XSTONE® SURFACES



MINERALISCHE OBERFLÄCHEN AUF PLATTEN · TECHNISCHER LEITFADEN

Holzpaneele Montageanleitung

Kaschieren, Formen, Bearbeiten und Montieren von XSTONE® Mineralfurnier auf Holzwerkstoffplatten. Geschrieben für Plattenhersteller, Schreiner und Ladenbauer, mit dem Paneel 2800 × 1200 mm als Referenzformat.

AUSGABE 11 / 2026 · DEUTSCH

XSTONE.GROUP
INFO@XSTONE.GROUP

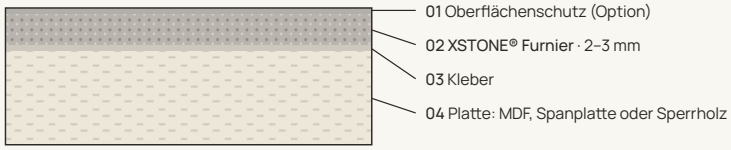
Das Paneel auf einen Blick

Ein XSTONE® Holzpaneel ist eine Holzwerkstoffplatte mit XSTONE® Mineralfurnier: 2–3 mm echtes Mineralmaterial, 90 % recyceltes Marmorpulver. Es sieht aus und fühlt sich an wie Stein oder Beton, lässt sich mit üblichen Holzbearbeitungswerkzeugen verarbeiten, und das Furnier lässt sich fugenlos um 90°-Ecken biegen.



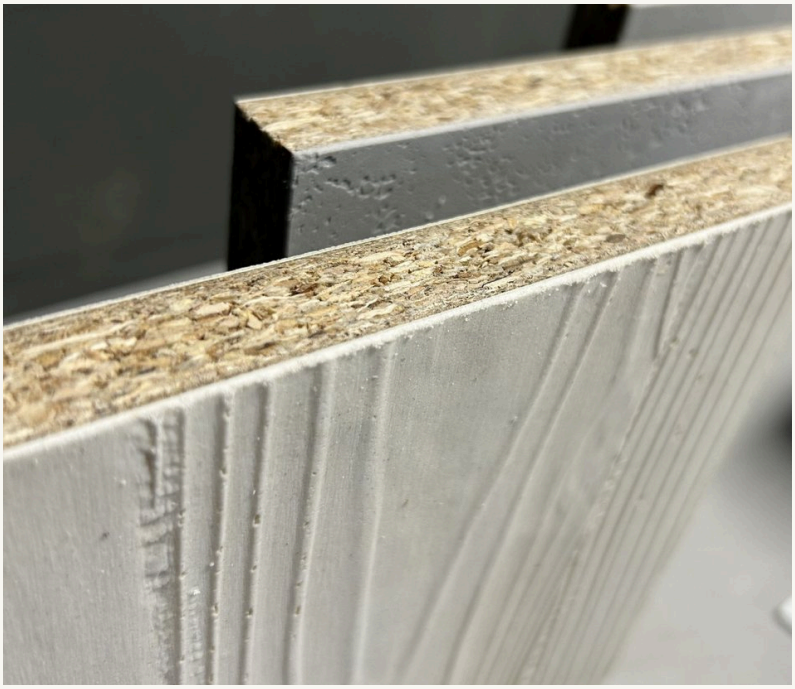
XSTONE® Holzpaneel · 2800 × 1200 × 12 mm · 3,36 m²
Sondermaße und Sonderdicken auf Anfrage.

QUERSCHNITT DES PANEELS



Nicht maßstäblich.

MINERALISCHE SICHTSEITE, HOLZKERN



AUF EINEN BLICK

PRODUKT	XSTONE® Holzpaneele · Mineralfurnier auf Holzwerkstoffplatte
FORMAT	2800 × 1200 mm Sondermaße auf Anfrage
DICKE	12 mm Sonderdicken auf Anfrage
SICHTSEITE	Mineralfurnier 2–3 mm, 90 % recyceltes Marmorpulver, matt
KERN	MDF, Spanplatte oder Sperrholz
BRANDVERHALTEN	D-s2,d0 Schwer entflammbar B-s1,d0 auf Anfrage
EMISSIONEN	A+ (Raumluft, VOC)
ECKEN	Furnier lässt sich fugenlos um 90°-Kanten biegen
OPTIONEN	Wasserabweisender Schutz Schutz für starke Beanspruchung
EINSATZ	Innenwände, Möbel, Türen, Theken, Laden- und Hotelausbau

Bevor Sie beginnen

Es gibt zwei Arbeitsweisen. XSTONE® liefert fertige, bereits kaschierte Paneele: Beginnen Sie bei Schritt 04. Oder Sie kaschieren XSTONE® Furnier auf Ihre eigenen Platten: Folgen Sie allen Schritten ab 01.

PANEEL HERSTELLEN (bei Fertigpaneelen im Werk erledigt)			PANEEL VERARBEITEN			
SCHRITT 01	SCHRITT 02	SCHRITT 03	SCHRITT 04	SCHRITT 05	SCHRITT 06	SCHRITT 07
Vorbereiten	**Ausgleichen**	**Verkleben**	**Ecken**	**Bearbeiten**	**Schützen**	**Montieren**
Ebene, saubere, trockene Platte.	Furnier auf beiden Seiten.	Presse oder Sprühkleber.	Furnier um 90° biegen.	Sägen, bohren, gravieren.	Lackieren und abdichten.	Wände und Möbel.

Werkzeug und Material

- ☐ Maßband, Bleistift, Richtlatte
- ☐ Scharfes Cuttermesser mit Ersatzklingen
- ☐ Plattensäge oder Kreissäge mit feinzahnigem Blatt; Oberfräse oder CNC
- ☐ Kleber für die gewählte Methode (Schritt 03)
- ☐ Heiß- oder Kaltpresse, oder Kontaktkleber XSTONE® Spray
- ☐ Andrückrolle, Gummihammer oder Glättschwamm
- ☐ Feines Schleifpapier, Staubsauger, saubere Tücher, Entfetter
- ☐ Lack XSTONE® Hard Protect und Kurzflorrolle, falls vorgesehen
- ☐ Handschuhe, Schutzbrille, Staubmaske

Geeignete Platten

- MDF, Spanplatte, Sperrholz, OSB und andere gängige Holzwerkstoffplatten.
- Die Oberfläche muss eben, fest und vollständig trocken sein.
- Sie muss frei von Staub, Sägemehl und Fett sein.
- Dünne Platten und große Formate brauchen Furnier auf beiden Seiten, um plan zu bleiben (Schritt 02).

Metall. Verkleben auf Metall ist möglich, aber nur nach sorgfältigem Entfetten mit einem Industrieentfetter. Fragen Sie vorher XSTONE®.

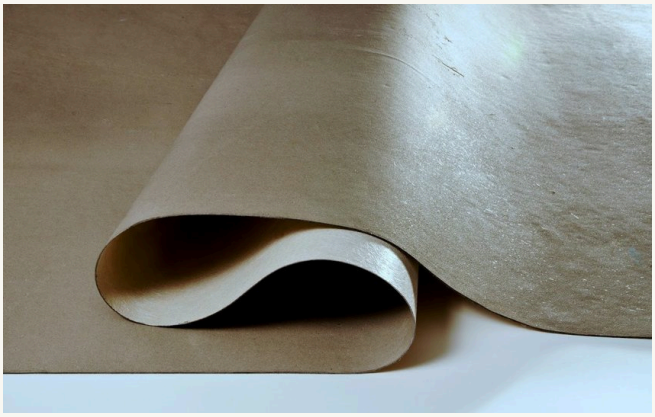
Nicht geeignet. Feuchte, verzogene, staubige oder fettige Platten. Zuerst trocknen, reinigen oder ersetzen.

Werkstattbedingungen

- Platten und Furnier 48 Stunden vor dem Verkleben in der Werkstatt lagern, damit beide dieselbe Temperatur und Feuchte haben.
- Bei normaler Raumtemperatur arbeiten, 15–25 °C, staubfrei.

Handhabung und Lagerung

- Paneele flach auf ebener Unterlage lagern, vollflächig unterstützt, die Mineralfläche geschützt.
- Große Paneele hochkant und zu zweit tragen.
- Mineralflächen nicht übereinander schieben.
- Vor dem Zuschnitt Oberfläche, Farbcharge und Schäden prüfen.



XSTONE® Furnier vor dem Verkleben: flexibel, auf Glasfaserträger, in Bahnen von 1000 × 3000 mm oder 1300 × 3000 mm.

MENGENERMITTLUNG

Ein Paneel deckt **3,36 m²**. Fläche durch 3,36 teilen, dann etwa **10 %** für Verschnitt zugeben, mehr, wenn die Struktur von Paneel zu Paneel durchlaufen soll.

Nur Furnier: Eine Bahn 1300 × 3000 mm deckt eine Platte 2800 × 1200 mm mit Zugabe zum Beschneiden. Die Höhe jeder Kante addieren, um die das Furnier gelegt wird. Alles für ein Projekt aus derselben Produktionscharge bestellen.

Vorbereiten, ausgleichen und verkleben

01 SCHRITT — Platte vorbereiten

- Prüfen, ob die Platte eben, fest und vollständig trocken ist.
- Staub und Sägemehl absaugen. Fett abwischen.
- Furnier etwas größer als die Platte zuschneiden. Nach dem Verkleben wird es bündig beschnitten.
- Wo das Furnier um eine Kante gelegt wird, um die Höhe dieser Kante länger lassen (Schritt 04).

02 SCHRITT — Paneel ausgleichen (Gegenzug)

Eine nur einseitig furnierte Platte kann sich verziehen, wenn Temperatur und Feuchte wechseln. Damit sie plan bleibt:

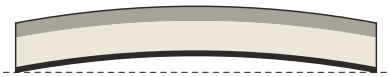
- Auf der Rückseite eine XSTONE® Bahn gleicher Dicke verkleben und beide Seiten gleich behandeln. Das ist bei dünnen Platten und großen Formaten besonders wichtig.
- Keinen herkömmlichen Schichtstoff als Gegenzug verwenden. Er dehnt sich anders aus als XSTONE®, und das Paneel verzieht sich.
- Wandverkleidung: Eine Seite genügt, wenn ein Befestigungssystem oder eine Aussteifung das Paneel plan an der Wand hält. Rückseite mit Farbe oder Lack gegen Feuchte schützen. Für einseitig furnierte Paneele übernimmt XSTONE® keine Gewährleistung.

GEGENZUG IM SCHNITT



AUSGEGLICHEN

XSTONE® Furnier auf beiden Seiten, gleiche Dicke, gleiche Behandlung. Das Paneel bleibt plan.



VERMEIDEN

Herkömmlicher Schichtstoff auf der Rückseite. Die beiden Materialien arbeiten unterschiedlich, das Paneel verzieht sich.



WANDVERKLEIDUNG

Furnier nur auf der Sichtseite. Die Rückseite ist geschützt, die Befestigung an der Wand hält das Paneel plan.

03 SCHRITT — Furnier verkleben

Drei Methoden. Pressen ergibt die gleichmäßigste Verklebung und wird empfohlen. Bei allen dreien müssen beide Flächen fest, vollständig trocken und frei von Staub, Sägemehl und Fett sein.

METHODE	VORGEHEN	KENNWERTE
A · Heißpresse Empfohlen	Einen üblichen Kleber für Schichtstoffplatten auf die Platte auftragen: Weißleim (PVAc), Harnstoffharzleim oder PUR. Furnier auflegen und pressen. 60 °C nicht überschreiten: Mehr Wärme erzeugt Spannungen zwischen den Schichten, die das Paneel schwächen.	Maximal 60 °C 200 kg Druck 5 Minuten
B · Kaltpresse	Weißleim (PVAc) auf die saubere Platte auftragen. Furnier auflegen und über die ganze Bahn gleichmäßig andrücken. Mit einer aufgelegten Platte ähnlicher Dichte unter Druck halten: MDF, OSB oder Sperrholz.	8 bis 10 Minuten unter Druck
C · Sprühkontaktkleber	Kontaktkleber XSTONE® Spray verwenden. Platte und Furnierrückseite im Spinnennetzmuster einsprühen, an den Rändern doppelt. Warten, bis der Kleber anzieht, aber nicht mehr am Finger haftet. Die Bahn von einer Kante aus in etwa 45° ablegen, dann mit Rolle, Hammer oder Glättschwamm kräftig andrücken, um die Luft herauszudrücken.	Sprühabstand 10–15 cm 80–100 % Deckung 60 g Kleber (trocken) pro m² Etwa 2 Minuten warten

Kontaktkleber haftet sofort. Die Bahn ausrichten, bevor sie die Platte berührt; danach lässt sie sich nicht mehr verschieben.

Kanten und 90°-Ecken

XSTONE® Furnier ist so flexibel, dass es sich um eine 90°-Ecke biegen lässt. Die Mineralfläche läuft in einem Stück von der Fläche auf die Kante, sodass eine Platte wie ein massiver Block aus Stein oder Beton wirkt.

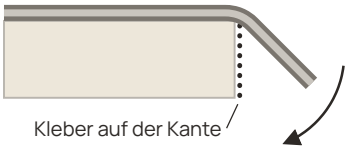
Methode A · Furnier um die Kante legen

Für Regalböden, Platten, Türen und Fronten



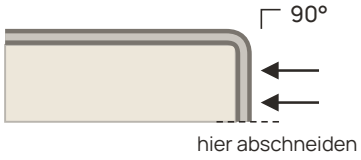
A1 · FLÄCHE VERKLEBEN

Furnier auf der Fläche verkleben. An der Kante um die Kantenhöhe überstehen lassen, plus etwas Zugabe zum Beschneiden.



A2 · BIEGEN

Die scharfe Plattenkante leicht brechen. Kontaktkleber auf die Kante und die Rückseite des Überstands sprühen. Sobald er anzieht, das Furnier um die Ecke nach unten biegen.

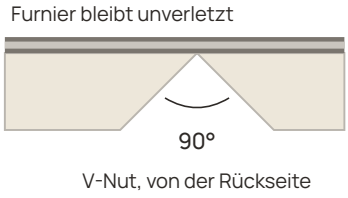


A3 · ANDRÜCKEN UND BESCHNEIDEN

Mit der Rolle zuerst entlang der Ecke, dann über die Kante andrücken. Überstand mit scharfem Messer bündig abschneiden.

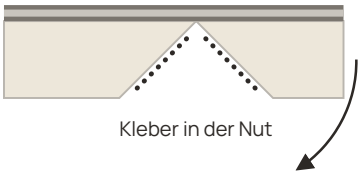
Methode B · Paneel falten (V-Nut-Faltung)

Für Kästen, Sockel, Theken und Säulen



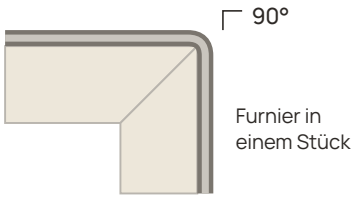
B1 · V-NUT FRÄSEN

Von der Rückseite des kaschierten Paneels eine 90°-V-Nut durch die Platte fräsen, bis zum Furnier, aber nicht hinein.



B2 · KLEBER AUFTRAGEN

Staub aus der Nut entfernen. Kleber auf beide Flanken der Nut auftragen.



B3 · FALTEN

Paneel auf 90° falten. Das Furnier wirkt als Scharnier und bleibt in einem Stück. Mit Klebeband oder Zwingen fixieren, bis der Kleber abgebunden hat.



Methode A: Furnier um die Ecke einer MDF-Platte gebogen.



Methode A: Furnier um eine Plattenkante gelegt.



Methode B: Platte auf Gehrung, Furnier in einem Stück.



Fertige Ecke: Die Struktur läuft über alle Flächen.

Erst testen. Ein Reststück derselben Oberfläche biegen, bevor ein ganzes Paneel gebogen wird.

Bearbeiten, schützen und montieren

05 SCHRITT — Sägen, bohren und gravieren

- Das Paneel wie jede furnierte Holzwerkstoffplatte bearbeiten: Plattensäge, Kreissäge, Oberfräse oder CNC, mit scharfen Werkzeugen.
- Die Sägezähne sollen in die Mineralfläche eintauchen: Sichtseite oben auf der Plattensäge, Sichtseite unten mit der Handkreissäge. So bleibt die Schnittkante des Furniers sauber.
- Bohrungen, Nuten und Ausschnitte bei vollflächig aufliegendem Paneel ausführen.
- Logos und Schriftzüge können in die Mineralfläche graviert werden. XSTONE® graviert im Werk nach Ihrer Zeichnung.
- Schnittkanten mit feinem Schleifpapier leicht brechen. Absaugung verwenden und Staubmaske tragen.



Schritt 05: per CNC gefräste Langlöcher und Bohrungen in einem Stapel fertiger Paneele.

06 SCHRITT — Oberfläche schützen

- Arbeitsplatten, Schreibtische, Theken und Regalböden sind Stößen und Flüssigkeiten ausgesetzt. Schützen Sie sie mit dem Lack XSTONE® Hard Protect: Er macht die Oberfläche im Alltag widerstandsfähiger.
- In Wassernähe, etwa an Waschtischen und Bars, den wasserabweisenden Schutz bestellen.
- Schutz auf sauberer, trockener, staubfreier Fläche auftragen und die Produktanleitung beachten.
- Jede offene Plattenkante und jede unbeschichtete Rückseite gegen Feuchte schützen: mit Furnier ummanteln oder mit Farbe oder Lack beschichten.



In die Mineralfläche gravierter Schriftzug.

07 SCHRITT — Paneele montieren

- Wandverkleidung: Paneele an einer ebenen Wand oder auf einer ausgerichteten Unterkonstruktion aus Latten oder Schienen befestigen. Ein Befestigungssystem verwenden, das das ganze Paneel plan hält.
- Zwischen den Paneelen sowie zu Wand, Boden und Decke eine kleine Fuge lassen, damit die Holzwerkstoffplatte arbeiten kann.
- Möbel, Türen und Ladeneinrichtungen: mit den üblichen Beschlägen für Holzwerkstoffplatten zusammenbauen. Möglichst von hinten oder innen befestigen, damit die Mineralfläche unversehrt bleibt.

Einseitig furnierte Paneele. Ein nur auf der Sichtseite furniertes Paneel bleibt nur durch seine Befestigung plan. Nicht freistehend verwenden.



Schritt 07: Theke, Schubladenfronten und Nische aus Paneelen in Travertinoptik.

Wo es eingesetzt wird, wie es lange hält

Wandgestaltung
Akzentwände, raumhohe Verkleidungen

Objektausbau
Hotels, Büros, Restaurants, Läden, Events

Möbel
Theken, Schreibtische, Regale, Sockel

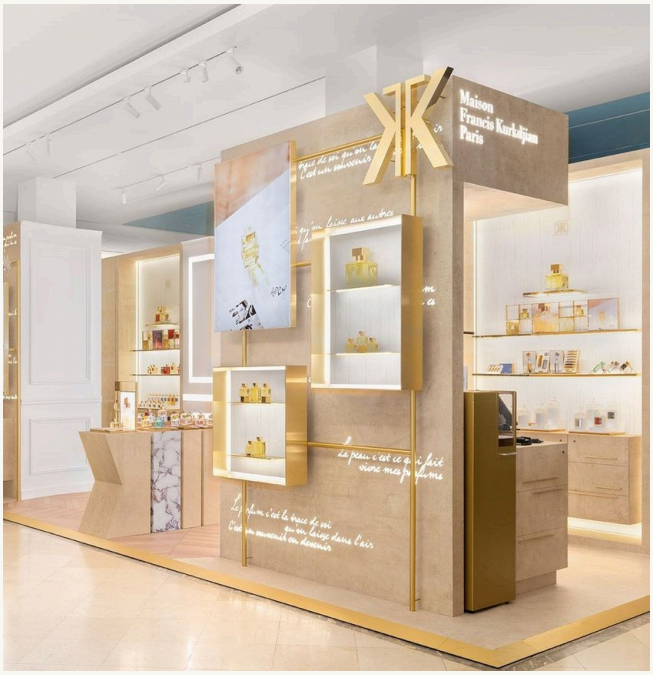
Türen und Schränke
Türblätter, Schrankfronten

Verkleidung
Säulen, Empfangstheken, Displays

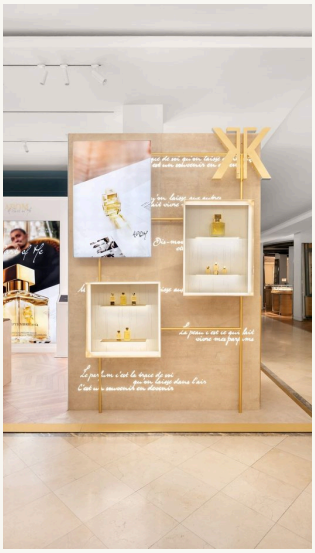
Reinigung und Pflege

Die Mineralfläche ist matt und leicht porös wie Stein. Sie braucht wenig Pflege.

Regelmäßig	Mit weichem Tuch, weicher Bürste oder Staubsauger mit Bürstendüse abstauben.
Reinigung	Mit einem leicht mit Wasser und pH-neutralem Reiniger angefeuchteten Tuch abwischen, dann trocknen.
Vermeiden	Scheuerschwämme, Lösemittel, Bleiche, saure oder alkalische Reiniger, Dampf sowie stehendes Wasser auf Fugen und Kanten.
Arbeitsplatten	Verschüttetes bald aufwischen. Den Lack XSTONE® Hard Protect erneuern, wenn die Oberfläche Abnutzung zeigt.
Schäden	Kleine Abplatzer lassen sich örtlich ausbessern. Fragen Sie XSTONE® nach dem passenden Material und bewahren Sie ein Reststück aus der Charge auf.



Boutique in einem Kaufhaus: Wände, Theken und Displayrahmen in Travertinoptik, das Furnier um jede Ecke gefaltet.



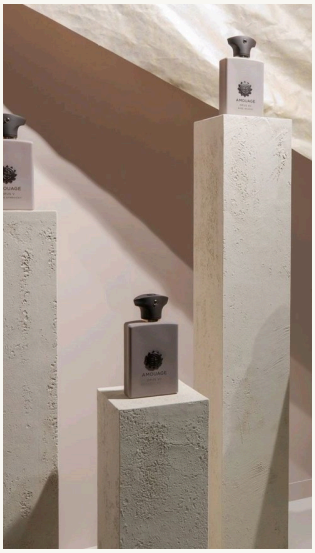
Displaywand mit beleuchteten Nischen, Travertinoptik.



Freistehende Wand und Regalelement, allseitig ummantelt.



Säulenverkleidung und geschwungene Theke.



Sockel mit scharf gefalteten Ecken, raue Oberfläche.

Zertifizierungen und Verantwortung

XSTONE® stellt seine Mineralbeschichtungen aus 90 % recyceltem Marmorpulver her und verwertet damit Steinbruchabfälle in einem energie- und wasserarmen Verfahren. Das Furnier ist leicht und wird gerollt transportiert; das senkt die CO_2-Emissionen gegenüber Naturstein um bis zu 95 %. Am Ende seiner Nutzung ist es recycelbar.

Brandverhalten	D-s2,d0 für das Standardpaneel (EN 13501-1). Schwer entflammbare Ausführung B-s1,d0 auf Anfrage. Das Mineralfurnier allein ist in A2-s1,d0 eingestuft.
Raumluft	VOC-Emissionsklasse A+; Emissionen unter 1 g/l.
Kennzeichnung	Produkte nach europäischen Normen zertifiziert (CE).

CE. Zertifiziert nach europäischen Normen.

A+. Raumluftemissionen, beste Klasse.

BREEAM. Beiträge zu Materialien und Ressourcen, Innenraumqualität und Innovation im Design.

LEED. Beiträge zu MRc1 Bauabfall, MRc2 Lebenszyklus des Gebäudes, MRc4 Materialinhaltsstoffe und MRc5 verantwortungsvolle Beschaffung.

Die Beiträge zu den Credits hängen vom Projekt und der Bewertungsversion ab. Fordern Sie bei XSTONE® die Nachweise an.

TECHNISCHE BERATUNG

Sprechen Sie mit unserem Team

Fragen zu Platten, Klebern, Presseinstellungen, gefalteten Ecken oder Sondermaßen beantworten wir vor der Bestellung und während der Verarbeitung. Senden Sie Zeichnungen und Fotos; wir antworten mit einer Empfehlung.

Muster anfordern →

Projekt besprechen →

xstone.group · info@xstone.group



Niedriger Tisch auf Rollen, als Kasten aus XSTONE® Paneelen in Betonoptik gebaut.

Diese Anleitung gibt allgemeine Hinweise für XSTONE® Mineralfurnier auf Holzwerkstoffplatten. Platten, Kleber und Werkstattbedingungen variieren; weichen sie von den beschriebenen Fällen ab, fragen Sie XSTONE®, bevor Sie beginnen. Die Anleitung jedes Klebers und Lacks beachten. Ausgabe 11 / 2026; sie ersetzt alle früheren Ausgaben.

STONE CHARACTER. FREEDOM OF FORM.