie nicht zu beschädigen.



Profilziehklingen



Flachziehklingen



Radien-/Fasenfräser

CNC Stationärmaschinen

Für die Verarbeitung auf Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren sind am besten Spiral-Vollhartmetallfräser (VHW) oder bevorzugt Diamant bestückte (DP) Oberfräser geeignet. Für Fräsarbeiten müssen stets Schaftfräser mit Achswinkel eingesetzt werden, welcher im Bereich von 35° – 48° liegt. Es ist darauf zu achten, dass die Schnittkante der Oberfläche nie an einem Schneidenüberschnitt liegt, da dies zu frühzeitigen Ausbrüchen führen kann.

Leuco DP Hochleistungsfräser DIAREX

Es ist für eine gute Werkstückspannung auf der Maschine zu sorgen. Um die Vakuum-Sauger zu unterstützen können ggf. zusätzliche mechanische Spanner eingesetzt werden. Wir empfehlen stabile und steife Schrumpf-Spannfutter für höchste Rundlaufgenauigkeit, Wuchtgüte und für perfekte Schnittqualität. Ein gutes Verarbeitungsergebnis kann nur bei ausreichender Steifigkeit der Maschine erreicht werden. Ideal sind steife Portalmaschinen.

Leuco DP CM Hochleistungsfräser Nesting

Speziell für Nut- und Taschenfräsungen mit sehr hohem Qualitätsanspruch können auch Leuco p-System Nutfräser eingesetzt werden. Außerdem funktionieren auch gängige HW/VHW- und Diamantschaftfräser, sofern sie entsprechende negative Achswinkel haben (über 15°) Der empfohlene Vorschub pro Zahn (f_Z) liegt je nach Durchmesser im Bereich von 0,20 – 0,34 mm.

Leuco p-System Nut-Schaftfräser CM DP

Empfohlene Einsatzdaten

Hersteller	Zähnezahl z	Drehzahl n [min^{-1}]	Vorschub v_f [m/min]	Zahnvorschub f_z
Leitz	1	20.000 – 24.000	10	–
Leitz	2	20.000 – 24.000	20	–
Leitz	3	20.000 – 24.000	24	–
Leuco	2	18.000 / 24.000	10 / 12	0,20 / 0,20
Leuco	3	18.000 / 24.000	14 / 18	0,27 / 0,27
Leuco	4	18.000	20-22	0,34

Schaftfräser

Hersteller	Abmessung D x NL x S [mm]	Zähnezahl z	Drehrichtung	Ausführung	Identnummer
Leitz	20 x 38 x 20	2 + 2	RL	Diamaster Quattro	191241
Leitz	20 x 32 x 20	2 + 2	RL	Diamaster Quattro Edge Expert	191071
Leuco	20 x 28 x 25	2 + 2	RL	DP Hochleistungsfräser DIAREX	186151
Leuco	12 x 22 x 25	3 + 3	RL	DP CM Hochleistungsfräser Nesting	186571
Leuco	10 x 10,4 x 12	1 + 1	RL	p-System Nut-Schaftfräser CM DP	186097

Weitere Abmessung auf Anfrage lieferbar

Bohren
Zum Bohren empfehlen wir hartmetallbestückte oder Vollhartmetall (VHW) Spiral-, Dübelloch- und Beschlagbohrer. Auf CNC-Bearbeitungszentren ist aufgrund der höheren Stabilität der Einsatz der Beschlagbohrer in der Hauptspindel statt im Bohrbalken empfohlen. Bei Beschlagsbohrungen sind Zylinderkopfbohrer mit schnittdruckreduzierender Geometrie besonders zu empfehlen.

Aufbördelungen auf der Eintrittseite lassen sich reduzieren bzw. vermeiden, wenn die Bohrparameter schrittweise optimiert werden. Wenn möglich Bohrmodus L-S-L (langsam-schnell-langsam) wählen.

Beschlagbohrer
Beschlagbohrungen können vorzugweise mit Vollhartmetall-Beschlag-bohrern gebohrt werden. Hierfür empfehlen wir folgende Werkzeuge:

Hersteller	Ausführung	Durchmesser D [mm]	Zähnezahl z	Drehzahl n [min^{-1}]	Vorschub v_f [m/min]*	Identnummer
Leitz	HW-massiv Beschlaglochbohrer Excellent	30	z2/v2	3.000 - 4.500	0,5 - 2,0	37202
Leitz	HW-massiv Beschlaglochbohrer Excellent	35	z2/v2	3.000 - 4.500	0,5 - 2,0	37214
Leuco	Zylinderkopfbohrer "Light"	15	z2	4.500	1,3 - 1,5	184684
Leuco	Zylinderkopfbohrer "Light"	35	z2	6.000	1,5 - 2,5	184688

Weitere Abmessung auf Anfrage lieferbar

*bei MDF Werte um 25-30% reduzieren

Leuco Zylinderkopfbohrer "Light"

Dübellochbohrer

Hersteller	Ausführung	Durchmesser D [mm]	Zähnezahl z	Drehzahl n [min^{-1}]	Vorschub v_f [m/min]*	Identnummer
Leitz	HW-massiv Dübellochbohrer Excellent	5	z2/v2	4.000 - 4.500	0,5 - 1,5	33729
Leitz	HW-massiv Dübellochbohrer Excellent	5	z2/v2	4.000 - 4.500	0,5 - 1,5	33497
Leuco	Dübelbohrer mit Rückenführung	5	z2	4.500	1,5 - 2	167194
Leuco	Mosquito Dübelbohrer	5	z2	6.000	2,5 - 3	182391

Weitere Abmessung auf Anfrage lieferbar

*bei MDF Werte um 25-30% reduzieren

Leuco Mosquito Dübelbohrer

Leuco Dübelbohrer mit Rückenführung

Durchgangslochbohrer

Hersteller	Ausführung	Durchmesser D [mm]	Zähnezahl z	Drehzahl n [min^{-1}]	Vorschub v_f [m/min]*	Identnummer
Leitz	HW-massiv Durchgangs-lochbohrer Excellent	5	z2/v2	4.000 - 4.500	0,5 - 1,0	34019
Leitz	HW-massiv Durchgangs-lochbohrer Excellent	5	z2/v2	4.000 - 4.500	0,5 - 1,0	34101
Leuco	Durchgangsbohrer mit Rückenführung	5	z2	4.500	1,0 - 1,5	176254
Leuco	Mosquito Durchgangsbohrer	5	z2	6.000	1,5 - 2,0	183152

Weitere Abmessung auf Anfrage lieferbar

*bei MDF Werte um 25-30% reduzieren

Leuco Mosquito Durchgangsbohrer

Leuco Durchgangsbohrer mit Rückenführung

Möbelbeschläge

Griffmontage
Bei der Montage von Griffen oder Knäufen ist auf eine möglichst gleichmäßige Druckverteilung der Auflageflächen zu achten, um Druckstellen in der Oberfläche zu vermeiden. Die Schrauben sollten stets per Hand oder mit einem Drehmomentschraubendreher angezogen werden, in beiden Fällen empfiehlt sich ein Drehmoment von nicht mehr als 1,5 Nm, bei kleinen oder dünnen Griffen Drehmoment weiter reduzieren. Die Verwendung eines Akkuschraubers ist für diese Anwendung nicht zu empfehlen – im Fall des Überdrehens kann es zu optischen Abzeichnungen an der Oberfläche kommen.

Besonders bei filigranen Griffvarianten ist darauf zu achten, dass die schmalen Auflageflächen eben auf der Plattenoberfläche aufsitzen und frei von scharfen Kanten, Graten bzw. Riefen sind. Eine exakt lotrechte Durchgangsbohrung der Platte ohne Ausrisse, ist obligatorisch für ein perfektes Endergebnis.

Folgendes Werkzeug kann zur Griffmontage empfohlen werden:

Beschläge
Beim Bohren der Sacklöcher ist auf eine ausreichende Restwandstärke (≥ 2 mm) des Plattenwerkstoffes zu achten, um Abzeichnungen auf der Sichtseite zu vermeiden. Bei der Montage des Beschlages sind alle Schrauben gleichmäßig per Hand anzuziehen. Ebenfalls bietet sich die Verwendung von schraubenlosen Beschlagsystemen an.

Hersteller	Ausführung	Drehmomentbereich [Nm]	Messgenauigkeit [%]	Identnummer
Wera	7440 Drehmomentschraubendreher	0,3 – 3,0	± 6	05074700001

Wera Drehmomentschraubendreher

Pflegehinweise

Allgemeine Gebrauchshinweise
Um die Struktur der Oberfläche zu erhalten wird stets mit einem weichen Tuch oder nicht-kratzenden Schwamm gereingt. Um Schlierenbildungen zu vermeiden, wird die gereinigte Stelle mit einem weichen, trockenen Tuch oder einer Küchenrolle abschließend trockengewischt.

Um die Oberflächenbeschaffenheit nicht zu zerstören, dürfen keine Schmutzradiergummis, Microfasertücher oder ähnliches verwendet werden. Besonders bei hartnäckigen Verschmutzungen, muss die Verunreinigung aus der tiefen Struktur durch die Reinigungsmittel herausgelöst und nicht mechnisch abgetragen werden.

Verschüttete Substanzen und Flüssigkeiten (wie Tee, Kaffee, usw.) sind schnell zu entfernen, da sich längere Einwirkzeiten ungünstig auf die entsprechende Farb- und Oberflächenstruktur auswirken können.

Leichte Verschmutzung
Für die Entfernung leichter Verschmutzungen wird die Verwendung von einem weichen, nicht-kratzenden Schwamms, eines Tuchs oder Leder in Kombination mit warmem Wasser empfohlen. Bei Bedarf kann etwas Spülmittel hinzugefügt werden.

Beispiele für leichte Verschmutzung:
Staub, Seifenreste, Kaffee, Fruchtsäfte, etc.

Normale Verschmutzung
Gleiche Herangehensweise wie bei leichten Verschmutzungen, nur geben Sie hier handelsübliche Haushaltsreiniger ohne scheuernde Bestandteile hinzu. Ebenfalls Glasreiniger, Schmierseife-Wasser-Lösung (1:3) oder verdünnter Essig eignen sich für eine Großzahl an Verunreinigungen. Bitte beachten Sie, dass Sie das Tuch regelmäßig wechseln um den Schmutz aufzunehmen und
nicht nur großflächig zu verteilen.

Beispiele für normale Verschmutzung:
Fett, Öl, Kalkränder, Bleistift, Kleberreste, etc.

Hartnäckige Verschmutzung
Gleiche Herangehensweise wie bei leichten Verschmutzungen, jedoch können zusätzlich organische Lösungsmittel wie z.B. Aceton, Nagellackentferner, Spiritus, etc. (nach Testung an einer unauffälligen Stelle) zur Reinigung eingesetzt werden. Achten Sie hier besonders darauf, dass Sie das Tuch mit den gelösten Verunreinigungen regelmäßig wechseln sowie auf eine ausreichende Schlussreinigung um die Lösungsmittel zu neutralisieren.

Beispiele für hartnäckige Verschmutzung:
Silikon, Permanent Marker, Nagellack, Lippenstift, etc.

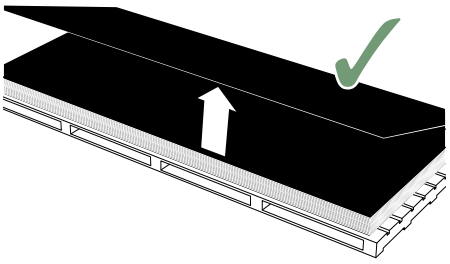
Schlussreinigung
Reinigungsmittel immer mit ausreichend Wasser restlos entfernen, um Wolken- und Schlierenbildungen zu vermeiden. Abschließend mit reinem warmen Wasser abwaschen. Wischen Sie mit einem saugfähigen Tuch oder Papiertuch (Küchenrolle) die Oberfläche trocken.

Diese Reinigungsmethoden dürfen nicht eingesetzt werden:
- Stark säure- oder salzhaltige Reinigungmittel
- Dampfreinigungsgeräte
- Reinigung mit: Mikrofasertüchern, Stahlwolle, Putzschwämmen mit kratzender Oberfläche, Poliermitteln, Bleichmitteln, Möbelpolituren, agressiven Chemikalien wie z.B. Ammoniak, Chloroform, etc.

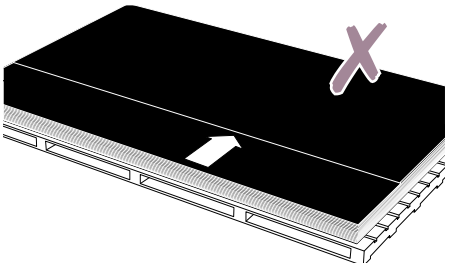
Handhabung von Premium Star & Star Favorit

Transport und Manipulation
Um eine Beschädigung des hochwertigen Werkstoffes an den Kanten und Flächen zu vermeiden, ist mit Sorgfalt zu hantieren. Trotz der ausgezeichneten Oberflächenhärte bzw. der Transportschutzfolie ist das Stapelgewicht von Premium Star und Star Favorit eine mögliche Ursache für Beschädigungen. Daher müssen Verunreinigungen zwischen den Platten unbedingt vermieden werden!

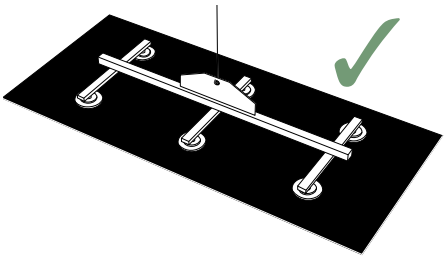
Fundermax Premium Star sowie Star Favorit Platten müssen gegen Verrutschen beim Transport gesichert sein, beim Auf- und Abladen müssen die Platten stets angehoben werden, ggf. mit Hilfsmittel wie Saugwagen oder ähnlichem. Nicht über die Kante ziehen oder schieben!



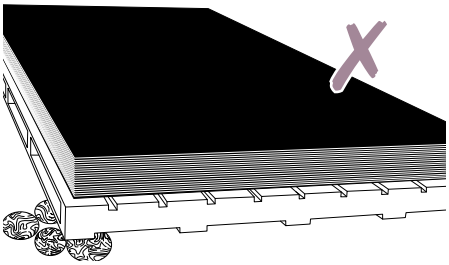
Platte immer anheben Bild 1



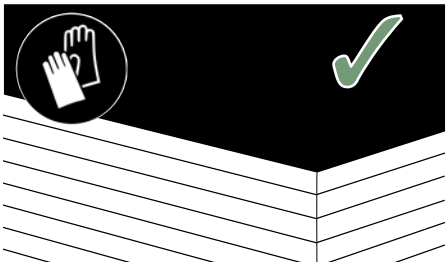
Platte nicht vom Stapel schieben Bild 2



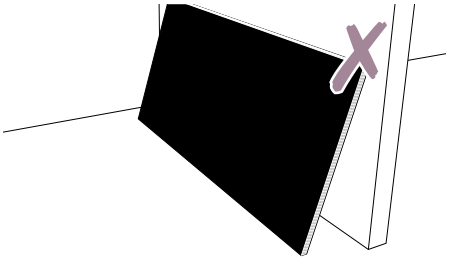
Hebeanlage bei Großformaten verwenden. Bild 3



Palette immer auf planer Fläche abstellen Bild 4



Scharfe Schnittkanten! Bild 5



Platte nicht anlehnen Bild 6

Hinweise zur Lagerfähigkeit der Schutzfolie
Spätestens 6 Monate nach der Folierung (Produktionsdatum Fundermax) muss die Oberflächenschutzfolie von der Oberfläche entfernt werden. Folierte Produkte dürfen nicht im Sonnenlicht gelagert werden. Unter Umständen kann es während der Lagerung zu einer verstärkten Haftung kommen. Aus diesem Grund kann bei der Entfernung ein erhöhter Kraftaufwand nötig sein. Dies hat auf die Qualität des Produktes keine Auswirkung und stellt auch keinen Reklamationsgrund dar. Bei Nichtbeachtung verbleiben unter Umständen Folienkleber-Rückstände auf der Plattenoberfläche.

Lagerung und Klimatisierung
Fundermax Premium Star und Star Favorit Platten sind waagrecht auf planen, stabilen Auflagern und Unterlagsplatten zu Stapeln. Die Ware muss vollflächig aufliegen – Verunreinigungen zwischen den Platten sind unbedingt zu vermeiden. Achten Sie ebenfalls während der gesamten Halbteilfertigung und Endmontage auf saubere Ablage- und Stapelflächen der Plattenteile.

Abdeckplatten sind immer am Stapel zu belassen. Für Zuschnittstapel gilt sinngemäß das Gleiche. Eine falsche Lagerung kann zu bleibenden Verformungen bzw. Schäden an der Oberfläche der Platten führen. Für Ganzplatten empfiehlt sich, sofern keine Paletten verwendet werden, der Einsatz von min. 4 Stapelhölzer 80x80mm welche gleichmäßig unter einer ≥10mm dicken Opferplatte aufgelegt werden.

Fundermax Premium Star und Star Favorit Platten sollten in geschlossenen Räumen unter normalen klimatischen Bedingungen gelagert werden, Temperatur etwa 15°C-25°C und relative Luftfeuchte bei max. 50% - 65%. Klimadifferenzen an den beiden Plattenoberflächen sind zu vermeiden. Die Platten sind vor der Montage ausreichend auf das Raumklima zu konditionieren – eine Quellung der Kanten ist zu vermeiden.

Anwendungsbereich
Premium Star, Star Favorit und MMC (matt micro coated boards) werden vorrangig für vertikale dekorative Anwendungen im Innenbereich eingesetzt. Für horizontale Anwendungen mit Belastungsansprüchen ist dieses Produkt nicht zu empfehlen.
Star Favorit Superfront ist auch für horizontale Anwendungen geeignet.

4 Lieferprogramm

* ab 1 Palette lieferbar

Premium Star: beidseitige Variante mit AP/AP oder SG/SG auf Anfrage möglich.

Farbabweichungen sind aufgrund unterschiedlicher Trägermaterialien möglich!

			Produkt	**Premium Star**			
			Format (mm)	2.800 x 2.070			
			Dicken (mm)	19,0	19,3	10,0; 12,0; 16,0; 18,0; 22,0 und 25,0	10,3; 12,3; 16,3; 18,3; 22,3 und 25,3
			Kern/Träger	P2	MDF	P2	MDF
Dekorart	**Dekor Nr.**	**Nächstliegender NCS Code**	**Oberfläche**	AP/FH	SG/SM	AP/FH	SG/SM
U	L003 Clara White	S 0502-R50B		I	I	I*	I*
U	L006 Aspen White	S 0300-N		I	I	I*	I*
U	L007 Raven Black	S 9000-N		I	I	I*	I*
U	L009 Cloud Grey	S 7502-R		I	I	I*	I*
U	L011 Amelia Creme	S 0804-Y30R		I	I	I*	I*
U	L013 Nevada Greige	S 4005-Y50R		I	I	I*	I*
U	L022 Darwin Grey	S 1500-N		I	I	I*	I*
U	L023 Dusk White	S 0502-G50Y		I	I	I*	I*
U	L024 Toledo Grey	S 5502 -Y		I	I	I*	I*

* ab 1 Palette lieferbar

Premium Star: beidseitige Variante mit AP/AP oder SG/SG auf Anfrage möglich.

Farbabweichungen sind aufgrund unterschiedlicher Trägermaterialien möglich!

			Produkt	**Premium Star**			
			Format (mm)	2.800 x 2.070			
			Dicken (mm)	19,0	19,3	10,0; 12,0; 16,0; 18,0; 22,0 und 25,0	10,3; 12,3; 16,3; 18,3; 22,3 und 25,3
			Kern/Träger	P2	MDF	P2	MDF
Dekorart	**Dekor Nr.**	**Nächstliegender NCS Code**	**Oberfläche**	AP/FH	SG/SM	AP/FH	SG/SM
U	L030 Linen Beige	S 2005-Y50R		I	I	I*	I*
U	L031 Cosmo Grey	S 8000-N		I	I	I*	I*
U	L032 City Grey	S 5000-N		I	I	I*	I*
U	L041 Cinnamon Brown	S 3560-Y30R		I		I*	
U	L047 Maroon	S 7020-Y90R		I		I*	
U	L050 Jade Green	S 4010-G30Y		I		I*	

I .. lieferbar ab Lager ab 1 Stück
I .. lieferbar mit Standardlieferzeit

Dekorart
U = Uni

ABS Kanten
ABS Kanten werden über unsere Kooperations-partner angeboten. Weitere Informationen erhalten Sie bei unseren Außendienst-Mitarbeitern.

Fundermax Deutschland GmbH
Mundenheimer Weg 2
D-67117 Limburgerhof
infogermany@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax France S.a.r.l.
29 Rue Maurice Flandin
F-69003 Lyon
accueil@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax India Pvt. Ltd.
Sy. No. 7, Honnenahalli, Doddballapur Road,
IND-Yelahanka Hobli, Bangalore - 560064
officeindia@fundermax.biz
www.fundermax.in

Fundermax Italia s.r.l.
Viale Venezia 22
I-33052 Cervignano del Friuli
infoitaly@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax North America, Inc.
9800 Twin Lakes Parkway, Suite B,
US-Charlotte, North Carolina 28269
contactfna@fundermax.biz
www.fundermax.us

Fundermax Polska Sp. z o.o.
ul. Rybitwy 12
PL-30 722 Kraków
T: +48 (0)12 65 34 528
infopoland@fundermax.biz

Fundermax Swiss AG
Industriestrasse 38
CH-5314 Kleindöttingen
T: +41 (0)56 268 83 11
infoswiss@fundermax.biz
www.fundermax.com

10/26 - PR.202.DE.WEB

Fundermax GmbH
Klagenfurter Straße 87-89, A-9300 St. Veit/Glan
T: +43 (0)5 9494-0, F: +43 (0)5 9494-4200
office@fundermax.at
www.fundermax.com