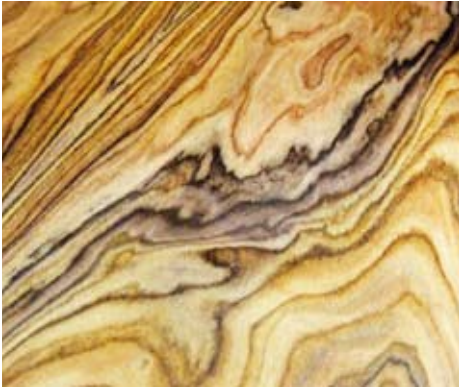


Furnier

Dünnes Holz als starker Veredler



Da die Herstellung von Massivholzmöbeln sehr material- und somit auch kostenaufwändig ist, werden die sichtbaren Flächen heute in der Regel furniert. Das Furnier, abgeleitet aus dem französischen „fournir“ (mit etwas belegen), gibt es in Stärken von 0,2 – 8 mm. Mit Furnier werden Vollholzfleichen und Holzwerkstoffplatten beidseitig beklebt.

Nur das Stück zwischen Stammende und dem ersten Ast des Baumes eignen sich als Furnierholz. Die Ausnahme bildet das Maserfurnier, welches oft in Autoarmaturen eingearbeitet wird. Diese werden aus Wurzeln oder Knollen gesägt oder geschnitten. Vor der Verarbeitung wird das Material gedämpft oder in heißes Wasser eingetaucht, damit es bei der späteren Verarbeitung geschmeidiger ist.

■ Drei Arten der Furnierherstellung

Beim Messern wird der Stamm oder eine Stammhälfte in eine Vorrichtung eingespannt, welche auf und ab an einem langen Messer vorbeifährt und dabei jedes Mal ein Furnierblatt abschneidet.

Beim Schälen steht das Messer ebenfalls still, jedoch bewegt sich hier der Stamm nicht auf und ab, sondern dreht sich um seine eigene Achse. Damit werden sehr großflächige Furnierblätter gewonnen, welche meist in als Blind- oder Absperrfurniere ihre Verwendung

bei der Plattenindustrie finden. Dies ist auch der kostengünstigste. Das Muster unterscheidet sich vom gemesserten Furnier, da die natürliche Maserung durch das Schälen nicht, oder nur sehr stark verfälscht zum Vorschein kommt.

Beim gesägten Furnier ist dies nicht der Fall. Die Maserung bleibt perfekt erhalten. Sägefurnier ist das teuerste Furnier, da durch den Sägeschnitt und durch die Bearbeitung der Oberfläche (glätten) sehr viel Verschnitt entsteht. Vorteil gegenüber dem gemesserten Furnier ist, dass das gesägte Furnier keine Haarrisse aufweisen kann, da sich kein Messer zwischen Furnierblatt und Stamm drückt.

■ Regeln zur Verarbeitung von Furnieren

Da Holz arbeitet, ist es wichtig stets von beiden Seiten zu furnieren. Dies gilt insbesondere für furnierte Vollholzfleichen. Durch das beidseitige Aufbringen von Furnier sperren sich die Schichten (Sichtfurnier, Vollholz und Blindfurnier) soweit ab, dass das Brett sich nicht mehr verziehen kann. Das Sichtfurnier und das Blindfurnier sollten die gleiche Stärke besitzen. Es können aber verschiedene Holzarten sein. Dies ist eher die Regel.

Das Furnier sollte nicht zu trocken und an einem dunklen Ort gelagert werden. Dies vermeidet die Bildung von Rissen

und beugt Farbveränderungen vor, die durch die Sonneneinstrahlung entstehen.

Beim Zusammenfügen von mehreren Furnierblättern muss man darauf achten, dass das Maserbild „gestürzt“ ist und die Kanten an denen zusammengefügt wird, eben gehobelt sind (gefügt). Für die spätere Optik ist es ebenfalls wichtig, dass die Furnierblätter mittig auf die spätere Trägerplatte geklebt oder geleimt werden. Das heißt das entweder eine Naht in der Mitte der Trägerfläche ist oder aber die Mitte des mittleren Furnierblattes. Je nachdem, ob die Anzahl der Furnierblätter gerade oder ungerade ist.

Furnieren kann man Flächen bis ca. 60 cm Breite mit einer selbstgebauten „Furnierpresse“. Hierbei benötigt man als Abdeckung über die zu furnierende Fläche einige Lagen Zeitungspapier, um Unebenheiten zu egalisieren. Darauf legt man feste Holzplatten als Zulage um den Druck gleichmäßig verteilen zu können. Über die Holzplatten legt man nun noch konkav ausgehobelte Spannhölzer. Auf diesen Spannhölzern werden dann letztendlich die Holzzwingen angesetzt. Mit dieser einfach zu bauenden Spannvorrichtung kann jeder daheim seine Möbelstücke mit einem exklusiven Furnier veredeln.

Furniere erhält man selten im Baumarkt. Man bezieht sie vorzugsweise vom Fachhändler oder aber bei kleineren Mengen vom örtlichen Schreiner. ■