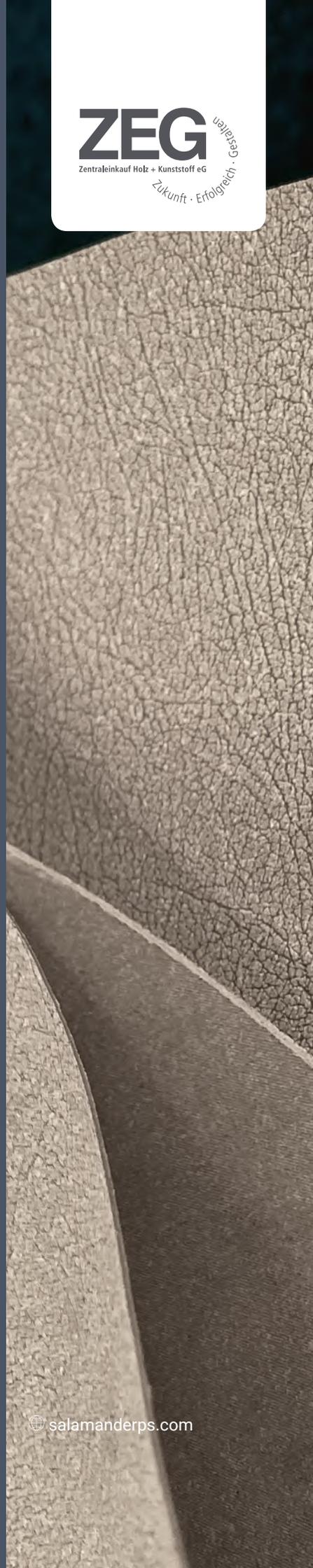


cohera
Lederfaser-Dekorwerkstoff
für Möbel und Innenausbau

Lagerkollektion cohera Interior,
cohera Pure & cohera Construct





INHALT

Wer ist Salamander Premium Solutions?	4
Materialeigenschaften	6
Oberfläche Bison	7
Oberfläche Nappa	9
Oberfläche Matt	11
cohera Pure	13
cohera Construct	14
Pflegen und Lagern	17
Verarbeitungshinweise	18
Kantenverarbeitung	20



Haftungsausschluss

Die vorstehenden Angaben sind nur unverbindliche Hinweise. Der Käufer/Anwender wird nicht von seiner Verpflichtung entbunden unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall besteht nicht. Jede Haftung aus diesen Angaben wird im gesetzlich zulässigen Umfang ausgeschlossen. Bedingt durch die technische Entwicklung können sich Änderungen am Produkt ergeben. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information. Bitte beachten Sie: Die Druckproduktion wurde nach neuesten Standards durchgeführt, dennoch können leichte Abweichungen je nach Material, Oberfläche und Lichtsituation auftreten. Die Abbildungen in der Broschüre sind nicht farbverbindlich.

Wer ist Salamander Premium Solutions?

Historie

Als weltweit ältester, größter und qualitativ führender Hersteller von einzigartigen Materialerlebnissen aus wiederaufbereiteten Lederabschnitten greift Salamander auf eine mehr als 100-jährige Firmengeschichte zurück, die die Tradition des Lederhandwerks mit den heutigen Anforderungen an Design, Nachhaltigkeit und Innovation verbindet.

Anspruch

Salamander Premium Solutions hat seine Wurzeln in der Schuhmarke Salamander, der ersten Marke die die Schuhproduktion industrialisiert und ihre Produkte vertikal integriert in eigenen Handelsgeschäften verkauft hat. Der unmittelbare Kundenkontakt war und ist verantwortlich für den hohen Qualitätsanspruch an unser Material.

Emotion

Sehen. Fühlen. Riechen. Unser Antrieb ist es Materialerlebnisse zu erschaffen, aus nachwachsenden Werkstoffen, die neue Maßstäbe setzen. Wir verhelfen Ihrem Produkt zu einem einzigartigen Auftritt.

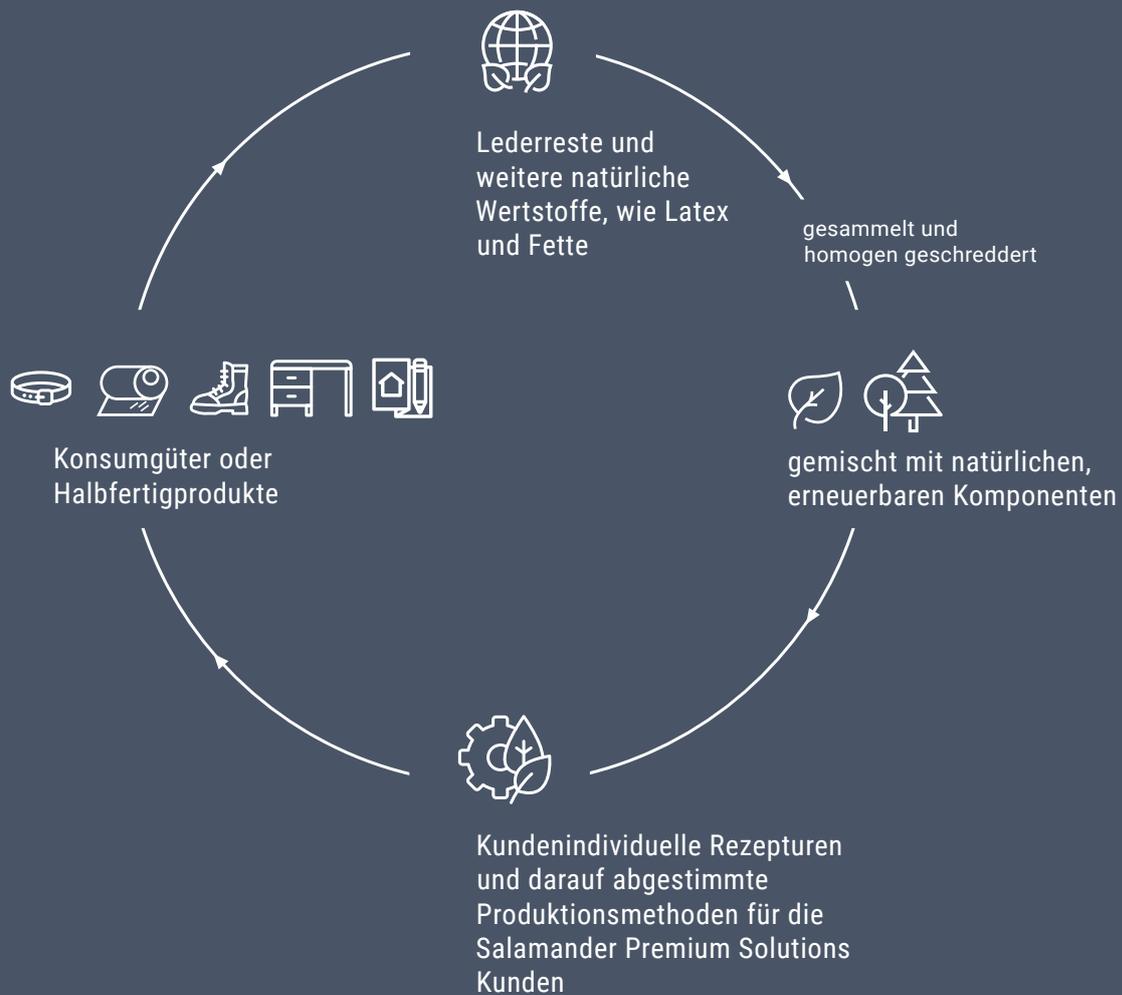
Qualität

Um unsere hohen Standards in Nachhaltigkeit und Qualität gleichbleibend zu gewährleisten, werden unsere Lösungen permanent durch externe und interne Experten überwacht. Wir verfügen über ein hauseigenes Labor, eine breite Ausstattung an Prüfmaschinen und langjähriges, qualifiziertes Personal.

Zertifizierungen

Alle unsere Materiallösungen sind Oeko-Tex® Leather Standard zertifiziert. Darüber hinaus verpflichten wir uns freiwillig zur Einhaltung der EMAS-Normen und garantieren für schadstofffreie Materialien.

Salamander Recycling Prozess



DIE KOMPONENTEN

Lederfasern sind die Basis für cohera. Das Material besteht zu ca. 60-75% aus recyceltem europäischem Echtleder

Naturkautschuk sorgt für die gewünschte Elastizität von cohera und bindet die Lederfasern.

Natürliche Fette und Wachse pflegen die Lederfasern und halten sie weich und geschmeidig.

Farbpigmente ermöglichen, dass cohera in unterschiedlichen Farbvarianten verfügbar ist.

Die **wasserbasierte Beschichtung** setzt Qualitätsmaßstäbe nach Automobil-Industrie-Anforderungen.

Material- eigenschaften

cohera ist ein flexibler Möbel-Dekor-Werkstoff auf Basis hochwertiger Lederfasern und kann auf handelsüblichen Trägermaterialien als Oberfläche für die Möbelherstellung oder als Wandverkleidung eingesetzt werden.

cohera – der Name setzt sich zusammen aus CO-rium (lat. Leder) und HERA, der griechischen Göttin der Geburt und bezeichnet vortrefflich die (Wieder-) Geburt des Leders.

cohera Pure wird aus Lederfasern und Naturlatex, zusammen mit Fetten und natürlichen Gerbsäuren hergestellt. Seine natürliche, lederartig weiche Oberfläche ist im Auslieferungszustand unbehandelt. Die technischen Daten des Materials und der Oberflächenveredelung sind dem Datenblatt zu entnehmen.

cohera Interior besteht aus dem Trägermaterial und einer widerstandsfähigen Beschichtung. Die Oberfläche ist einsatzbereit und benötigt keine weitere Oberflächenbehandlung. Eine Bearbeitung in Form von Abschleifen, Lackieren, Ölen, Wachsen oder die Behandlung mit Pflegesprays und Lederfett etc. ist nicht vorgesehen.



cohera Decor-Materialien sind nach Oeko-Tex® Leather Standard zertifiziert und REACH-konform.

Pflegen und Lagern

Pflege cohera Interior

Seifenwasser, aufgetragen mit einem weichen Stofflappen.
Ein Imprägniermittel wird nicht empfohlen.

cohera hat eine nutzfertige PU-Oberfläche, daher ist Ölen,
Schleifen, Lackieren nicht nötig.

Lagerung

Lagerung zwischen 5 und 40° Celsius und einer relativen
Luftfeuchtigkeit von 50-65 %.

Luftfeuchtigkeit und Nässe

Zu trockene Lagerungsbedingungen können zu Schrumpfung
führen. Zu feuchte Lagerbedingungen können zu einer Zu-
nahme aller Abmessungen führen.

Bei den oben genannten ungeeigneten Lagerungsbedingun-
gen können Unebenheiten und Wellen auftreten.

Bei sehr feuchter Lagerung oder bei Eindringen von Wasser
in das Material kann Schimmel auftreten. Schützen Sie
cohera vor direkter Sonneneinstrahlung.

Dauer der Lagerung

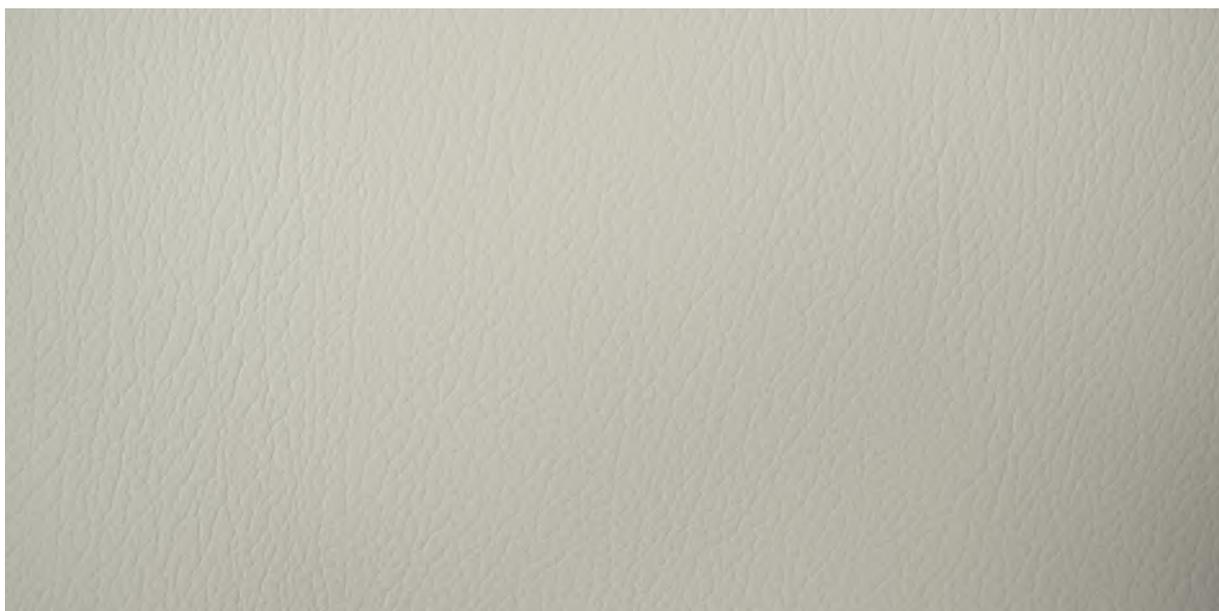
Gebundenes Leder erzielt die besten Ergebnisse, wenn es
bis zu sechs Monate unter den oben genannten Bedingungen
gelagert wird. Nach sechs Monaten können sich die Eigen-
schaften je nach Lagerungsbedingungen ändern, weshalb
vor der Verwendung sorgfältige Tests durchgeführt werden
sollten.



Oberfläche Bison

Technisches Datenblatt cohera Interior, mit Prägung 1,0 mm

Parameter	Norm	Technische Daten
Zusammensetzung		Lederanteil ca. 60 % Bindemittel Naturlatex ca. 20 % Pigmente und Hilfsstoffe ca. 5 % Veredelung ca. 15 %
Gewicht		930 g/ m ² +/- 5 %
Größe	Rollenbreite/ Rollenlänge	1,44 m Breite x 25 m (ab 1 m in 0,5 m Schritten)
Brandschutzklasse		Klasse 1 - normal entflammbar
Dehnungsknickbeständigkeit	DIN 53340	> 12.000
Zugfestigkeit längs/quer	DIN EN ISO 3376	> 13 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	DIN EN ISO 11640	> 1.000
Lichtechtheit	DIN EN ISO 105-B02	Blaumaßstab 4-5
Feuchte	DIN EN 20 287	Ca. 10 %
Chemikalienbeständigkeit		Versiegelte Oberfläche kurzzeitig beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Lebensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verfügbarkeit		Ab Lager ZEG
Zertifikate		Oeko-Tex Leather Standard EMAS REACH Qualität ISO 9001



cohera Interior Bison Creme White | P00512031

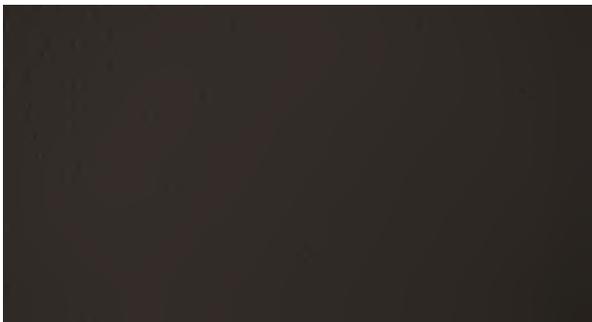
Oberfläche Bison



cohera Interior Bison Black | P00512035



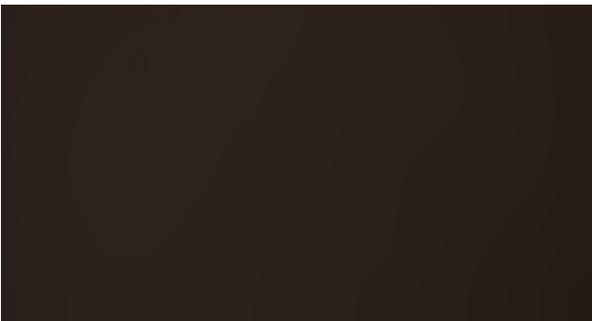
cohera Interior Bison Creme White | P00512031



cohera Interior Bison Dark Brown | P00512034



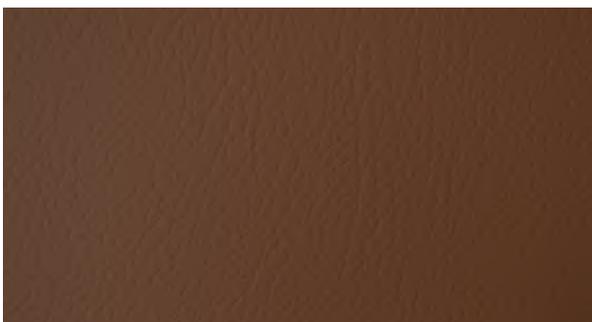
cohera Interior Bison Beige | P00512036



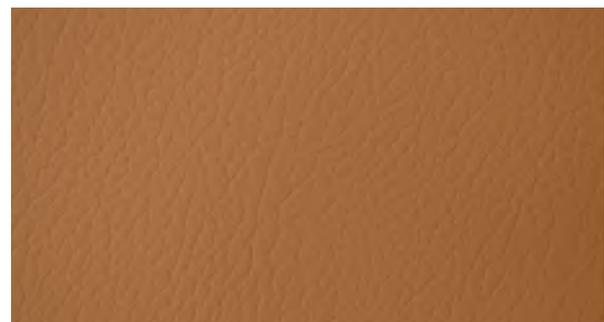
cohera Interior Bison Chocolate Brown | P00512033



cohera Interior Bison Mud | P00512037



cohera Interior Bison Cinnamon | P00512038

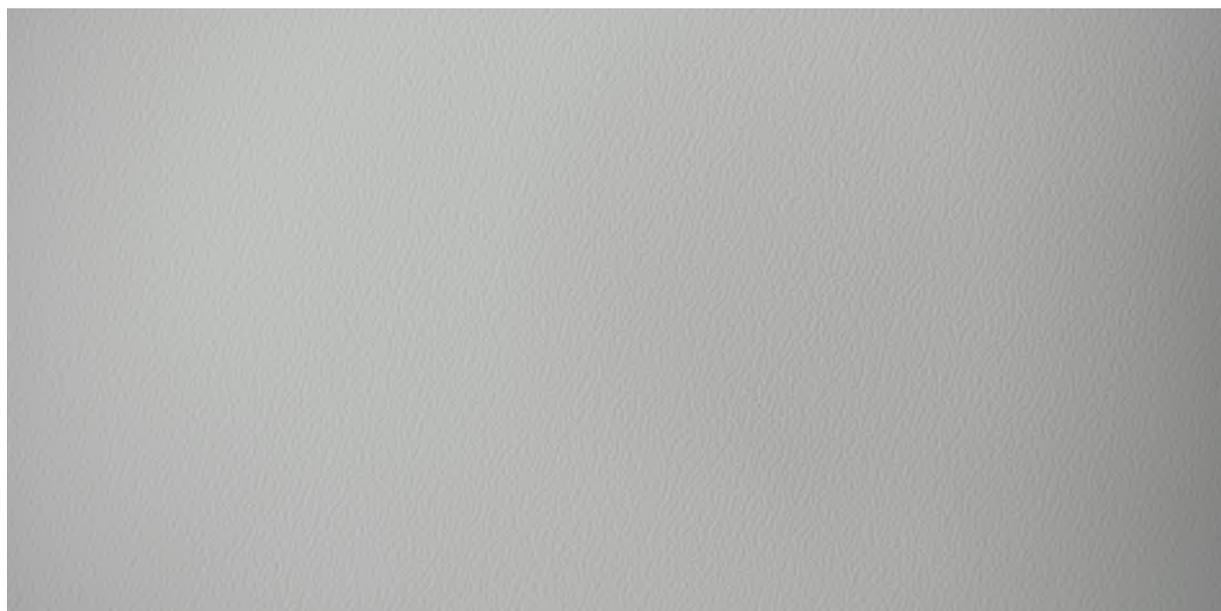


cohera Interior Bison Orange Brown | P00512032

Oberfläche Nappa

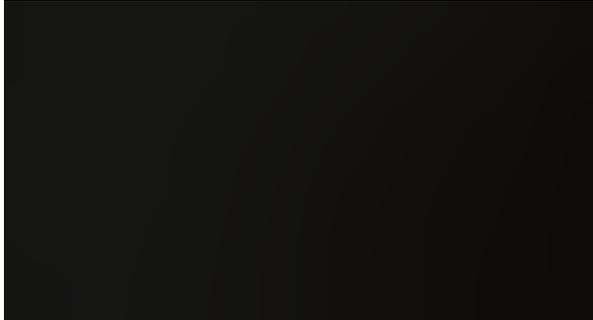
Technisches Datenblatt cohera Interior, mit Prägung 1,0 mm

Parameter	Norm	Technische Daten
Zusammensetzung		Lederanteil ca. 60 % Bindemittel Naturlatex ca. 20 % Pigmente und Hilfsstoffe ca. 5 % Veredelung ca. 15 %
Gewicht		930 g/ m ² +/- 5 %
Größe	Rollenbreite/ Rollenlänge	1,44 m Breite x 25 m (ab 1 m in 0,5 m Schritten)
Brandschutzklasse		Klasse 1 - normal entflammbar
Dehnungsknickbeständigkeit	DIN 53340	> 12.000
Zugfestigkeit längs/quer	DIN EN ISO 3376	> 13 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	DIN EN ISO 11640	> 1.000
Lichtechtheit	DIN EN ISO 105-B02	Blaumaßstab 4-5
Feuchte	DIN EN 20 287	Ca. 10 %
Chemikalienbeständigkeit		Versiegelte Oberfläche kurzzeitig beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Lebensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verfügbarkeit		Ab Lager ZEG
Zertifikate		Oeko-Tex Leather Standard EMAS REACH Qualität ISO 9001



cohera Interior Nappa Pure White | P00712016

Oberfläche Nappa



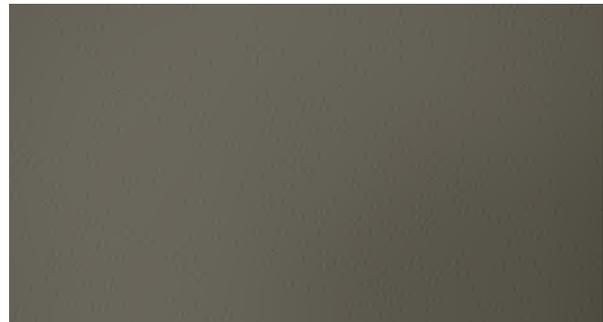
cohera Interior Nappa Graphite Black | P00612020



cohera Interior Nappa Basalt Grey | P00612022



cohera Interior Nappa Night Blue | P00712017



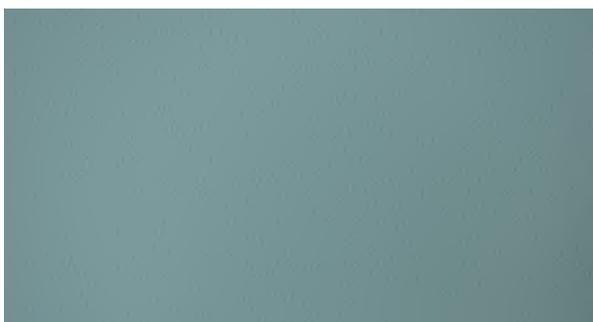
cohera Interior Nappa Light Grey | P00612021



cohera Interior Nappa Dark Petrol | P00712018



cohera Interior Nappa Light Beige | P00712015



cohera Interior Nappa Light Blue | P00712019



cohera Interior Nappa Pure White | P00712016

Oberfläche Matt

Technisches Datenblatt Interior Matt, 1,0 mm

Parameter	Norm	Technische Daten
Zusammensetzung		Lederanteil ca. 60 % Bindemittel Naturlatex ca. 20 % Pigmente und Hilfsstoffe ca. 5 % Veredelung ca. 15 %
Gewicht		930 g/ m ² +/- 5 %
Größe	Rollenbreite/ Rollenlänge	1,44 m Breite x 25 m (ab 1 m in 0,5 m Schritten)
Brandschutzklasse		Klasse 1 - normal entflammbar
Dehnungsknickbeständigkeit	DIN 53340	> 12.000
Zugfestigkeit längs/quer	DIN EN ISO 3376	> 13 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	DIN EN ISO 11640	> 1.000
Lichtechtheit	DIN EN ISO 105-B02	Blaumaßstab 4-5
Feuchte	DIN EN 20 287	Ca. 10 %
Chemikalienbeständigkeit		Versiegelte Oberfläche kurzzeitig beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Lebensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verfügbarkeit		Ab Lager ZEG
Zertifikate		Oeko-Tex Leather Standard EMAS REACH Qualität ISO 9001



cohera Interior Matt Sand | P00612026

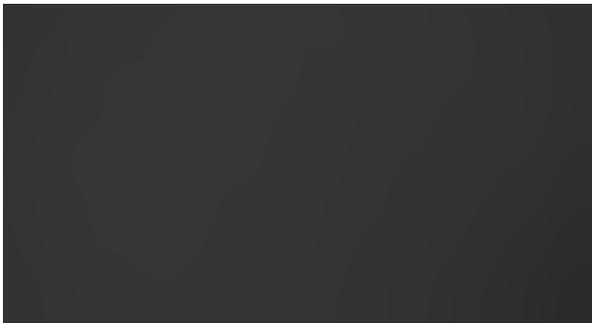
Oberfläche Matt



cohera Interior Matt Deep Black | P00612028



cohera Interior Matt Warm White | P00612023



cohera Interior Matt Graphite Grey | P00612029



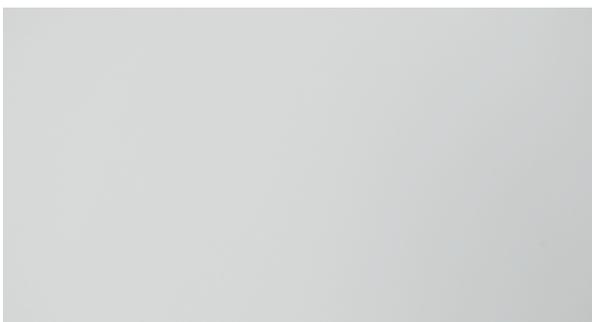
cohera Interior Matt Sand | P00612026



cohera Interior Matt Grey | P00612027



cohera Interior Matt Beige Brown | P00612024



cohera Interior Matt Brilliant White | P00612025



cohera Interior Matt Red Brown | P00512030

cohera Pure

Technisches Datenblatt cohera Pure, 1,0 mm

Parameter	Norm	Technische Daten
Zusammensetzung		Lederanteil ca. 75 % Bindemittel Naturlatex ca. 20 % Pigmente und Hilfsstoffe ca. 5 %
Gewicht		865 g/ m ² +/- 5 %
Größe	Rollenbreite/ Rollenlänge	1,44 m Breite x 25 m (ab 1 m in 0,5 m Schritten)
Brandschutzklasse		Klasse 1 - normal entflammbar
Dehnungsknickbeständigkeit	DIN 53340	> 12.000
Zugfestigkeit längs/quer	DIN EN ISO 3376	> 13 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	DIN EN ISO 11640	> 1.000
Lichtechtheit	EN ISO 105-B02	Blaumaßstab 1-2
Feuchte	DIN EN 20 287	Ca. 10 %
Chemikalienbeständigkeit		Unversiegelte Oberfläche nicht beständig gegen Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Le- bensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verfügbarkeit		Ab Lager ZEG
Zertifikate		Oeko-Tex Leather Standard EMAS REACH Qualität ISO 9001



cohera Pure | natur P00512039



cohera Pure | black P00412040

cohera Pure kann als purer Werkstoff verwendet werden. Das unversiegelte Material lebt von seiner entstehenden Leder-Patina und ist optisch, geruchlich und haptisch ein natürlicher Werkstoff. cohera Pure lässt sich durch Schleifen aufarbeiten.

cohera Construct

Technisches Datenblatt cohera Construct, 1,6 mm

Parameter	Norm	Technische Daten
Zusammensetzung		Lederanteil ca. 75 % Bindemittel Naturlatex ca. 20 % Pigmente und Hilfsstoffe ca. 5 %
Gewicht		1400 g/ m ² +/- 5 %
Größe	Rollenbreite/ Rollenlänge	1,44 m Breite x 25 m (ab 1 m in 0,5 m Schritten)
Brandschutzklasse	CAL TB 117 E Part 1	Klasse 1 - normal entflammbar
Dehnungsknickbeständigkeit	DIN 53340	> 12.000
Zugfestigkeit längs/quer	DIN EN ISO 3376	> 13 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	DIN EN ISO 11640	> 1.000
Lichtechtheit	EN ISO 105-B02	Blaumaßstab 1-2
Feuchte	DIN EN 20 287	Ca. 10 %
Chemikalienbeständigkeit		Unversiegelte Oberfläche nicht beständig gegen Laugen, Säuren, Öle, Fette sowie Le- bensmittel wie Rotwein, Senf, Ketchup, etc.
Verfügbarkeit		Ab Lager ZEG
Zertifikate		Oeko-Tex Leather Standard EMAS REACH Qualität ISO 9001



cohera Construct



Flex Form Plus-Plattenkonstruktion

cohera Construct ist ein flexibler und mechanisch stark beanspruchbarer Konstruktionswerkstoff. Er ist als Mittelschicht zur Herstellung von biegbaren Formbauteilen zwischen einem Dekorwerkstoff auf der Sichtseite und einem Holzwerkstoff-Trägermaterial auf der Rückseite einsetzbar.

HINWEIS: Das Konstruktionsprinzip „Flex Form Plus Platte“ ist patentrechtlich von Firma Georg Ackermann GmbH geschützt und darf ausschließlich unter Verwendung von cohera Construct hergestellt werden. Durch den Kauf von cohera Construct über die ZEG erwirbt der Verarbeiter das Recht zur Herstellung und Kommunikation im Rahmen der eingesetzten Materialmenge.

cohera Construct ist aus Lederfasern und Naturkautschuk hergestellt. Seine optimierte Flexibilität ermöglicht eine leichte Verformung. Die hohe Reißfestigkeit, Resistenz gegen Leimdurchschlag, hoher Durchformungswiderstand und hervorragende Verklebungseigenschaften machen cohera Construct zum perfekten Konstruktionswerkstoff für das patentierte Konstruktionsprinzip. cohera Construct ist als Recycle-Werkstoff hauptsächlich aus natürlichem Leder hergestellt. Die Reproduzierbarkeit der visuellen Gestalt ist technologisch weitgehend möglich, jedoch ist unter Verwendung der natürlichen Ressource Leder immer mit geringen visuellen Abweichungen zu rechnen.



Flex Form Plus-Plattenkonstruktion

Folgende grundlegende Verarbeitungsschritte sind umzusetzen:

- A.** Es sollte immer ein Materialüberstand bestehen, um bei Verrutschen des Dekor- oder Trägermaterials eine vollflächige Ausstattung zu gewährleisten.
- B.** Der Leimauftrag sollte gleichmäßig mit einer Leimwalze, im Sprühverfahren oder per HotCoat-Verfahren geschehen um optimale Haftung zu gewährleisten und partiellen Leimüberschuss zu verhindern.
- C.** cohera Construct kann einfach auf die beleimte Fläche aufgerollt und händisch angestrichen werden. Luft einschüsse / Blasen sind auszustreichen.
- D.** Die Verklebung kann in Membran-, Spindel- und Plattenpressen ohne Hitzezufuhr (nicht über 35°C) erfolgen. Hier ist die Abbindezeit des Klebstoffs zu beachten. Nach dem Verpressen ist eine Akklimatisierungsphase von 12 – 24 Stunden zu empfehlen.
- E.** Nach dem Ablüften können Überstände von cohera Construct schnell und einfach mit einem geeigneten Messer entfernt werden.
- F.** Um die gewünschte Verformbarkeit zu erreichen muss die MDF Trägerplatte in voller Dicke bis auf die Oberfläche des cohera Construct eingeschlitzt werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass nicht in die Lederwerkstoffschicht gefräst oder geschnitten wird.
- G.** Es empfiehlt sich nur im Bereich der geplanten Rundung des gebogenen Plattenteils Schlitzte in die MDF-Platte einzusetzen.
- H.** Die Breite der verbleibenden Stege / Lamellen ist abhängig vom Radius der Biegung, die das Formteil einnehmen soll wie auch von der Plattenstärke der MDF und dem verwendeten Schichtstoff.
- I.** Es wird dringend empfohlen ein Probestück anzufertigen wenn noch keine hinreichenden Erfahrungen mit der Herstellung der Konstruktion bestehen.

HINWEIS: Salamander und die ZEG übernehmen generell keine Haftung für mangelhafte Funktion und Ästhetik bei der Herstellung des Konstruktionsprinzips, da die Präzision der Herstellung, die Verwendung eines entsprechenden Dekormaterials als Deckschicht, die richtige Wahl des Klebstoffs, Presszeit, Pressform und die Wahl des Plattenwerkstoffs entscheidenden Einfluss auf die Qualität der Ausführung nehmen.



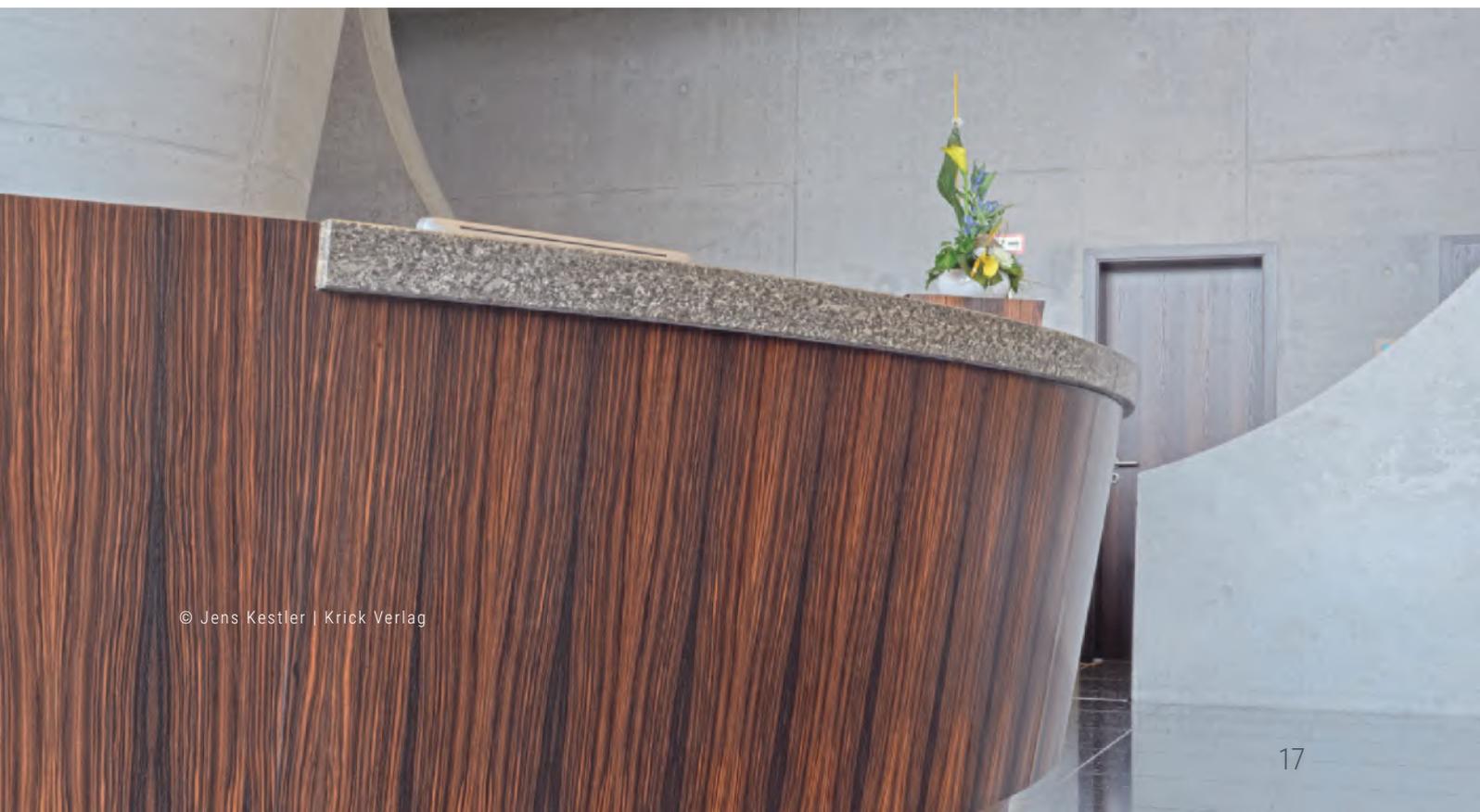
Radiale Schlitzung in MDF-Trägerwerkstoff



Furnierte Platte trichterförmiges Bauteil



Schlitze nur im Bereich der Rundung stabilisieren das Bauteil



Verarbeitungshinweise

Verpressung

Kalt, bis maximal 35° mit Weißleim, auf unbehandelten Holzwerkstoffen mit Gegenzug cohera pure auf Platten- oder Membranpresse, auf melaminbeschichteten Holzwerkstoffen empfehlen wir GLUKON® Sprüh-Kontaktkleber premium plus und premium sea (Schifffahrt).

Eine weiche Zulage schützt die Oberfläche und ermöglicht 3D-Verformungen (unter weicher Zulage für 3D-Verformungen verstehen wir z.B. Styropor, Verpackungsschaum, Industriefilz o.ä. in entsprechender Dicke der Vertiefungen/ Dicken der 3D-Form).

Als Mindestradien empfehlen wir 1 mm.
Passende ABS-Kanten erhältlich.

Schneiden

cohera kann manuell geschnitten, gestanzt oder mit CNC-Maschinen bearbeitet werden, auch Wasserstrahlschneiden ist möglich. Nicht empfohlen ist Laserschneiden wegen der Geruchsentwicklung und dem Verbrennen der Schnittkante.

Knicke sind zu vermeiden, z.B. beim Auflegen auf Maschinen.

Schleifen (nur cohera Pure)

cohera Pure ist manuell und maschinell schleifbar mit Korn 100-240, je nach gewünschtem Effekt.





Kantenverarbeitung

cohera Interior ist durch Faltechnik umlaufend von der (Ober-) Fläche um die Kante in die (Unter-)Fläche zu verarbeiten.

Mit cohera Interior können aufgedoppelte Plattenstärken (Tischplatten, Türen etc.) und Korpuskonstruktionen in Faltechnik hergestellt werden. Wie üblich werden hierfür einzelne Bauteile auf Gehrung in 45°-Winkelkonstruktion aneinander gefügt. Die Besonderheit bei der Verwendung von cohera Interior besteht darin, dass es umlaufend ohne Unterbrechung um die Gehrungskonstruktion hergestellt werden kann.

Folgende Verarbeitung ist hierbei umzusetzen:

- A.** Einzelteile, welche auf Gehrung zusammengefügt werden sollen, werden einzeln hergestellt.
- B.** cohera Interior wird in flächiger Form und in entsprechender Größe angefertigt, mit einem entsprechenden Klebstoff/Leim benetzt. Für den Ablauf der Verklebung sind generell alle Angaben aus – Kapitel Flächenverklebung – 1) A – G zu beachten.
- C.** Die Einzelteile werden an den Gehrungskanten auf dem benetzten cohera Interior aneinander gefügt.
- D.** Zum Schutz gegen Verrutschen der Einzelteile kann punktuell Klebeband über die offenen Gehrungen geheftet werden.
- E.** Die Verpressung erfolgt in flachem Zustand in einer Platten- oder Membranpresse. Hierbei sind die Angaben des Klebstoffherstellers zu beachten.
- F.** Nach Abbinden des Klebstoffs und Ablüften des Werkstücks (12 – 24 Std.) können die Gehrungsverbindungen und ggf. auch flächig aufeinander treffende Flächen mit Klebstoff benetzt werden.
- G.** cohera Interior Material in den Eckenbereichen (außerhalb der Gehrungsverbindungen) müssen mit einem scharfen Messer ausgeschnitten werden. **Hierbei ist zu beachten, dass in Richtung der Gehrungsfläche geschnitten werden muss, um offene Stoßkanten zu vermeiden. Hierzu ist ein Probestück unbedingt zu empfehlen, wenn die Konstruktion erstmalig hergestellt wird!**
- H.** Durch Zusammenfallen der mit Leim benetzten Gehrungsverbindungen und einem entsprechenden weiteren Pressvorgang verbindet sich die Konstruktion. cohera Interior zieht sich hierbei um die Gehrungskanten und wirkt als Filmscharnier wie das Klebeband bei Gehrungsverleimungen.
- I.** Zur Verbindung der Plattenelemente bei Korpuskonstruktionen empfiehlt sich die Verwendung von Wickelfolie, Spanngurten oder weichen Zulagen. Klebeband ist nur bedingt zu empfehlen, weil besonders bei cohera Interior Pure mit dem Ausriss von Lederfasern aus der Oberfläche zu rechnen ist.
- J.** Leimreste sollten schnellstmöglich mit Wasser entfernt werden.
- K.** Es empfiehlt sich eine Musterverklebung herzustellen wenn noch keine oder wenig Erfahrung mit dem Herstellen der Faltechnik vorliegt.

Klassische Kantenverarbeitung

cohera Interior ist als Beschichtungsmaterial von flächigen Bauteilen mit Holz-, Kunststoff- oder Aluminiumkanten zu verkleiden. Dies kann manuell oder maschinell erfolgen.

cohera Interior kann auch als Kantenabschluss genutzt werden. Es ist möglich, entsprechende Streifen manuell auf der Kante zu verkleben wie es bei Massivholzanleimern erfolgt.

Profile an Kanten

Wie in den Kapiteln zur Kantenbearbeitung und Flächenverformung beschrieben, kann cohera Interior als flexibler Dekorwerkstoff technisch einfach in Form gepresst werden. Hier ergibt sich eine Vielzahl von Gestaltungsmöglichkeiten bei der Profilierung, speziell von Plattenkanten. Rundungen, einfache Hohlkehleprofile, gefaste Kantenflächen etc. können mit cohera Interior technisch einfach hergestellt werden. Dazu ist neben den vorangegangenen Verarbeitungshinweisen in den Kapiteln zur Flächen- und Kantenbearbeitung zu beachten, dass cohera Interior minimale Radien annehmen kann und bedingt in Form dehnbar ist. Es empfiehlt sich hierbei Probestücke herzustellen.

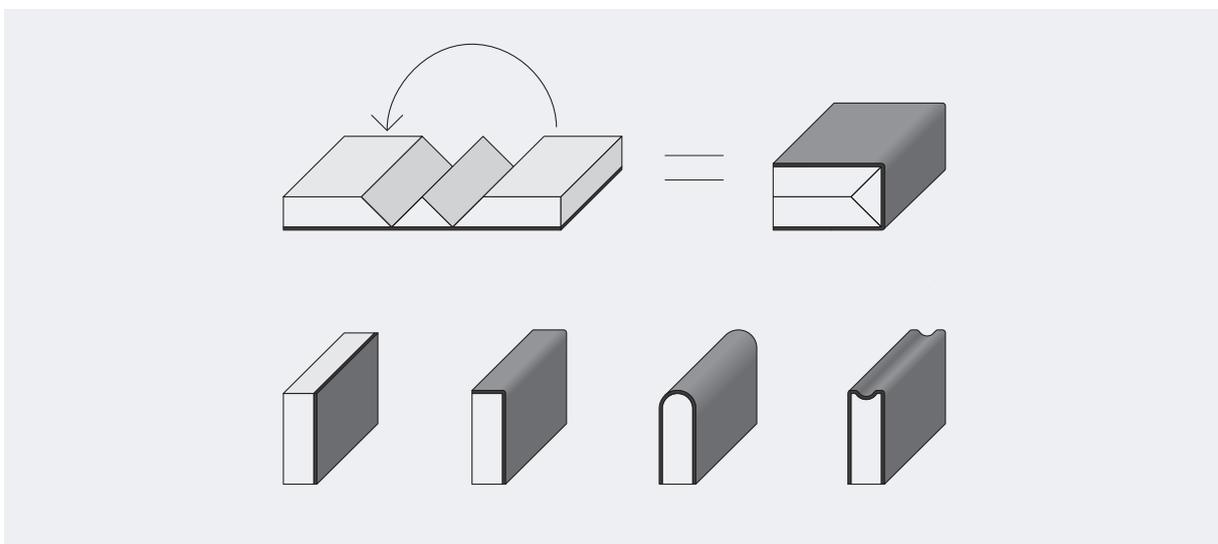
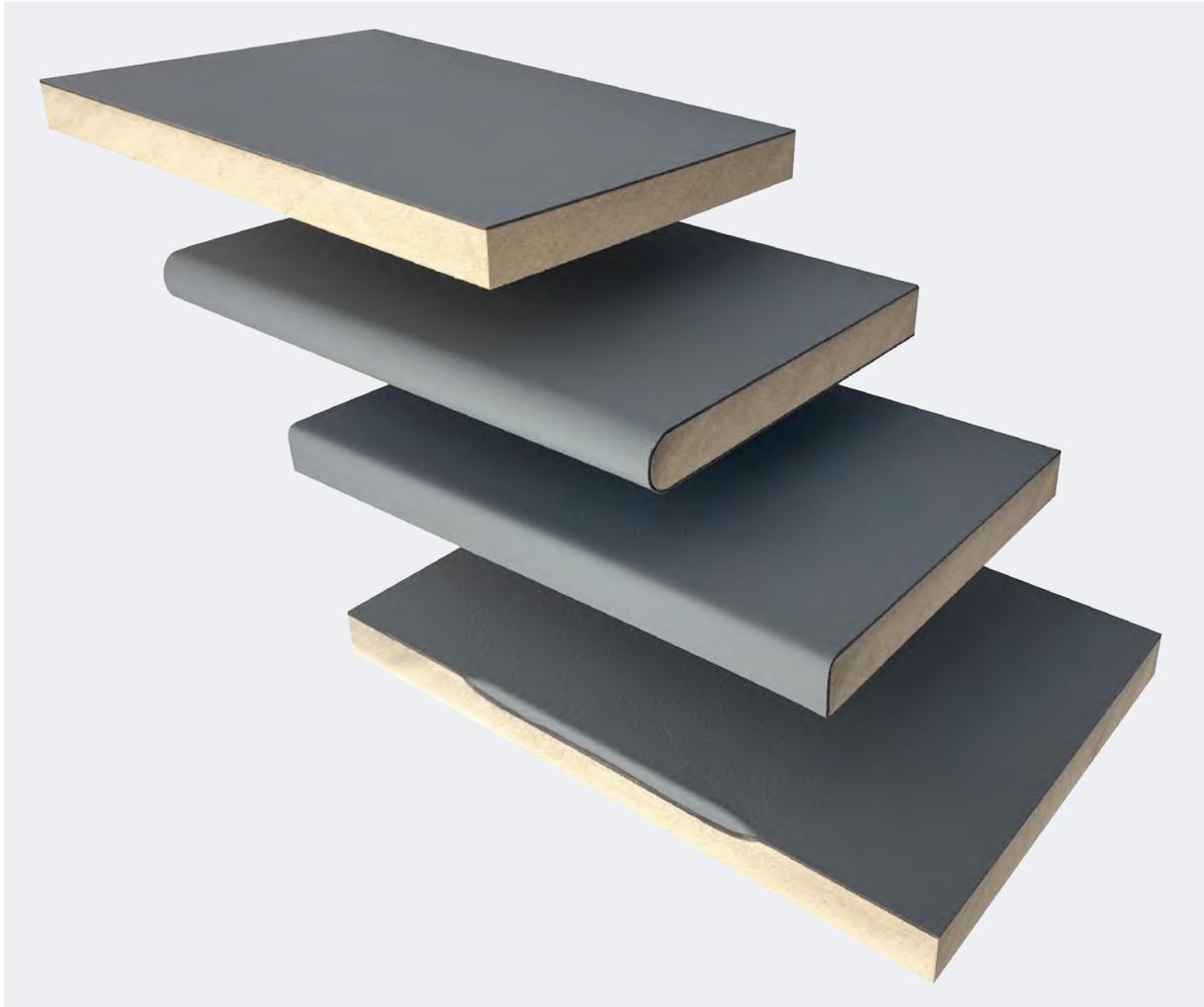
Werkzeuge

Handwerkliche und maschinelle Verarbeitung

Um cohera Interior zu verarbeiten sind keine speziellen Maschinen und Werkzeuge nötig. Nachdem die Verklebung von Träger- und Oberflächenwerkstoff abgeschlossen ist und eine Ruhezeit zur Akklimatisierung gewährt wurde, kann die Weiterverarbeitung des Werkstücks ohne besondere Einschränkung erfolgen. Generell ist eine übliche Verarbeitung wie Sägen, Hobeln, Bohren, Fräsen oder Schneiden mit cohera Interior möglich. Die Verwendung von scharfem Werkzeug ist besonders wichtig.

Wir empfehlen generell vor Beginn einer seriellen Fertigung oder Herstellung des finalen Einzelbauteils Probestücke zu fertigen um grundlegende Erfahrungen mit cohera Interior zu sammeln.

Verarbeitungshinweise



Unsere Niederlassungen

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Dresden
 Hamburger Ring 7
 01665 Klipphausen
 Tel. 035204 43-60
 Fax 035204 43-720
 dresden@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Bautzen
 Fabrikstraße 1
 02625 Bautzen
 Tel. 03591 3735-0
 Fax 03591 304516
 bautzen@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Chemnitz
 Blankenauer Straße 85
 09113 Chemnitz
 Tel. 0371 46165-0
 Fax 0371 46165-18
 chemnitz@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Industriestraße 10a
 12099 Berlin
 Tel. 030 410007-0
 Fax 030 410007-77
 berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Holzhauser Straße 62 – 68
 13509 Berlin
 Tel. 030 410007-0
 Fax 030 410007-77
 berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Rietz / Rietzer Berg 18
 14797 Kloster Lehnin
 Tel. 03381 276-60
 Fax 03381 224483
 brandenburg@zeg-holz.de

ZEG HANNOVER

Otto-Lilienthal-Straße 1
 30989 Gehrden
 Tel. 05108 9157-0
 Fax 05108 9157-15
 hannover@zeg-holz.de

ZEG MORSBACH

Wissener Straße 60
 51597 Morsbach
 Tel. 02294 9804-0
 Fax 02294 9804-21
 morsbach@zeg-holz.de

ZEG MANNHEIM

Einsteinstraße 22
 68169 Mannheim
 Tel. 0621 3238-0
 Fax 0621 318413
 mannheim@zeg-holz.de

ZEG STUTTGART

Rudolf-Diesel-Straße 1
 70806 Kornwestheim
 Tel. 07154 8030-0
 Fax 07154 8030-410
 stuttgart@zeg-holz.de

ZEG MÜNCHEN

Kirchhoffstraße 3
 85386 Eching
 Tel. 08165 9518-0
 Fax 08165 9518-105
 muenchen@zeg-holz.de

ZEG ROTTENACKER

Grundlerstraße 11
 89616 Rottenacker
 Tel. 07393 959-8
 Fax 07393 959-640
 rottenacker@zeg-holz.de

ZEG NÜRNBERG

Orchideenstraße 19
 90542 Eckental
 Tel. 09126 2614-0
 Fax 09126 2614-40
 nuernberg@zeg-holz.de

ZEG DEGGENDORF

Gewerbepark 5 – 7
 94527 Aholming
 Tel. 09938 91926-0
 Fax 09938 91926-80
 deggendorf@zeg-holz.de

ZEG ERFURT

Hagensplatz 3
 99085 Erfurt
 Tel. 0361 74066-0
 Fax 0361 74066-20
 erfurt@zeg-holz.de

🌐 zeg-holz.de

cohera Pure und Interior - Lederfaser Dekor-Werkstoff für Möbel und Ausbau · Stand 12/2021

Herausgeber: ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Kornwestheim · Für eventuelle Druckfehler und Irrtümer, die bei der Erstellung der Broschüre unterlaufen sind, ist jede Haftung ausgeschlossen. Änderungen vorbehalten. Jede Vervielfältigung, auch nur auszugsweise, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch die ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Stuttgart.
 Bildnachweis: Jens Kestler, Georg Ackermann GmbH



Platten+
Kanten



Türen+
Baubeschläge



Draußenholz



Boden+
Wand+Decke



Schnittholz+
Holzbau



Chemie



Maschinen+
Werkzeuge