



maridur®



**DER WERKSTOFF FÜR
INNEN UND AUSSEN**

THE INTERIOR AND
EXTERIOR MATERIAL



**UNSERE maridur® WERKSTOFFE
WERDEN BEREITS ERFOLGREICH
IM AUSSENBEREICH SOWIE IN VIELEN
BEREICHEN DES GEHOBENEN
INNENAUSBAUS EINGESETZT,
Z.B. ALS DECKEN- UND WANDVERKLEIDUNGEN,
KASTEN- UND SITZMÖBEL SOWIE
BEI HAUSTÜREN.**

maridur® ist ein hochwertiger und leicht zu bearbeitender Kunststoff. Durch die Kombination verschiedener Rohstoffe und Additive entstehen Produkte, die eine große Variationsvielfalt ermöglichen. Gern unterstützen wir Sie bei der Auswahl des richtigen Produktes für Ihren individuellen Anwendungsbereich.

**OUR maridur® MATERIALS ARE ALREADY
SUCCESSFULLY USED IN MANY
EXTERIOR AND PREMIUM INTERIOR
CONSTRUCTIONS AND DESIGNS, SUCH AS
CEILING LINING, WALL COVERING, KITCHEN-
FURNITURE, CHEST OF DRAWERS,
SEATING FURNITURE AND FRONT DOORS.**

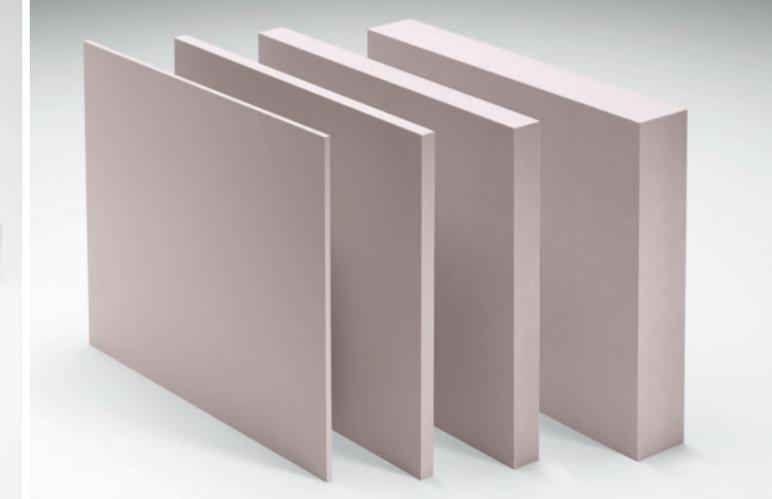
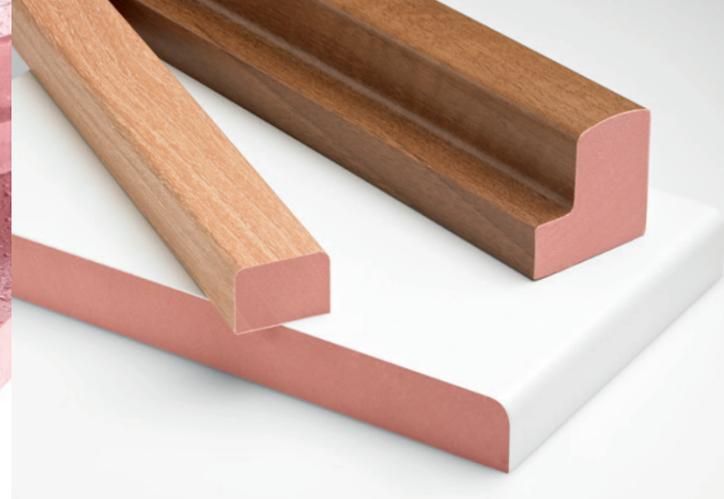
maridur® is a premium and easily machinable plastic. By combining different raw materials and additives a wide range of various products can be achieved. We would be pleased to support you in choosing the right product for your individual application area.



Innenausbau: Decken- und Wandverkleidung, Vertäfelung
Interior fittings: ceiling lining, wall covering, paneling



Innenausbau: Wandverkleidung, Unterbau Waschtisch, etc.
Interior fittings: wall covering, substructure washbasin



UNSERE maridur® PRODUKTE SIND FEUCHTIGKEITSUNEMPFINDLICH. ERSETZEN SIE MORSCHE ODER WURMSTICHIGE HÖLZER DURCH maridur®!

OUR maridur® PRODUCTS ARE INSENSITIVE TO MOISTURE. REPLACING ROTTEN AND WOOD-WORM INFECTED TIMBER BY maridur®!

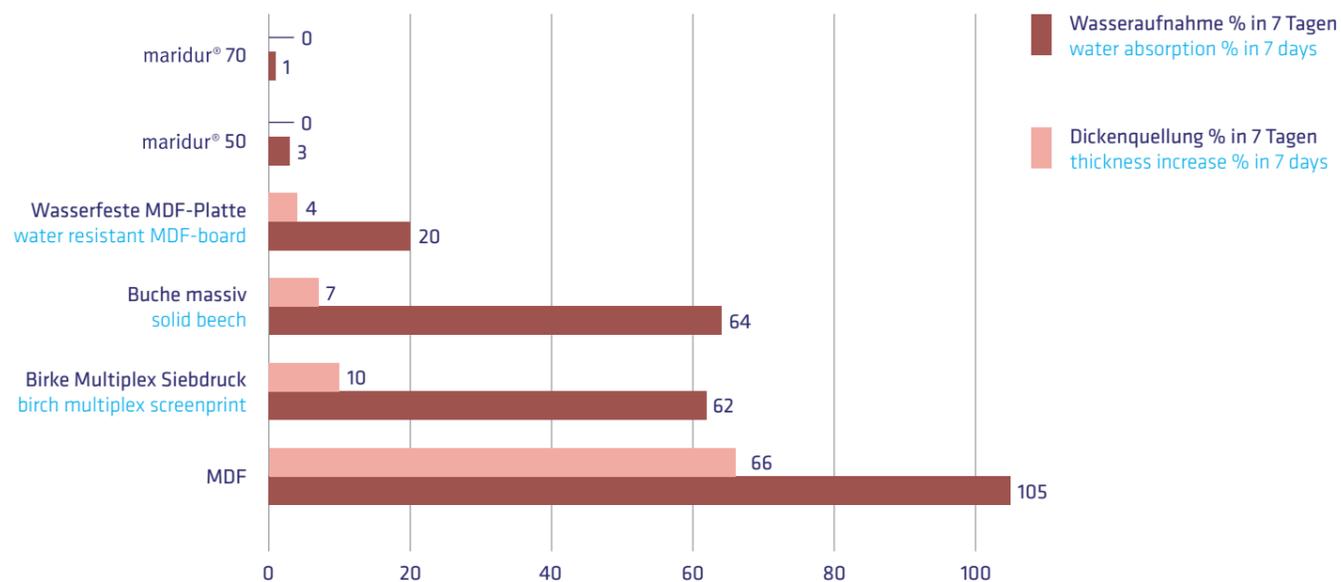
maridur® kann mit ganz unterschiedlichen Materialien beschichtet werden: z.B. mit Lack, Edelhölzern und Schichtstoffen.

maridur® can be laminated or coated with various varnishes, e. g. with lacquer, precious wood veneers and laminates.

Zuschnitte sind ab einer Dicke von 4 mm möglich.

Parts can be cut with a minimum thickness of 4 mm.

Wasseraufnahme und Dickenquellung (7 Tage bei RT) in %
Water absorption and thickness increase (7 days at room temperature) in %



Produkt product	maridur® 30	maridur® 45	maridur® 50	maridur® 60	maridur® 65	maridur® 70
Rohdichte ca. kg/m³ density approx. kg/m³	300	450	500	600	650	700
Mögliche Abmessungen in mm possible dimensions in mm	1500 x 500 x 4 - 200 2000 x 1000 x 4 - 200	1500 x 500 x 4 - 200 2000 x 1000 x 4 - 100	1500 x 500 x 4 - 200 2000 x 1000 x 4 - 100	1500 x 500 x 4 - 200 2000 x 500 x 4 - 100 2000 x 1000 x 4 - 40	1500 x 500 x 4 - 150 2000 x 500 x 4 - 100 2000 x 1000 x 4 - 40	1500 x 500 x 4 - 200 2000 x 1000 x 4 - 100 2500 x 600 x 4 - 75
Brandschutzklasse (DIN 4102-1) Fire protection classification (DIN 4102-1)		B2	B2	B2	B2	B2

weitere Abmessungen und Sonderformate auf Anfrage
other dimensions and special sized boards on request.



**PRODUKTVIELFALT –
IMMER DIE IDEALE TYPE FÜR IHREN EINSATZZWECK:**

**VARIETY OF PRODUCTS –
THE IDEAL TYPE FOR YOUR APPLICATION:**



By kind permission of Forwerk GmbH



**maridur® ist ein feuchtigkeits-
beständiges Material mit
folgenden Eigenschaften:**

- sehr gute manuelle und maschinelle Bearbeitbarkeit
- minimale Staubbildung
- sehr gut lackierbar
- gute Kombinierbarkeit mit anderen Werkstoffen
- hohe Kantenfestigkeit
- feine Zellstruktur

**maridur® is a moisture resistant
material with the following
characteristics:**

- very good machinability by hand and machine
- low dust formation
- excellent to varnish
- good combination with other materials
- high edge stability
- fine cell structure

Vorteile:

- nahezu keine Veränderung bei Feuchtigkeitsaufnahme
- kein Aufquellen
- unverrottbar
- formaldehydfrei
- gute Schraubenauszugswerte
- Dicken-Toleranzen bis +/- 0,2 mm
- sehr gut lackierbar (geringe Auftragsmenge ausreichend)

Einsatzgebiete:

- Innenausbau für Fronten und Seitenteile
- Füllungen für Haustüren, Profilleisten, Handläufe, Innenleisten für Isoliergläser
- Badbereich
- Wand- und Deckenverkleidungen
- Sockelleisten, Abschlusskanten
- Gesimse

Advantages:

- in case of moisture absorption nearly no change of characteristics
- no swelling
- non-rotting
- free from formaldehyde
- good screw tightening conditions
- thickness tolerances up to +/- 0.2 mm
- very good to varnish (small amounts are sufficient)

Application areas:

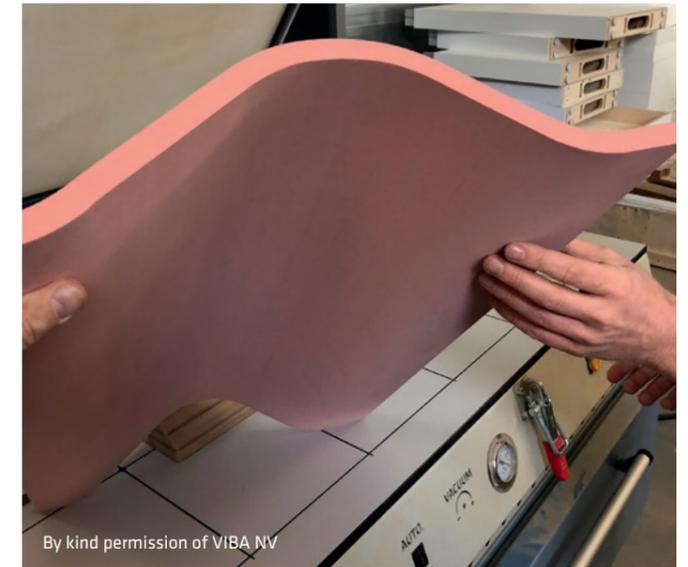
- interior constructions of front and side elements
- fillings for front doors, handle bars, internal glazing bars
- bathroom area
- wall and ceiling coverings
- base rail boards, skirting
- ornaments

VAKUUMTIEFZIEHEN MIT maridur®

VACUUMFORMING WITH maridur®

Die folgenden Informationen basieren auf einer Kundenstudie mit maridur® 50. Alle Angaben über das Material und die Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind weder rechtlich bindend noch als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten.

The information below is based on a customer study with maridur® 50. The technical data relating to the material and its processing have been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.



Der Test wurde mit einer 16 mm dicken Platte auf einer Maschine des Herstellers GLOBAL durchgeführt.

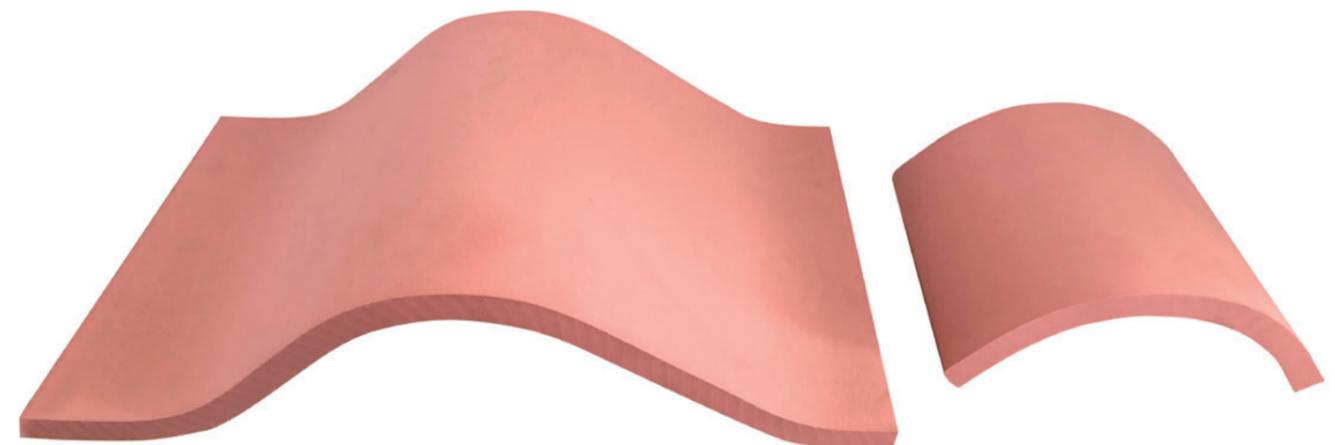
Folgender Ablauf wird empfohlen:

1. Erwärmen Sie das Material langsam auf 160° C
2. Biegen Sie das Material in der gewünschten Krümmung über einen Block (z.B. aus PU, Holz oder Aluminium)
3. Das Material muss nun langsam wieder abgekühlt werden
4. Das Material sollte der Form entsprechend gelagert und transportiert werden

The test was made with a board of 16 mm thickness on a machine from the manufacturer GLOBAL.

The following process is advised:

1. slowly heat the material up to 160° C
2. bend the material over a block with the requested curvature
3. the material must be cooled down slowly again
4. the material should be stored and transported according to the shape



VERARBEITUNGSHINWEISE maridur® 30 – 70

PROCESSING INSTRUCTIONS maridur® 30 – 70

„Die Ausarbeitung wurde mit freundlicher Genehmigung von LEUCO (Ledermann GmbH & Co. KG) zur Verfügung gestellt. Die kompletten Verarbeitungshinweise finden Sie auf unserer Homepage.“

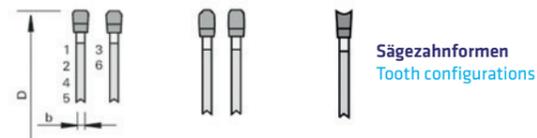
"The elaboration was provided by kind permission of LEUCO (Ledermann GmbH & Co. KG). The complete process instructions can be found on our homepage."

Zuschnitt / Formatbearbeitung

■ Zuschnitt der Platten mit Kreissägeblättern

Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren verantwortlich:

Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit. Empfohlene Sägezahnformen:



Cutting / Formatting

■ Panel cutting with circular saw blades

Various factors are responsible for good cutting results:

Decorative side face up, correct saw blade projection, feed of speed, tooth profile, tooth pitch, rpm and speed.

Recommended tooth configurations:



Die empfohlene Schnittgeschwindigkeit liegt bei 70 - 90 m/sec. Bei polykristallin diamantbestückten (DP) Kreissägeblättern ist der obere Wert zu wählen. Es ist ein Vorschub pro Zahn von 0,06 - 0,07 mm anzustreben.

The recommended cutting speed is 70 - 90 m/sec. The higher value should be selected in case of polycrystalline diamond tipped circular saw blades. Try to aim for a feed per tooth of 0.06 - 0.07 mm.

Fräs- / Randbearbeitung

Generell können für die Fügebearbeitung im Durchlauf, Werkzeuge mit Hartmetall und Diamantschneiden verwendet werden. Für das Formatieren mit Füge-Fräsern wurden sehr gute Ergebnisse mit Werkzeugen erzielt, die einen geringen Achswinkel aufweisen.

Bei Diamant-Werkzeugen eignet sich ein Achswinkel von 35°, bei einem Hartmetall-Wendeplatten (HW) Fräser ein Achswinkel von 15°. **Der ideale Vorschub pro Zahn (fz) liegt zwischen 0,7 - 0,75 mm.**

Milling / edge processing

In general, tools with carbide-tipped and diamond-tipped blades should be used for jointing work in the continuous process. For formatting with jointing cutters, very good results can be achieved with tools that have a small shaft angle. For diamond-tipped tools, a shaft angle of 35° and for a cutter head with carbide tipped turnover board knives, a shaft angle of 15° is suitable. The ideal feed per tooth (fz) is between 0.7 - 0.75 mm.



Smartjointer airFace



DIAMAX airFace

Bearbeitung auf CNC-Maschinen

Trennschnitte, Fügescnitte, Taschenfräsungen usw. können ohne Probleme mit gängigen Schaftfräsern durchgeführt werden. Die Auswahl richtet sich nach der Anforderung an die gewünschte Schnittqualität. Grundsätzlich sind Vollhartmetall-Schaftfräser sehr gut geeignet, da diese meist durchgängige Schneiden aufweisen.

Absolut glatte Schnitte können mit Vollhartmetall (VHW) Schaftfräsern mit durchgehender Spirale und Wendeplattenfräsern mit durchgehenden Schneiden erzeugt werden. Auch diamantbestückte Werkzeuge mit geringem Achswinkel funktionieren gut. Insbesondere bei Platten mit großer Dichte (maridur® 65 + 70) und / oder bei Platten mit abrasiven Deckschichten kann ihr Einsatz in Erwägung gezogen werden.

Processing on CNC machines

Separating cuts, jointing cuts, pocket milling, etc. can be performed easily with common shank-type cutters. The right choice depends on the requirements regarding the desired cutting quality. As solid carbide shank type cutters are provided with continuous cutting edges, they are ideal to use.

Absolutely smooth cuts can be achieved using solid carbide shank type cutters with continuous cutting edges with spiral and turnover board knives. Even diamond-tipped tools with a small shaft angle work very well. Their use can be particular taken into consideration for panels with high density (maridur® 65 + 70) and or for panels with abrasive top layers.

Bohren

Die maridur® Platten können praktisch mit allen gängigen Hartmetall- / Vollhartmetall-Dübel- bzw. Durchgangsbohrern problemlos gebohrt werden. Lochrandqualität und Spanauswurf bei z.B. Drehzahl n = 4.500 U/min und Vorschub vf = 2 - 4 m/min sind gut. Entscheidend für die Auswahl von bestimmten Bohrer-typen ist allerdings die jeweilige Oberfläche bei beschichteten Platten.

Hier zeigen sich hinsichtlich Bohrlochqualität, Spanauswurf und Standzeit dann Unterschiede zwischen konventionellen Hartmetall-Standardbohrern und Bohrern mit verschleißfesterem Hartmetall und optimierten Geometrien. Für Beschlagbohrungen sind Zylinderkopfbohrer mit möglichst geringem Schnittdruck vorteilhaft.

Drilling

Practically, the maridur® panels can be easily drilled with all common carbide tipped and solid carbide tipped dowel or through-hole bits. Hole edge quality and chip evacuation at e. g. speed n = 4,500 rpm and fe f = 2 - 4 m/min are good. The respective surface of the laminated boards, however, are important for the selection of specific drill bit types.

There are differences in bore hole quality, chip evacuation and edge life between the conventional carbide tipped standard drill bits and drill bits with wear-resistant solid carbide and optimized geometries. For hinge holes, cylinder boring bits with the lowest possible cutting pressure are suitable.



maridur®

maridur® ein Produkt der
OBO-Werke GmbH
Am Bahnhof 5
31655 Stadthagen
Deutschland
E-Mail: info@maridur.de

maridur® a product by
OBO-Werke GmbH
Am Bahnhof 5
31655 Stadthagen
Germany
email: info@maridur.de

Ihr Ansprechpartner:
Jürgen Fieger
Tischlermeister
Anwendungstechnik & Vertrieb
Mobil: 0173/6236511
E-Mail: j.fieger@maridur.de

Your contact partner:
Jürgen Fieger
master carpenter
application engineer & sales
mobile: ++49/173/6236511
email: j.fieger@maridur.de

Ihr Partner vor Ort:
Your sales distributor:

