

Material

Regalseiten A/B, Tablare J | FU (Sperholz, Birke) / MDF / Bicolor
Winkel C | Edelstahl
Gewindehülse F, Schraube (Regalseite) G | Stahl vernickelt
Schienen H, Nieten I | Aluminium unbehandelt

FU (Sperholz, Birke)

Mehrere Birken-Furniere werden kreuzweise verleimt, wodurch ein Werkstoff mit hoher Dimensionsstabilität entsteht. In der Regel sind unsere Birken-sperholzplatten oberflächenbeschichtet oder geölt. Sie werden in Längs- und Querrichtung gleichermaßen langsam wachsenden Bäume erzeugen feinfaseriges Holz von gleichmäßig hoher Qualität. Wir haben uns in diesem Fall zugunsten der höchsten Qualität bewusst gegen Regionalität entschieden.

Beschichtung: siehe Melaminharz / Phenolharz

Reinigung und Pflege: Leichte oberflächliche Verschmutzungen an den unbehandelten Kanten können mithilfe eines feinkörnigen Schleifpapiers entfernt werden. Beschichtete Oberflächen können mithilfe eines weichen Tuches mit lauwarmem Wasser und einer geringen Menge an farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden. Geölte Oberflächen bitte lediglich mit einem leicht angefeuchteten Tuch abwischen und ggf. mit farblosem Öl nachbehandeln.

MDF

Zur Herstellung von MDF-Werkstoffen wird fein zerfasertes, hauptsächlich rindenfreies Holz unter besonders hohem Druck mit Bindemitteln zu einem in Längs- und Querrichtung gleichermaßen homogenen und dichten Holzwerkstoff verpresst. Unsere MDF-Werkstoffe werden in Deutschland und Österreich gefertigt.

Beschichtung: siehe Melaminharz

Reinigung und Pflege: Leichte Verschmutzungen an den unbehandelten Kanten können mithilfe eines feinkörnigen Schleifpapiers entfernt werden. Unbeschichtete und gewachste Oberflächen bitte lediglich mit einem trockenen, weichen Tuch säubern. Beschichtete Oberflächen können mithilfe eines weichen Tuches mit etwas lauwarmem Wasser und einer geringen Menge farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden.

Bicolor

Bicolor ist eine schwarz durchgefärbte mitteldichte Faserplatte (MDF) mit homogenem Aufbau und beidseitiger Melaminbeschichtung. Zur Herstellung wird fein zerfasertes, hauptsächlich rindenfreies Holz unter besonders hohem Druck mit Bindemitteln verpresst. Das Material wird vorwiegend in Deutschland und Österreich gefertigt.

Beschichtung: siehe Melaminharz

Reinigung und Pflege: Leichte Verschmutzungen an den unbehandelten Kanten können mithilfe eines feinkörnigen Schleifpapiers entfernt werden. Die Oberfläche kann mithilfe eines weichen Tuches mit lauwarmem Wasser und einer geringen Menge an farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden.

Melaminharz

Melaminharz kommt als Beschichtung bei unseren Werkstoffen FU Weiß, MDF Weiß, MDF Schwarz und Bicolor vor sowie bei einigen Tischoberflächen.

Zur Herstellung von Melaminharz-Oberflächen wird eine dünne Schicht harz imprägnierter Papiere unter Druck und Wärmeeinwirkung direkt mit einer Trägerplatte verpresst und härtet ohne die Zugabe zusätzlicher Klebstoffe irreversibel aus. Auf diese Weise entstehen langlebige, strapazierfähige und wasserfeste Oberflächen mit einer feinkörnigen Struktur.

Reinigung und Pflege: Die Oberfläche kann mithilfe eines weichen Tuches mit lauwarmem Wasser und einer geringen Menge an farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden.

Phenolharz

Unser Werkstoff FU Schwarz ist phenolharzbeschichtet. Phenolharz-Driekbeschichtungen sind transluzente, langlebige, strapazierfähige und wasserfeste Oberflächen, welche die natürliche Holzmaserung leicht durchscheinen lassen. Durch Druck- und Wärmeinwirkung werden harz imprägnierte Papiere mit der jeweiligen Trägerplatte verpresst und härteten ohne die Zugabe zusätzlicher Klebstoffe irreversibel miteinander aus.

Reinigung und Pflege: Die Oberfläche kann mithilfe eines weichen Tuches mit lauwarmem Wasser und einer geringen Menge an farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden.

Edelstahl

Als Edelstahl werden legierte und unlegierte Stähle mit besonderem Reinheitsgrad bezeichnet. Der von Moormann eingesetzte Edelstahl-Werkstoff weist hochfeste Eigenschaften auf, ist ohne Zusatzbeschichtungen korrosionsbeständig und langlebig.

Reinigung und Pflege: Leichte Verfärbungen des Materials sind unter Umständen möglich und durch Lösungsmittel oder Allzweckreiniger zu entfernen.

Aluminium unbehandelt

Aluminium ist ein langlebiges Leichtmetall mit hoher Widerstandsfähigkeit. Außer einer leichten, unregelmäßigen Verfärbung der Oberfläche findet in der Regel keine Korrosion statt.

Reinigung und Pflege: Die Oberfläche kann mithilfe eines weichen Tuches mit lauwarmem Wasser und einer geringen Menge an farblosem Geschirrspülmittel gereinigt werden.

Bohrpunkte der Winkel C

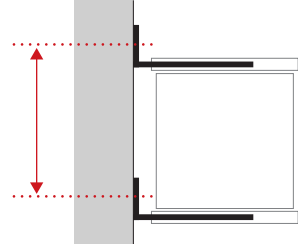
I Die Oberkanten bei bodenbündigen und wandhängenden Regalseiten müssen später auf gleicher Höhe verlaufen!

Höhe der Winkel (siehe Detail **a**): Das obere Langloch des Winkels C liegt 1.2 cm über den Regaloberkanten. Folglich müssen zur Höhe der bodenbündigen Regalseiten diese 1.2 cm dazu addiert werden, um die Lage des oberen Langlochs anzuzeichnen. Das untere Langloch wird 7.4 cm tiefer angezeichnet.

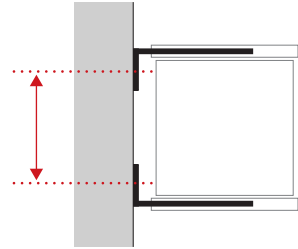
Achsabstände der Winkel (siehe Detail **b**): Die Winkel C können so montiert werden, dass ihr Wandschenkel nach links oder nach rechts zeigt. Dies beeinflusst wiederum die Achsabstände der Winkel zueinander.

I Aus optischen Gründen sollten die beiden äußersten Winkel mit ihren Schenkeln Richtung Regal-Innenseite zeigen.

34,6 (FNP Tablar/shelf board 33,0 cm)
24,8 (FNP X Tablar/shelf board 23,2 cm)



b **Achsabstände der Winkel (Aufsicht von oben) / center distances of the brackets (view from above)**



31,3 (FNP Tablar/shelf board 33,0 cm)
21,5 (FNP X Tablar/shelf board 23,2 cm)

Material

side panels A/B, shelf boards J | FU (birch plywood) / MDF / Bicolor
brackets C | stainless steel
threaded sleeve F, screw (side panel) G | steel nickel plated
rails H, rivets I | aluminium untreated

FU (birch plywood)

Several birch veneers are cross-glued, creating a material with a high level of dimensional stability. Generally our birch plywood panels are surface-coated or oiled. They are produced in Finland. The slowly-growing trees in the Finnish climate create fine-grain wood of consistently high quality. In this case we prioritized the highest quality level above regional acquisition.

Coating: see melamine resin / phenol resin

Cleaning and care: Light surface soiling on the untreated edges can be removed using fine-grain sandpaper. Coated surfaces can be cleaned using a soft cloth with lukewarm water and a small amount of colourless washing-up liquid. Please only wipe oiled surfaces with a slightly damp cloth and as necessary treat with colourless oil.

MDF

To produce MDF materials, extremely fine, mainly bark-free wood is pressed homogenously in longitudinal and transverse direction to produce a dense wood material. Our MDF materials are produced in Germany and Austria.

Coating: see melamine resin

Cleaning and care: Light surface soiling on the untreated edges can be removed using fine-grain sandpaper. Please clean uncoated and waxed surfaces only with a dry, soft cloth. Coated surfaces can be cleaned using a soft cloth with a little lukewarm water and a small amount of colourless washing-up liquid.

Bicolor

Bicolor is a solid black medium density fiberboard (MDF) with a homogenous structure and double-sided melamine coating. The material is predominantly produced in Germany and Austria.

Coating: see melamine resin

Cleaning and care: Light soiling on the untreated edges can be removed using fine-grain sandpaper. The surface can be cleaned using a soft cloth with lukewarm water and a small amount of colourless washing-up liquid.

Melamine resin

Melamine resin is used as a coating on our materials FU White, MDF White, MDF Black and Bicolor as well as on some tabletop surfaces. Pressure and heat impact is directly used to irreversibly press and harden a thin layer of resin impregnated papers together with a carrier panel without adding extra adhesives to produce melamine resin surfaces. The result is a durable, robust and water-resistant surface with a fine-grain structure.

Cleaning and care: The surface can be damply wiped using a soft cloth, lukewarm water and a small amount of colourless washing-up liquid.

Phenol resin

Our material FU Black is coated with Phenol resin. Phenol resin direct coatings are translucent, durable, tough and waterproof surfaces, which allow the natural wood grain to slightly show through. Pressure and heat impact is used to irreversibly press and harden the resin impregnated papers together with their corresponding substrate panels without the addition of any extra adhesives.

Cleaning and care: The surface can be damply wiped using a soft cloth, lukewarm water with a small amount of colourless dish detergent can be used as needed.

Stainless steel

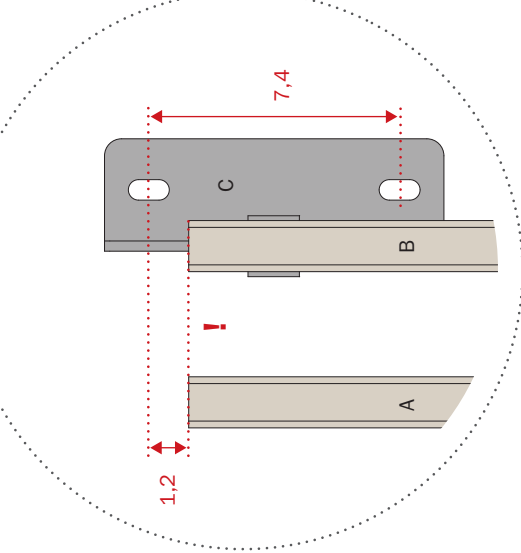
Alloyed and non-alloyed steels with a particular degree of purity are referred to as stainless steel. The stainless-steel material used by Moormann has high-strength characteristics, no additional coatings and is corrosion-resistant and durable.

Cleaning and care: Slight discolouration of the material may occur and should be removed using solvents or all-purpose cleaner.

Aluminium untreated

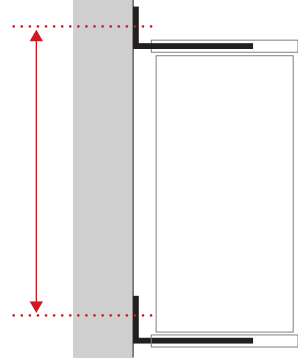
Aluminium is a durable light metal with a high level of resistance. It is generally corrosion-free except for minor, irregular discoloration on the surface.

Cleaning and care: The surface can be cleaned using a soft cloth with lukewarm water and a small amount of colourless washing-up liquid.

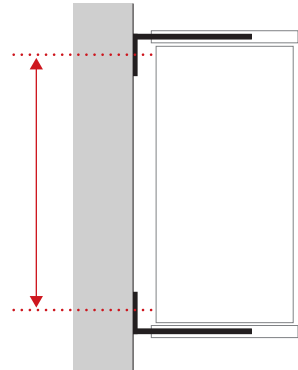


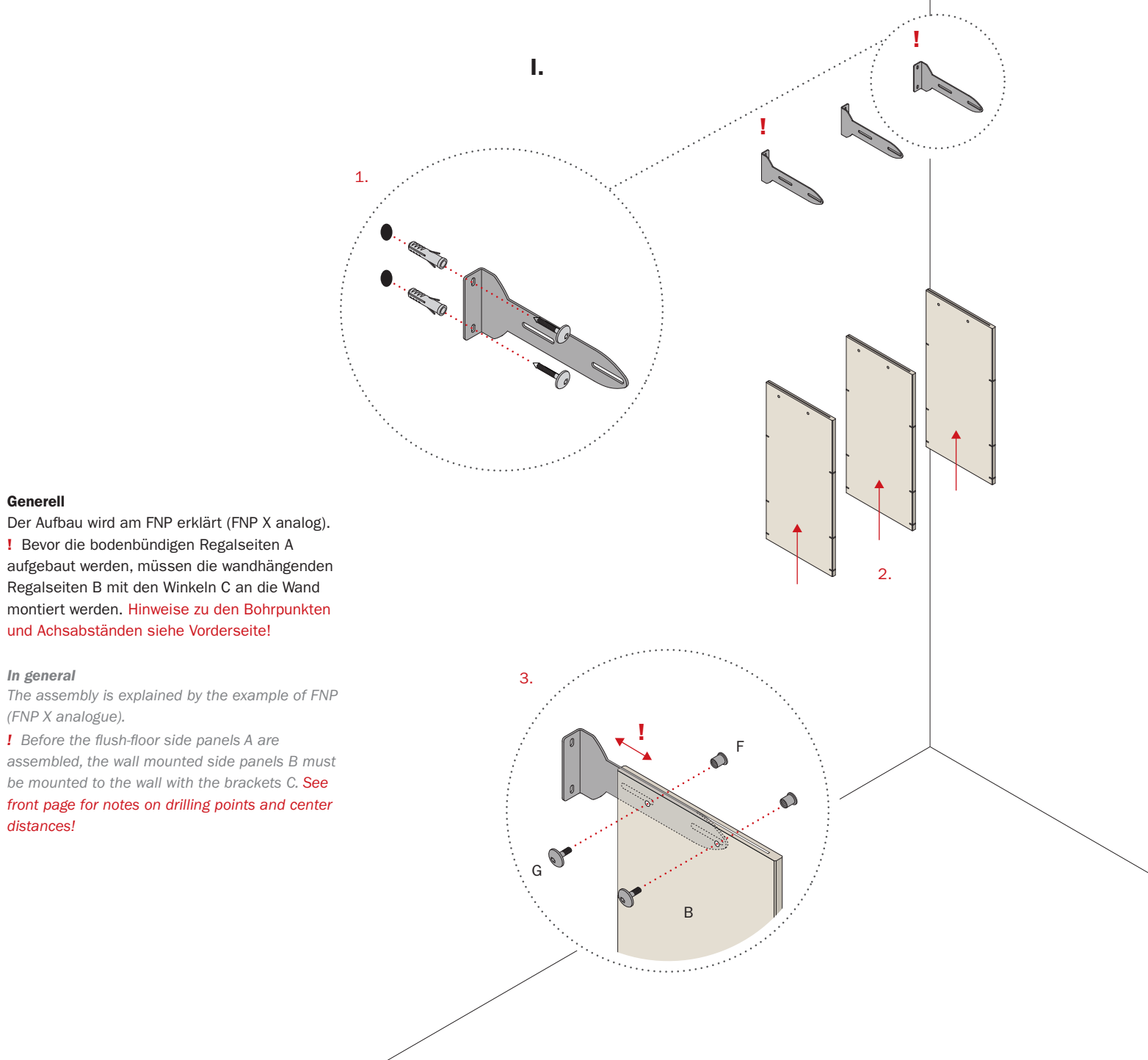
a **Höhe der Winkel / height of the brackets**

69,2 (FNP Tablar/shelf board 67,6 cm)
49,6 (FNP X Tablar/shelf board 48,0 cm)



65,9 (FNP Tablar/shelf board 67,6 cm)
46,3 (FNP X Tablar/shelf board 48,0 cm)





Generell

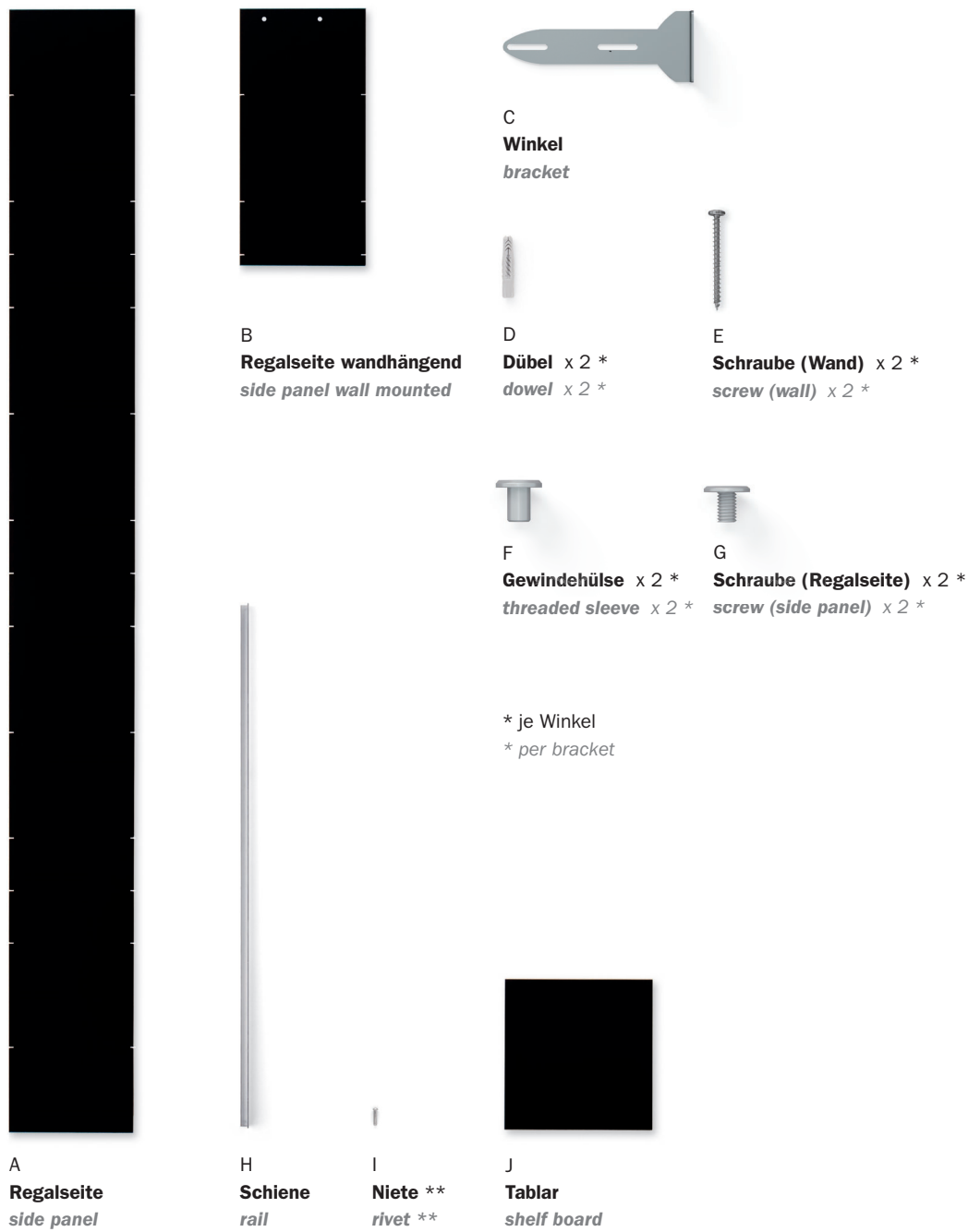
Der Aufbau wird am FNP erklärt (FNP X analog).

! Bevor die bodenbündigen Regalseiten A aufgebaut werden, müssen die wandhängenden Regalseiten B mit den Winkeln C an die Wand montiert werden. **Hinweise zu den Bohrpunkten und Achsabständen siehe Vorderseite!**

In general

The assembly is explained by the example of FNP (FNP X analogue).

! Before the flush-floor side panels A are assembled, the wall mounted side panels B must be mounted to the wall with the brackets C. **See front page for notes on drilling points and center distances!**

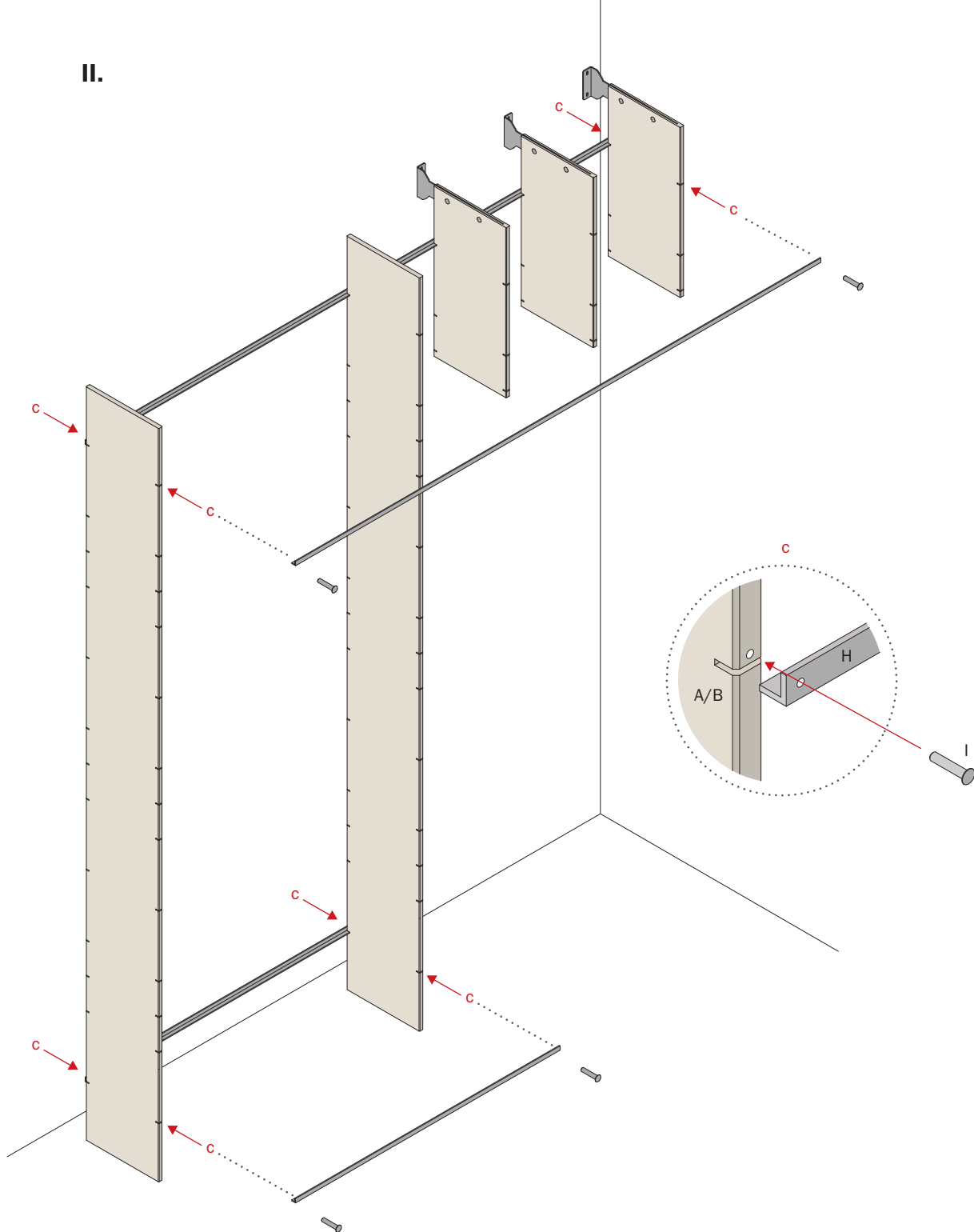


I.

1. An den angezeichneten Punkten (Anleitung siehe Vorderseite) ca. 7 cm tief in die Wand bohren. Dazu einen Steinbohrer $\varnothing$ 8 mm verwenden. Dübel D in die Wand komplett einstecken. Die Winkel C mit den Schrauben E befestigen.
 2. Nun die Regalseiten B von unten auf die Winkel C aufschieben.
 3. Mithilfe der Schrauben G und Gewindehülsen F die Regalseiten an den Winkeln befestigen.
- !** Darauf achten, dass der größtmögliche Abstand zur Wand gegeben ist, damit sich die Regalschienen im nächsten Schritt leichter einfügen lassen. Schrauben nur **leicht** anziehen.
- Hinweis:** Für die endgültige Position werden die Schrauben zu einem späteren Zeitpunkt fest angezogen.

1. Drill approx. 7 cm into the wall at the marked points (see front page for instructions). Use a masonry drill $\varnothing$ 8 mm. Insert the dowels D provided fully into the wall. Secure the brackets C with the screws E.
 2. Now slide the side panels B from below onto the brackets C.
 3. Use the screws G and threaded sleeves F to fix the side panels to the brackets.
- !** Make sure that the distance to the wall is as large as possible so that the shelf rails can be inserted more easily. Tighten the screws just slightly.
- Note:** For the final position, the screws will be tightened at a later time.

II.



II.

1. Nun die beiden äußersten, bodenbündigen Regalseiten A aufstellen.
- !** Die für die Nieten I vorgesehenen Bohrungen sitzen **oberhalb** der Nuteinschnitte (s. Detail c).
2. Regalseiten A/B an **oberster und unterster** Position mit den Schienen H verbinden. Die Bohrung der Schiene H legt sich dabei **über** die Bohrung der Regalseiten A/B (s. Detail c).
3. Anschließend wird die erforderliche Anzahl an Nieten I in die Bohrungen der Schienen und Regalseiten eingesteckt (siehe Detail c).

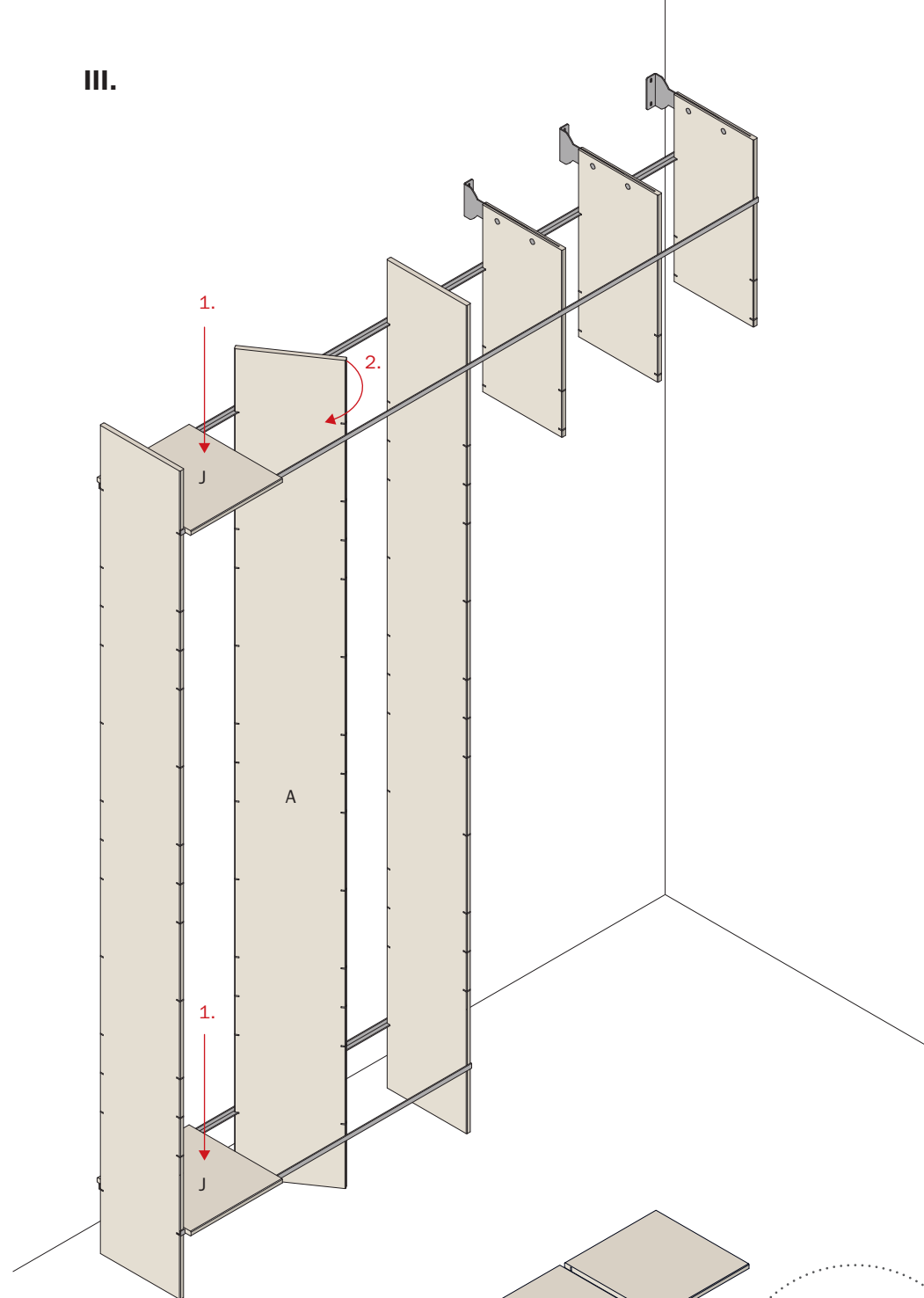
1. Now place the two outermost flush-floor side panels A.
- !** The holes provided for the rivets I are located **above** the groove cuts (see detail c).
2. Connect the side panels A/B to the **topmost and lowest** position with the rails H. In this process, the rail H hole positions itself **above** the hole of side panel A/B (s. detail c).
3. The required number of rivets I are then inserted into the holes of rails and side panels (see detail c).

III.

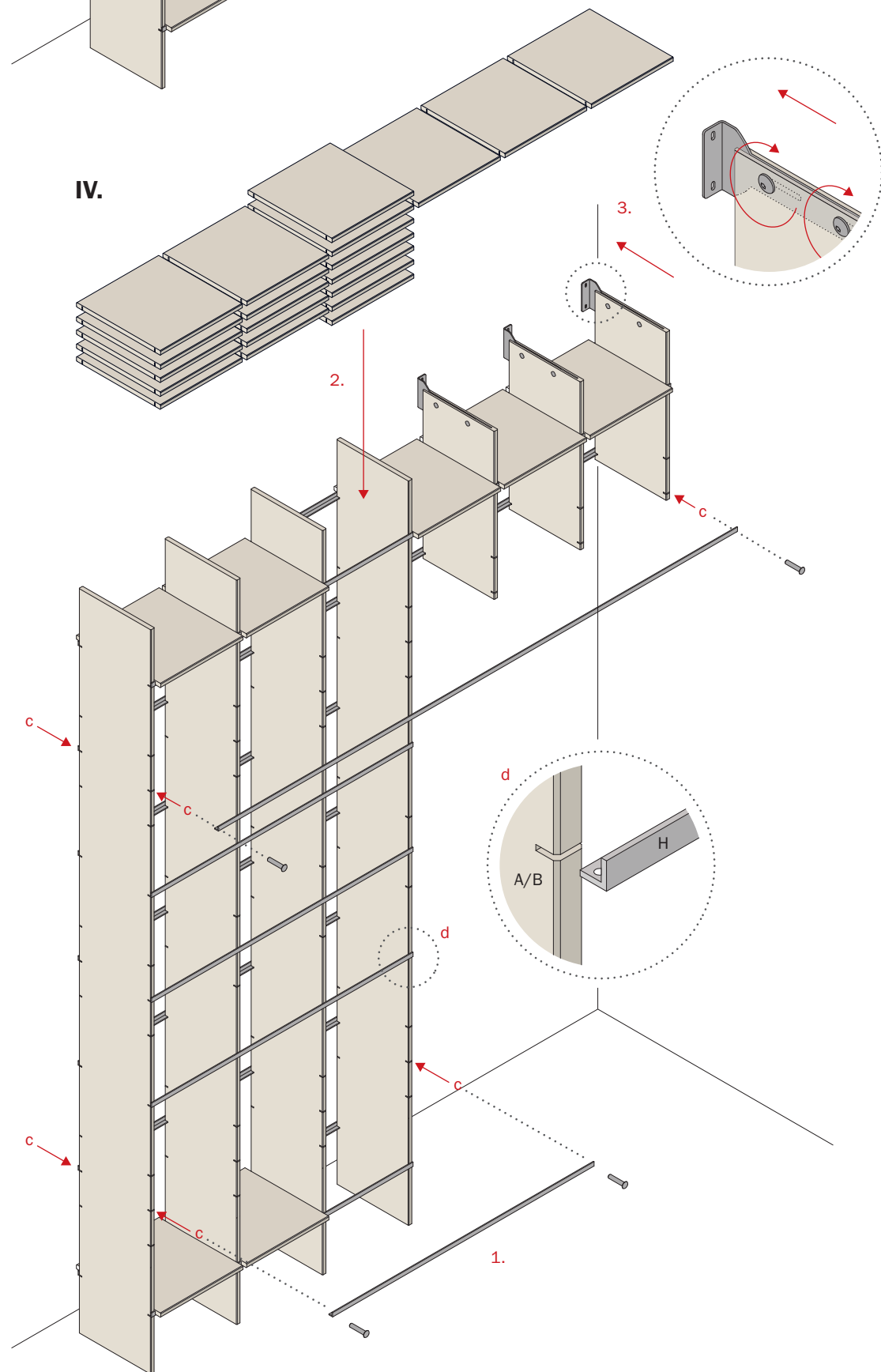
1. Jeweils oben und unten ein Tablar J einlegen; diese direkt an die äußere Regalseite A anlegen. Die Tablare werden so eingelegt, dass die Schiene H in der Einfräsung des Tablars sitzt.
2. Eine weitere Regalseite A parallel zwischen die Schienen einfädeln, anschließend um 90° eindrehen, sodass die Nuteinschnitte in die Schienen H greifen. Regalseite A ganz an die bereits eingelegten Tablare heranschieben. (Diesen Vorgang wiederholen, bis alle Regalseiten und alle obersten und untersten Tablare eingesetzt sind.)

1. Insert a shelf board J at both the top and bottom; place them directly against the external side panel A. The shelf boards are inserted in such a way that the rail H rests in the shelf's milled recess.
2. Arrange an additional side panel A in parallel between the rails H, then turn it 90° inwards so that the groove cuts engage in the rails H. Push side panel A all the way onto the already inserted shelf boards. (Repeat this process until all of the side panels and shelf boards have been inserted.)

III.



IV.



IV.

1. Nun alle restlichen Schienen H in die Nuteinschnitte einstecken.
- !** Bei Nuteinschnitten ohne Bohrung die Schiene H so drehen, dass die Bohrungen im Nuteinschnitt verschwinden (siehe Detail d).
2. Ebenso alle restlichen Tablare J einlegen. Darauf achten, dass keine offenen Fugen zwischen Tablaren und Regalseiten entstehen. Ggf. die Tablare nachrücken.
3. Abschließend das gesamte Regal soweit wie möglich nach hinten schieben und die **kurzen Regalseiten an den Winkeln C final festziehen**.

1. Now insert all the remaining rails H into the groove cuts.
- !** In the case of groove cuts without holes, turn rail H far enough that the holes disappear in the groove cut (see detail d).
2. Also insert all the remaining shelf boards J. Make sure that no open joints result between shelf boards and side panels. Shift shelf boards if necessary.
3. Then push the entire shelving system as far back as possible and **tighten the short side panels at the angles C for the final time**.

** Es werden mehr Nieten geliefert als tatsächlich für den Regalaufbau benötigt.

** More rivets are supplied as actually required for the rack structure.