



### BauBuche Paneel

Stärken 20, 35, 45, 60mm

Breite 680mm

Standardlängen 2.250, 3.000, 4.000,  
4.500, 6.000mm

Sonderlängen 2.000 – 18.000mm

Abweichende Abmessungen auf Anfrage

### ALLGEMEINES

---

**BauBuche Paneel** hat ein ähnliches Verhalten wie Massivholzplatten. Nach dem Transport ist darauf zu achten, dass das Material sich langsam an das Werkstattklima gewöhnen kann. Deshalb sind nach dem Zuschnitt Stapelleisten zwischen die einzelnen Platten zu legen.

Längskanten, besonders bei Längen über 2m verlaufen oft nicht schnittparallel, so dass selbst nach vorsichtigem Anschneiden (bzw. Parallelschneiden) die Leimfugen sichtbar werden. Hier kann bei Bedarf eine Massivholzkante (z.B. aus Pollmeier-Buchenschnittholz) angeleimt werden. Wenn die Kanten mit einem Kantenautomat aufgeföhrt werden, ist darauf zu achten, dass die Klebeflächen der Kanten keine Hobelflächen sind, sondern ein Schleifbild von Korn 40 oder 60 haben. Die Kanten sollten mit einem Haftprimer behandelt werden (z.B. Fabrikat: Dorus ND 183/1). Noch bessere Ergebnisse werden bei Verleimungen mit einem PVAC-Leim (D3 oder D4) erzielt.



## OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

---

**Vor der Oberflächenbearbeitung sollten alle Bohr- und Fräsarbeiten sowie die Kantenbearbeitung abgeschlossen sein.**

- \_ Schleifen auf einer Zylinderschleifmaschine (Korn 80/100) im ersten Durchgang.
- \_ Je nach Schnittqualität des Schleifmittels, Maschineneinstellung auf »Kalibrieren« setzen.
- \_ Schleifen mit Korn 120/150 im Schleifautomat, je nach Maschinentyp gefederter Tisch bzw. Druckluft-Schleifschuh.
- \_ Danach Oberflächen mit Druckluft gründlich ausblasen um Staub und lose Splitter zu entfernen.
- \_ Die jetzt entstandenen Lücken mit Spachtelkitt abspachteln (Lösungsmittel mit Schleifmehl angerührt z.B. Fabrikat: Pallmann Fugenkitt-Lösung Nr. 39948)
- \_ Bei fein arbeitenden Schleifautomaten kann die Oberfläche nach dem Spachteln maschinell geschliffen werden (Korn 150/180).

## LACKAUFTRAG

---

**Die Oberflächen auf den Bildern wurden mit PUR-Lignal Lack 433, Glanzgrad 2 behandelt.**

- \_ Grundieren: Auftragsmenge ca. 200g/m<sup>2</sup>, gespritzt im Kreuzgang. Der anschließende Zwischenschliff erfolgt idealerweise nach Trocknung über Nacht im temperierten Trockenraum.
- \_ Schleifen im Schleifautomat mit Lackschleifpapier Korn 220, oder mit Exzentrerschleifgeräten.
- \_ 2. Lackauftrag mindestens 170–190g/m<sup>2</sup>.
- \_ Die Kanten sind mehrfach anzulackieren, um Läufer zu vermeiden.
- \_ Nach ausreichend langer Trockenzeit von mindestens 1,5 bis 2 Tagen bei gleichmäßiger Temperatur von 18° bis 20°C können die Platten mit großflächigen Zwischenlagern abgestapelt werden. Zu schmale und harte Zwischenlager erzeugen Druckstellen aufgrund des hohen Plattengewichts.

**Küchenarbeitsplatte und Büroregal**  
Tischlerei Gerhard Freis, Lieser

Für BauBuche Paneel gelten im Allgemeinen die Fachverarbeitungsrichtlinien von Massivholz und Massivholzplatten. Feine Fugen zwischen den Furnieren sind eine produktionsbedingte Charakteristik des Materials, die auch nach dem Lackieren sichtbar bleiben können. Die Oberflächenbehandlung liegt im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Es wird empfohlen, die Oberflächenqualität anhand von Mustern mit dem Auftraggeber abzustimmen.



## OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

---

**Vor der Oberflächenbearbeitung sollten alle Bohr- und Fräsarbeiten sowie die Kantenbearbeitung abgeschlossen sein. Die auf den Bildern gezeigte Oberfläche wurde mit den folgenden Bearbeitungsschritten hergestellt:**

- \_ Formatzuschnitt auf liegender Plattensäge
- \_ Furnierkante anleimen auf Kantenanleimmaschine mit eingebautem Kantenschleifautomaten.
- \_ Korpusverbindung und Beschläge bohren und fräsen
- \_ Fehlstellen auskitten mit Holzspachtelmasse, Farbton Nussbaum.
- \_ Oberflächenschliff mit Breitbandschleifmaschine Korn 150.
- \_ Nochmaliges kontrollieren und auskitten von Fehlstellen.
- \_ Oberflächenschliff mit Breitbandschleifmaschine Korn 150.

## AUFTRAG HARTWACHSÖL

---

**Die auf den Bildern gezeigte Oberfläche wurde mit einem Hartwachsöl der Firma Osmo behandelt.**

- \_ 1. Auftrag Hartwachsöl
- \_ Abnehmen von überschüssigem Öl mit Lappen
- \_ Trockenzeit
- \_ Zwischenschliff mit Korn 240
- \_ 2. Auftrag Hartwachsöl
- \_ Abnehmen von überschüssigem Öl mit Lappen
- \_ Trockenzeit
- \_ Verleimen und Endmontage an der Korpusstraße

## Büroeinrichtung

Friedrich Ziegler GmbH, Offenberg

Für BauBuche Paneel gelten im Allgemeinen die Fachverarbeitungsrichtlinien von Massivholz und Massivholzplatten. Feine Fugen zwischen den Furnieren sind eine produktionsbedingte Charakteristik des Materials, die auch nach dem Lackieren sichtbar bleiben können. Die Oberflächenbehandlung liegt im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Es wird empfohlen, die Oberflächenqualität anhand von Mustern mit dem Auftraggeber abzustimmen.