

# RESOPAL® HPL Creative Selection

## PRODUKTDATENBLATT

### 1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

RESOPAL HPL Creative Selection sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) in Anlehnung an EN 438-3.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten bestehen aus Schichten faseriger Zellulose (normalerweise Papier), imprägniert mit duroplastischen Kunstharzen. Der Prozess, eine gleichzeitige Anwendung von Wärme ( $\geq 120\text{ °C}$ ) und hohem spezifischen Druck ( $\geq 5\text{ MPa}$ ), ermöglicht das Fließen und das anschließende Aushärten der duroplastischen Kunstharze, um ein homogenes und porenfreies Material (Rohdichte  $\geq 1,35\text{ g/cm}^3$ ) mit der geforderten Oberfläche zu erhalten.

Im Wesentlichen besteht RESOPAL HPL Creative Selection zu mehr als 60 % aus Papier und die restlichen ca. 30 bis ca. 40 % bestehen aus Phenol-Formaldehyd-Harz für die Kernschichten und Melamin-Formaldehyd-Harz für die dekorative Deckschicht.

Im Gegensatz zu den Standard-RESOPAL HPL®-Platten mit Tiefdruckpapier werden diese Platten mit digital bedruckten Papieren hergestellt. Die Dekore werden in hoher Auflösung (300 dpi) gedruckt, um eine hochwertige Druckqualität zu erreichen.

RESOPAL Creative Selection HPL verfügt über einen speziellen Produktaufbau, um das Digitaldruckpapier zwischen dem Kern und dem schützenden Overlay zu integrieren. Aufgrund dieser besonderen Zusammensetzung ergeben sich unterschiedliche technische Eigenschaften, die bei der Endanwendung und Verarbeitung berücksichtigt werden müssen.

RESOPAL HPL Creative Selection ist in einer Vielzahl von Abmessungen, Dicken und Oberflächenausführungen verfügbar. Der Kern ist ein brauner Standardkern für HPL vom Typ HGS. Wenn flammfestes HPL (Typ HGF) gefordert ist, kann der braune Schichtstoffkern mit einem halogenfreien Zusatz versehen werden.

Dieses Produktdatenblatt umfasst die Produkte RESOPAL HPL Creative Selection (S) und RESOPAL HPL Creative Selection F (flammenhemmend (F)).

RESOPAL HPL Creative Selection verfügt über eine antibakterielle Ausstattung (Silber-Borophosphat-Glas), die die Reinigungs- und Desinfektionsprotokolle ergänzt. Die antibakterielle Eigenschaft trägt zur Oberflächenhygiene bei, indem sie die mikrobielle Kontamination reduziert.



- 1 Overlay, Melaminharz imprägniert
- 2 Dekorpapier, digital bedrucktes Papier
- 3 Kernpapier (Kraftpapier), Phenolharz imprägniert

## 2. FORMATE

Diese Informationen sind auf unserer Website [www.resopal.de/infobook](http://www.resopal.de/infobook) gemäß unserem Lieferprogramm verfügbar.

## 3. ANWENDUNGSBEREICHE

Tabelle 1: Klassifizierungssystem und typische Anwendungen (Quelle EN 438-3)

LEISTUNGS- KLASSE	OBER- FLÄCHE	KENNZAHLEN DER NUMMERISCHEN KLASSIFIZIERUNG			ÄQUIVALENTE ALPHABETISCHE KLASSIFIZIERUNG	BEISPIELE FÜR TYPISCHE ANWENDUNGEN <sup>1</sup>
		Abrieb- beständigkeit (Umdreh- ungen)	Stoßfestig- keit (N)	Kratzfestig- keit (Grad <sup>2</sup> )		
Hohe Beständigkeit gegen Oberflächen- abrieb	60 / EM / HW	3	3	3	HGS (EN: horizontal general- purpose standard)  HGF (EN: horizontal general- purpose flame- retardant)	Arbeitsflächen und Fronten für Küchen- und Büros
Hohe Stoßfestigkeit		(≥150)	(≥ 20)	(alle Ober- flächen ≥ 3 außer HW ≥2)		Restaurant- und Hoteltische
Hohe Kratzfestigkeit						Türen und Wandverkleid- ungen in öffentlichen Bereichen
						Innenwände
						Bekleidungen für den öffentlichen Verkehr (Busse)

RESOPAL HPL Creative Selection ist für den Innenbereich vorgesehen, für horizontale und vertikale Anwendungen in trockenen und begrenzt feuchten Bereichen bei 18 bis 25 °C und 40 bis 65 % relativer Luftfeuchtigkeit, z. B. Wandverkleidungen, Trennwände, Türen, Tischplatten, Arbeitsplatten, Küchenfronten, Küchenarbeitsflächen, Rückwände, Schiebetüren usw.

Darüber hinaus kann es auch in Kombination mit einem geeigneten Trägermaterial in privaten Bädern (Wohnungen, Hotels, Krankenzimmer) sowie in Gemeinschaftssanitärbereichen mit begrenzter Feuchtigkeit (18 bis 25 °C und 40 bis 65 % relative Luftfeuchtigkeit) eingesetzt werden, z. B. Sanitäranlagen in Büros, Einzelhandel, Bildungseinrichtungen oder sozialem Wohnungsbau.

<sup>1</sup> Die Beispiele zeigen typische Anwendungen von RESOPAL HPL Creative Selection. Die Anwendung von RESOPAL HPL Creative Selection hängt von verschiedenen Faktoren ab (z. B. Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Änderung der klimatischen Bedingungen, Befestigungsmittel, Anforderungen an das Brandverhalten, usw.). Daher muss die Eignung von RESOPAL HPL Creative Selection für den jeweiligen Anwendungsfall vorab geprüft werden.

<sup>2</sup> Zu ≥ 90 % durchgehende und deutlich sichtbare Doppelkreise als Kratzspuren, Grad 5 - > 6 N; Grad 4 - 6 N; Grad 3 - 4 N; Grad 2 - 2N; Grad 1 - 1 N

Bei horizontalen Anwendungen (z. B. Arbeitsplatten, Waschtischplatten, Tischplatten usw.), bei denen Kontakt mit Wasser besteht, ist darauf zu achten, dass stehendes Wasser nicht über längere Zeit auf der Oberfläche verbleibt. Es wird daher empfohlen, stehendes Wasser abzuwischen. Bei horizontalen und vertikalen Anwendungen (z. B. Nischenrückwände, Küchenmöbel, Wandbekleidungen usw.) muss sichergestellt werden, dass die jeweiligen Komponenten nicht direktem Dampf ausgesetzt sind.

Anwendungen in Bereichen mit erhöhter Feuchtigkeitsbelastung, wie Whirlpools, Hammams, Dampfbäder, Sanitär- und Duschbereiche in Stadien, Schwimmbädern oder Campingplätzen, sind zu vermeiden.

## 4. TECHNISCHE DATEN

### 4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN NACH EN 438-3

Tabelle 2: Technische Eigenschaften nach EN 438-3

EIGENSCHAFT	PRÜF- VERFAHREN EN 438-2: 2016	EINHEIT	HGS-HGF
<b>Physikalische Eigenschaften, Abmessungen und Toleranzen</b>			
Dichte	EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	≥ 1,35
Dicke	EN 438-2-5	mm 0,5 ≤ t ≤ 1,0 1,0 < t < 2,0	± 0,10 ± 0,15
Länge und Breite	EN 438-2-6	mm	+ 10 / - 0
Kantengeradheit	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5
Rechtwinkligkeit der Kanten	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5
Kantenbeschaffenheit	EN 438-2-4		Sichtbare Fehler (z. B. Wasserränder, fehlender Glanz, Eckenbeschädigungen usw.) können an allen vier Kanten des Schichtpresstoffes auftreten, vorausgesetzt, die fehlerfreie Länge und Breite sind nicht mehr als 20 mm kürzer als die zugehörigen Nennmaße.
Ebenheit	EN 438-2-9	mm/m	≤ 60
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	EN 438-2-17	t < 2 mm längs % quer %	≤ 0,55 ≤ 1,05
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient	DIN 51045 +80 °C/-20 °C	1/K längs quer	0,9 × 10 <sup>-5</sup> 1,6 × 10 <sup>-5</sup>
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	EN 438-2-12	Grad <sup>3</sup>	≥ 1 <sup>4</sup>
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	EN 438-2-20	Federkraft N	≥ 20
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser (optional)	EN 438-2-21	mm Fallhöhe  mm Eindruck- durchmesser	≥ 800  ≤ 10

<sup>3</sup> Grad 5 - keine sichtbare Veränderung; Grad 4 - leichte Veränderung des Glanzes und/oder der Farbe, nur unter bestimmten Betrachtungswinkeln sichtbar; Grad 3 - mäßige Veränderung des Glanzes und/oder der Farbe; Grad 2 deutliche Veränderung des Glanzes und/oder der Farbe oder Blasenbildung auf der Oberfläche; Grad 1 - Delaminierung der Deckschichten.

<sup>4</sup> Eigenschaften mit Werten unter 3 erfüllen nicht die Mindestanforderungen der EN 438. Unter extremen Feuchtigkeitsbedingungen können sich Blasen auf der Oberfläche bilden. Bitte beachten Sie die Empfehlungen für Verwendung und Reinigung.

EIGENSCHAFT	PRÜF- VERFAHREN EN 438-2: 2016	EINHEIT	HGS-HGF
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung (optional)	EN 438-2-23	Grad <sup>5</sup>	≥ 4
<b>Oberflächeneigenschaften</b>			
Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler Fasern, Haare und Kratzer	EN 438-2-4	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> mm/m <sup>2</sup>	≤ 1,0 ≤ 10
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2-10	Anzahl an Umdrehungen Anfangsabriebpunkt	≥ 150
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Grad <sup>3</sup>	≥ 1 <sup>6</sup>
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)	EN 438-2-16	Grad <sup>3</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥ 3 ≥ 4
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100 °C)	EN 438-2-18	Grad <sup>3</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥ 3 ≥ 4
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad <sup>2</sup> Glanz Oberflächen Andere Oberflächen	≥ 2 ≥ 3
Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2-26	Grad <sup>3</sup> Gruppe 1 & 2 Gruppe 3	5 ≥ 4
Lichtechtheit (Xenonbogenlampe)	EN 438-2-27	Graumaßstab	4 - 5
<b>Nachformeigenschaften für Schichtpresstofftypen</b>			
Nachformbarkeit	EN 438-2-31 oder EN 438-2-32	Radius (mm) längs (L) quer (T)	Nicht nachformbar
Minimaler Biegeradius (konkav, konvex)	-	mm	200
<b>Brandverhalten</b>			
Brandverhalten <sup>7</sup> (CWFT <sup>8</sup> ) HGS (Hochbau)	EN 13501-1	Baustoffklasse	D-s2, d0
Brandverhalten <sup>7</sup> HGF (Hochbau)	EN 13501-1	Baustoffklasse	C-s2, d0 C-s1, d0 B-s1, d0
Heizwert	EN ISO 1716	MJ/kg	18-20

HGS: H (Horizontal grade), G (General purpose), S (Standard grade)

HGF: H (Horizontal grade), G (General purpose), F (Flame retardant grade/flammenhemmend)

Weitere Informationen zur Produktqualität finden Sie auch auf unserer Website [www.resopal.de/infobook](http://www.resopal.de/infobook).

<sup>5</sup> Grad 5 - keine Rissbildung erkennbar; Grad 4 - Haarrisse, nur unter 6-facher-Vergrößerung sichtbar; Grad 3 - Risse vom Rand der Bohrung mit bloßem Auge sichtbar, die jedoch nicht bis zu den Kanten der Probe reichen; Grad 2 - ein Riss vom Rand der Bohrung mit bloßem Auge sichtbar, der bis zu einer Kante der Probe reicht, sodass die Probe nicht in zwei Teile zerbricht; Grad 1 - Probe in zwei Teile zerbrochen.

<sup>6</sup> Eigenschaften mit Werten unter 4 erfüllen nicht die Mindestanforderungen der EN 438. Unter extremen Feuchtigkeitsbedingungen können sich Blasen auf der Oberfläche bilden. Bitte beachten Sie die Empfehlungen für Verwendung und Reinigung.

<sup>7</sup> Berücksichtigen Sie Details (z. B. Klassifizierungsbericht, Amtsblatt der Europäischen Union); z. B. Gültigkeit in Kombination mit Trägermaterial und Klebstoffsystem.

<sup>8</sup> (CWFT-Certified without further testing) - CWFT-zertifiziert ohne weitere Prüfungen - siehe Amtsblatt der Europäischen Union.

## 4.2 ZUSÄTZLICHE TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN UND SICHERHEITSINFORMATIONEN

Tabelle 2: Zusätzliche technische Eigenschaften

EIGENSCHAFT	BESCHREIBUNG
<b>Physikalische und chemische Eigenschaften</b>	
Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Octanol, Aceton
Siedepunkt	Keiner
Ausgasungen	Keine
Schmelzpunkt	RESOPAL HPL Creative Selection schmilzt nicht
Heizwert	18-20 MJ/kg
Schwermetalle	RESOPAL HPL Creative Selection Platten enthalten keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon, Barium, Cadmium, Chrom III, Chrom VI, Blei, Quecksilber, Selen
Bisphenol A (BPA)	RESOPAL HPL Creative Selection enthält keine Bestandteile
Asbest	RESOPAL HPL Creative Selection enthält keine Bestandteile
Pentachlorphenol (PCP)	RESOPAL HPL Creative Selection enthält keine Bestandteile
RoHS	RESOPAL HPL Creative Selection erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). RESOPAL HPL enthält keine der folgenden eingeschränkten Substanzen: Blei, Quecksilber, Cadmium, Chrom, Polybromierte Biphenyle (PBB), Polybromierte Diphenylether (PBDE), Pentabromdiphenylether (PentaBDE), Octabromdiphenylether (OctaBDE), Bis(2-ethylhexyl)phthalate (DEHP), Butylbenzylphthalate (BBP), Dibutylphthalate (DBP), Diisobutylphthalate (DIBP)
BPR Biozid-Verordnung	RESOPAL HPL Creative Selection complies with Biocidal Regulation EU No. 528/2012
Sicherheitsdatenblatt	RESOPAL HPL Creative Selection Platten sind kein gefährlicher Stoff im Sinne des Chemikaliengesetzes, eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.
<b>Stabilität und Reaktivität</b>	
Stabilität	RESOPAL HPL Creative Selection Platten sind stabil und beständig; es ist weder reaktiv noch korrosiv.
Gefährliche Reaktionen	keine
Unverträglichkeit	Starke Säuren oder alkalische Lösungen können die Oberfläche beschädigen.
<b>Brand- und Explosionsschutz</b>	
Zündtemperatur	ca. 400 °C
Flammpunkt	Keiner
Thermische Zersetzung	Oberhalb 250 °C möglich. Toxische Gase (z. B. Kohlenstoffmonoxid, Ammoniak) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt, usw.) entstehen.
Entflammbarkeit	RESOPAL HPL Creative Selection Platten sind als nicht entflammbar eingestuft. Es brennt nur im realen Brand, wenn offene Flammen einwirken.
Löschmittel	Klasse A
Explosionsgefahr	Staubklasse ST-1
Explosionsgrenzen	Maximale Staubkonzentration 60 mg/m <sup>3</sup>
Elektrostatisches Verhalten	Es minimiert die Erzeugung elektrostatischer Aufladung durch Kontaktänderung oder Reibung mit anderen Materialien. Es muss nicht geerdet werden. Der Oberflächenwiderstand beträgt 10 <sup>9</sup> - 10 <sup>12</sup> Ohm und das Aufladevermögen gemäß DIN EN 61340-4-1 beträgt V < 2 kV. Somit ist RESOPAL HPL Creative Selection ein Antistatika.

## 5. ZERTIFIZIERUNGEN UND PRÜFUNGEN

Tabelle 3: Zertifizierungen und Prüfberichte

EIGENSCHAFT	PRÜF-VERFAHREN	EINHEIT	HGS-HGF/ VGS-VGF
Brandverhalten <sup>7</sup> HGS (Hochbau)	EN 13501-1	Baustoffklasse	D-s2, d0 (CWFT <sup>8</sup> )
Brandverhalten <sup>7</sup> HGF (Hochbau)	EN 13501-1	Baustoffklasse	C-s2, d0 C-s1, d0 B-s1, d0
Brandverhalten <sup>7</sup> HGS (Transportwesen/ Motorfahrzeuge)	ECE R 118 Annex 6, 7 & 8		HGS 0,8 mm - ≤1,2mm bestanden
Formaldehyd- emission	EN 16516	Klassifizierung	E1 (≤ 0.1 ppm)
Emission flüchtiger organischer Verbindungen (VOC)	ISO 16000-9	Emissionsklasse gemäß französischer Verordnung (Décret Nr. 2011- 321)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)
DE-UZ 76 (Blauer Engel)	EN16516 ISO 16000 Blauer Engel (DE-UZ 76)	Fazit	Bestanden Emissionsanforderungen nach DE- UZ 76 ("Emissionsarme plattenförmige Werkstoffe für den Innenausbau") werden erfüllt.
Lebensmittelechtheit/ Unbedenklichkeits- erklärung	EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Genehmigt
Umweltproduktdeklara- tion (EPD) <sup>9</sup>	ISO 14025 / EN 15804	Verfügbar	Ja
Antibakterielle Wirkung	JIS Z 2801/ISO 22196	Reduktion in %	99.9
Dekontaminier- barkeit	DIN 25415:2012 ISO 8690:2020	Bewertung	Sehr gut
Allergiefreundliche Erzeugnisse	ECARF quality label	Allergikerfreundlich Zertifizierung	ECARF - Zertifikat Allergikerfreundliche Qualität bestätigt
PEFC <sup>10</sup>		Zertifizierung	Auf Anfrage
FSC <sup>11</sup>		Zertifizierung	Auf Anfrage

<sup>9</sup> Umwelt-Produktdeklaration auf Basis der IBU- und Ecoplatform-Daten

<sup>10</sup> Bitte bei der Bestellung angeben / PEFC - Lizenznummer: PEFC/04-31-1353

<sup>11</sup> Bitte bei der Bestellung angeben / FSC® - Lizenznummer: FSC® C104603

## 6. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten müssen flach, horizontal, vollflächig und auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten gelten im Sinne der Transportvorschriften nicht als Gefahrstoff, daher ist eine Kennzeichnung nicht erforderlich.

Die Platten müssen in einem geschlossenen Lagerbereich unter gemäßigten Innenraumbedingungen (10-30 °C und 40-65 % relative Luftfeuchtigkeit) gelagert und mit geeignetem Schutz gegen Feuchtigkeit und mechanische Beschädigungen geschützt werden. Der auf der Palette angebrachte Schutz muss bei jeder Entnahme von Platten aus dem Stapel beibehalten werden. Wenn die Platten über einen längeren Zeitraum gelagert werden, ist auf eine flache Lagerung zu achten und dass die Lamine mit einer Platte beschwert werden, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann. Bei vertikaler Lagerung empfehlen wir eine geneigte Position bei 80 ° mit vollflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Verrutschen zu verhindern

Wenn die Schutzfolie, die einen temporären Schutz während Transport, Lagerung und Handhabung gewährleisten soll, während der Verarbeitung auf der Oberfläche verbleibt, ist der Verarbeiter dafür verantwortlich, einen vorherigen Bearbeitungstest durchzuführen. Dies entbindet den Kunden in keiner Weise von einer vorherigen Wareneingangskontrolle. Die Haltbarkeit der Schutzfolie beträgt maximal 6 Monate ab Lieferdatum.

## 7. HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

Bitte prüfen Sie das Produkt vor dem Zuschnitt oder der Verlegung auf Beschädigungen und Mängel zwischen den Platten (einschließlich Farbe und Oberflächen) und stellen Sie sicher, dass die Produktionsrichtung berücksichtigt wird. Die Produktionsrichtung hat einen Einfluss auf die Dimensionsänderung sowie auf die mechanische Festigkeit und kann aufgrund der Lichtreflexion das Aussehen beeinflussen. Das bei der Herstellung von RESOPAL HPL Creative Selection Produkten angewandte Produktionsverfahren kann zu geringfügigen Farbunterschieden zwischen der Produktion, einzelnen Produktionschargen und Mustern führen.

Aufgrund der produktspezifischen Unterschiede in den Produktionstechnologien (z. B. RESOPAL HPL®, RESOPAL Compact, RESOPAL MFC and RESOPAL Colour etc.), kann es selbst bei identischen Dekor-, Oberflächen- oder Trägerplattenkombinationen zu leichten optischen und haptischen Abweichungen kommen. Diese Unterschiede können auch bei verschiedenen Formaten derselben Produktgruppe erkennbar bzw. spürbar sein.

Bei der Verarbeitung von RESOPAL HPL Creative Selection-Platten sind die üblichen Sicherheitsvorschriften zur Entstaubung und zum Brandschutz zu beachten. Aufgrund möglicher scharfer Kanten sollten beim Umgang mit RESOPAL HPL Creative Selection-Platten stets Schutzhandschuhe getragen werden. Der Kontakt mit Staub verursacht keine Probleme; dennoch gibt es eine begrenzte Anzahl von Menschen, die allergisch auf Staub aller Art (und damit auch auf HPL-Staub) reagieren können.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten sind ein Produkt auf Holz-/Zellulosebasis, dessen Abmessungen sich ständig an die klimatischen Umgebungsbedingungen anpassen. Das Produkt kann einfach mit Holzbearbeitungsmaschinen verarbeitet werden. Es wird empfohlen, vorab eine Probeverarbeitung durchzuführen. Für eine geeignete Werkzeugempfehlung zu Ihrer individuellen Bearbeitung wenden Sie sich bitte direkt an den Werkzeughersteller.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten sind nicht postformbar.

Beim Zuschneiden von RESOPAL HPL Creative Selection-Platten ist zwischen Dekoren „mit Rapport“ und „ohne Rapport“ zu unterscheiden. Platten mit einem Dekor „ohne Rapport“ besitzen ein Dekor, das sich über die gesamte Platte erstreckt. Das Zuschneiden kann hier wie gewohnt bei Uni- oder Druckdekoren (Stein- oder Holzdekore) erfolgen.

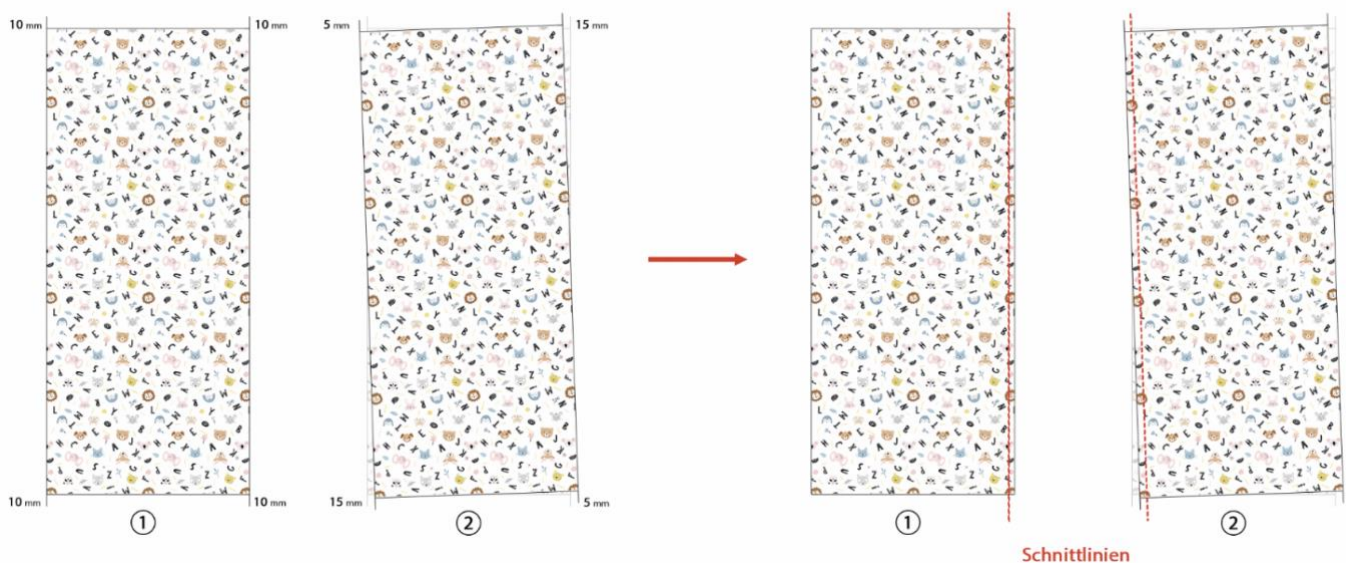
RESOPAL HPL Creative Selection-Platten mit einem Dekor „mit Rapport“ verfügen über ein Dekor, das durch die Wiederholung die Möglichkeit bietet, das Muster über die gesamte Anwendungsbreite ohne Unterbrechung fortzuführen. Bei diesen Dekoren sind die Abschnitte 7.1 und 7.2 hinsichtlich Zuschneidens und Fügen der Platten zu beachten.

## 7.1 WIEDERHOLBARE DEKORE MIT BESCHNITZZUGABE

Es ist zu beachten, dass die Nutzbreite nicht dem Nennmaß entspricht. Diese ergibt sich aus dem Nennmaß abzüglich der Beschnitzzugabe von 20 mm.

Zusätzlich können Fertigungstoleranzen von  $\pm 5$  mm in der Länge und  $\pm 3$  mm in der Breite zu Abweichungen der nutzbaren Bildgröße führen. Darüber hinaus können die Platten eine Rechtwinkligkeitstoleranz von bis zu 1,5 mm/m aufweisen. Daher kann es vorkommen, dass das Druckbild nicht parallel zu den Plattenkanten verläuft und nicht zentriert im Inneren liegt.

Bei Platten mit wiederholbaren Dekoren ist es besonders wichtig, dass die einzelnen Platten exakt aufeinander abgestimmt werden können, um ein harmonisches Gesamtbild zu erzielen. Aus diesem Grund enthalten die entsprechenden Druckdateien eine Beschnitzzugabe von 10 Millimetern auf jeder Seite. Dieser zusätzliche Druckbereich bietet den Verarbeitern ausreichend Spielraum beim Zuschnitt und erleichtert die präzise Ausrichtung der Platten. Die Beschnitzzugabe ist ein duplizierter Bereich des eigentlichen Dekors und notwendig, um eine saubere und optisch ansprechende Verbindung zwischen zwei Platten sicherzustellen. Die effektive Breite der Beschnitzzugabe kann um bis zu  $\pm 5$  Millimeter variieren.



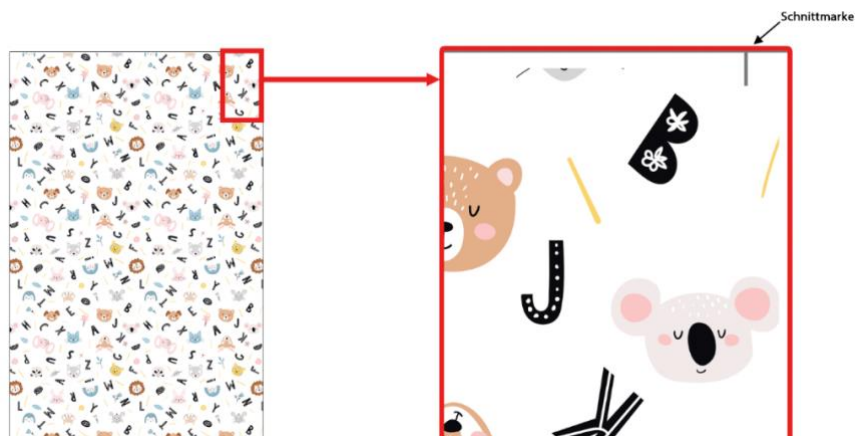
## 7.2 SCHNEIDEN UND FÜGEN VON PLATTEN MIT BESCHNITZUGABE

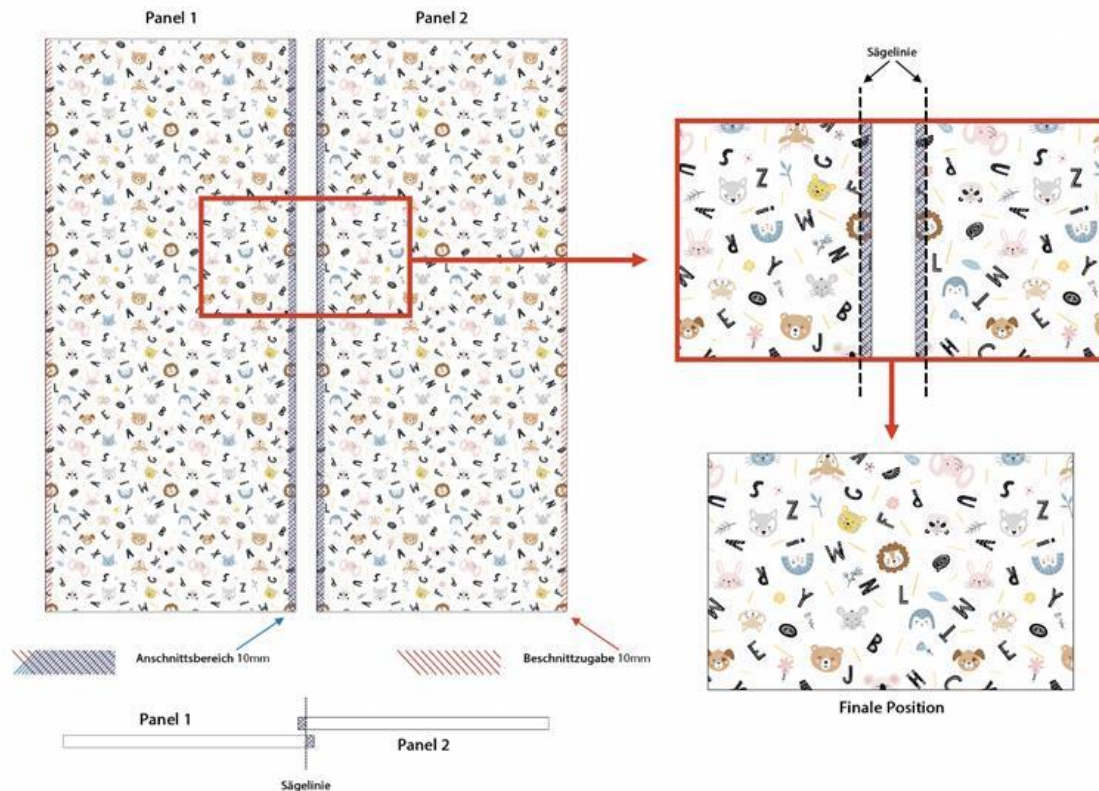
Die Platten sind in allen 4 Ecken mit Schneidmarkierungen (ca. 30 x 1 mm) versehen. Diese dienen dem Verarbeiter als Orientierung für den Zuschnitt. Vor dem Schneiden muss der exakte Übergang der Dekore überprüft werden, indem die zu fügenden Platten nebeneinandergelegt werden. Ist die Fuge nicht passgenau, müssen die zu fügenden Platten so lange verschoben werden, bis eine exakte Übereinstimmung erreicht ist. Diese Fuge wird anschließend auf den Platten markiert und die Platten werden gemäß dieser Markierung entsprechend den Verarbeitungsrichtlinien zugeschnitten.

Nach dem Zuschnitt ist die Genauigkeit der Dekorangleichung an der Plattenfuge erneut zu überprüfen.

Um ein durchgehendes Dekor ohne Unterbrechung über die gesamte Einbaubreite zu erreichen, müssen die Platten von der Mitte des Einbaubereichs aus verlegt werden. Bei diesem Vorgehen kann es erforderlich sein, die Plattenbreite an beiden Enden zu reduzieren, um eine symmetrische Ausrichtung zu gewährleisten.

Falls erforderlich, können einzelne Platten auch durch Kürzen in Höhe und Breite auf das gewünschte Maß zugeschnitten werden.





### 7.3 HERSTELLUNG VON VERBUNDPLATTEN

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten und die Trägerplatte müssen vor der Verarbeitung gemeinsam gestapelt und konditioniert werden ( $\geq 3$  Tage). Eine gute Konditionierung wird bei gemäßigttem Raumklima (18–25 °C und 40–65 % relative Luftfeuchtigkeit) erreicht. Diese Bedingungen werden auch für den Ort empfohlen, an dem das Produkt später verwendet wird. Wenn das herzustellende Verbundelement bei der späteren Verwendung einer gleichbleibend niedrigen oder hohen Luftfeuchtigkeit ausgesetzt wird, empfiehlt es sich, RESOPAL HPL und Trägerplatte bei der Konditionierung einer entsprechend niedrigen oder hohen Luftfeuchtigkeit oder einer erhöhten Temperatur auszusetzen.

Folgende Klebstoffe können verwendet werden, um RESOPAL HPL Creative Selection auf einen Holzwerkstoffträger zu kleben:

Dispersionsklebstoffe	z.B. PVAc (Polyvinylacetat) Klebstoff
Kondensationsharzklebstoff	z.B. Harnstoffharzklebstoff
Schmelzklebstoff	z.B. Hotmelt Klebstoff
Kontaktklebstoff	

Die Verwendung des geeigneten Klebstoffs ist aus technischer Sicht, aber auch aus allergologischer und gesundheitlicher Sicht von besonderer Bedeutung. Wenn möglich, sollten schadstoffarme Klebstoffe verwendet werden (wie z. B. Dispersionsklebstoffe), die schnell ausdünsten. Falls technisch erforderlich, können auch alle anderen Klebstoffe verwendet werden, wobei dann jedoch längere Ausdünstungszeiten zu beachten sind.

Klebstoffe erfordern besondere Sorgfalt bei der Verarbeitung und Lagerung. Daher sind die Richtlinien und Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller zu beachten. Grundsätzlich müssen Testverklebungen entsprechend der jeweiligen Anwendung und den Anforderungen an die Verbundelemente durchgeführt werden.

Spannungsfreie Verbundelemente werden am sichersten bei Presstemperaturen von 20 °C (Raumtemperatur) hergestellt. Höhere Presstemperaturen ermöglichen eine Verkürzung der Abbindezeit. Da die Dimensionsänderungen von RESOPAL HPL Creative Selection-Platten im Vergleich zum Trägerwerkstoff temperaturabhängig sind, sollten die Presstemperaturen 60 °C nicht überschreiten, um erhöhte Spannungen zu vermeiden. Wir empfehlen ein Kaltpressen der Platten bei 20 °C, um unnötige Spannungen auf die Verbundelemente zu vermeiden.

Bei der Auswahl des richtigen Klebstoffs für RESOPAL HPL Creative Selection-Platten empfehlen wir, die technischen Empfehlungen des Herstellers/Verarbeiters zu befolgen.

#### **7.4 GEGENZUG**

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL HPL Creative Selection-Platten ist auf den Spannungsausgleich des Verbundelementes besonders zu achten.

Wir empfehlen immer einen symmetrischen Aufbau (inklusive der Schutzfolie). Dies ist insbesondere bei der Verwendung von freitragenden oder nicht konstruktiv gehaltenen Verbundelementen (z. B. Möbeltüren) zu beachten. Darüber hinaus müssen die RESOPAL HPL Creative Selection- auf beiden Seiten den gleichen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen ausgesetzt werden und die Produktionsrichtung (Schleifrichtung) muss identisch sein.

Bei nicht freitragenden und konstruktiv gehaltenen Verbundelementen (z. B. Wandbekleidungen) können unter gemäßigten Innenraumbedingungen (18-25°C und 40- 65% relative Luftfeuchtigkeit) asymmetrische Verbundelemente durch Verwendung einer anderen HPL-Platte mit demselben Kern und derselben Dicke hergestellt werden (RESOPAL HPL 1060-60). Es wird empfohlen, für die Herstellung unsymmetrischer Elemente nur Trägerwerkstoffe mit einer Dicke von  $\geq 18$  mm zu verwenden. Der passende Gegenzug hängt auch von der Dicke, der Verwendung und der Befestigungsart der RESOPAL-Verbundplatten ab. Die Herstellung von asymmetrischen Verbundelementen liegt in der Verantwortung des Verarbeiters. Ist der Aufbau nicht symmetrisch, empfehlen wir, Vorversuche durchzuführen, um die Machbarkeit hinsichtlich der jeweiligen Anwendung zu überprüfen.

Die Schutzfolie muss auf beiden Seiten gleichzeitig entfernt werden.

Weitere Informationen zur Handhabung und Verarbeitung von RESOPAL HPL Creative Selection finden Sie im HPL-Kompodium der ICDLI.

## **8. REINIGUNG UND PFLEGE**

RESOPAL HPL Creative Selection-Oberflächen bedürfen aufgrund ihrer homogenen und widerstandsfähigen Oberfläche keiner besonderen Pflege, selbst bei einer Vielzahl von Substanzen/Chemikalien.<sup>12</sup> Oberflächen und Kanten benötigen keine weitere Behandlung (z.B. mit Lacken, Farben, Ölen, Wachsen etc.), da sie weder korrodieren noch oxidieren.

Für eine rückstandsfreie Reinigung der RESOPAL HPL Creative Selection-Oberflächen sind diese vier Schritte zu befolgen:

- 01 Auswahl der geeigneten Reinigungshilfsmittel (Tuch/Schwamm/Bürste) – je nach Struktur
- Auswahl des geeigneten Reinigungs-/ Lösungsmittels - je nach Schmutzrückständen
- 02 Reinigen der Oberfläche mit den entsprechenden Reinigungs- und Lösungsmitteln
- 03 Reste Reinigungs-/Lösungsmittels mit warmem Wasser entfernen

<sup>12</sup> Datenblatt Beständigkeit RESOPAL HPL, Datenblatt Desinfektionsmittelbeständigkeit RESOPAL HPL

04 Nach der Reinigung die Oberfläche mit einem weichen Tuch trocknen

Um Polierspuren zu vermeiden, die Oberfläche mit geringem Druck reinigen.

Speziell bei matten Strukturen von RESOPAL HPL Creative Selection ist es wichtig, die Oberfläche regelmäßig nach obiger Anleitung zu reinigen und mit warmem Wasser zu säubern, um die Ansammlung von Schmutz und Reinigungsmittelresten in der engen Strukturfalte zu vermeiden.

Bei hartnäckigen Flecken und Verschmutzungen, die in der Tiefe der Struktur liegen, kann der Schmutz mit Hilfe eines Mikrofasertuches (JEMAKO<sup>13</sup> o.ä.) entfernt werden. Andere hartnäckige Verschmutzungen (z.B. Lacke) können mit organischen Lösungsmitteln (z.B. Ethanol, Isopropanol) entfernt werden.

Scheuernde Reinigungsmittel (z.B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden, da diese die Oberflächen verändern. Zu Beginn mit jedem Reinigungs-/Lösemittel Reinigungsversuche an nicht sichtbaren Stellen durch.

Die visuelle Wahrnehmung von Gebrauchsspuren (z. B. Glanzabweichungen, Schmutz- und Fettflecken usw.) wird durch das Dekor und die Oberflächenbeschaffenheit beeinflusst. Die Gebrauchsspuren sind auf glatten Oberflächen besser sichtbar und werden in Kombination mit dunklen Dekoren noch deutlicher sichtbar.

Bei horizontalen Anwendungen mit Wasserkontakt ist darauf zu achten, dass stehendes Wasser nicht über längere Zeit auf der Oberfläche verbleibt.

Weitere Informationen finden Sie im technischen Datenblatt zu den Reinigungs- und Pflegehinweisen von RESOPAL Melamin- und Acryl-Oberflächen.

## 9. NACHHALTIGKEIT UND UMWELT

Resopal ist nach EN ISO 14001 und EN ISO 50001 zertifiziert.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten sind ausgehärtet und daher inertes Duroplast. Die Formaldehydemission von RESOPAL HPL Creative Selection-Platten hält den Grenzwert von 0,1 ppm nach EN 16516 (entspricht 0,05 ppm nach EN 717-1) und nach den deutschen Anforderungen (Chemikalienverbotsverordnung) ein.

Darüber hinaus sind die Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (VOC) so gering, dass je nach Testszenario die folgende Einstufung gemäß der französischen VOC-Verordnung in den Eurofins-Testbericht erfolgt:

**Class A+** (mit dem Testszenario für kleine Bereiche (z. B. Türen)  
mit einem Belastungsfaktor von 0.05 m<sup>2</sup> / m<sup>3</sup>)

**Class A** (mit dem Testszenario für Wände mit einem Beladungsfaktor von 1.0 m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>)

RESOPAL HPL Creative Selection darf in direkten Kontakt mit allen Lebensmitteln kommen und kann unbedenklich bestimmungsgemäß in der Lebensmittelverarbeitung verwendet werden.

Individuelle Umwelt-Produktdeklarationen (EPD) sind verfügbar. Anhand klar definierter Parameter liefern sie quantitative, überprüfte und objektive Informationen über die Auswirkungen

<sup>13</sup> Data Sheet Cleaning and care introduction tested cleaners

von HPL auf die Umwelt und können für Zertifizierungen im nachhaltigen Bauen (z. B. LEED, BREEAM) verwendet werden. Dabei wird der gesamte Lebenszyklus von HPL (Rohstoffgewinnung, Produktion, Transport, Nutzung, Entsorgung) berücksichtigt.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten können auf Anfrage als PEFC- oder FSC®-zertifiziertes Produkt angeboten werden. Darüber hinaus stammt das gesamte verwendete Papier (Kernpapier und Dekorpapier) aus kontrollierten Quellen und erfüllt die Anforderungen der EUTR-Verordnung (EU) Nr. 995/2010.

RESOPAL HPL Creative Selection (Dicke 0,8mm-1,0mm/ausgenommen flammenhemmende Qualität) enthalten 20% "Post-consumer"-Recyclingpapier und aben somit einen Recyclinganteil von 20% gemäß dem internationalen Standard ISO 14021-2016.

RESOPAL HPL ist ein Produkt und keine chemische Substanz, daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar. Es ist jedoch wichtig, den Informationsaustausch zwischen Resopal und Rohstofflieferanten über REACH-relevante Komponenten sicherzustellen (für weitere Informationen siehe technisches Datenblatt der REACH-Verordnung). Wir bestätigen hiermit, dass in unseren oben genannten Produkten kein Stoff aus der Kandidatenliste in einer informationspflichtigen Menge ( $\geq 0,1\%$  w/w) verwendet wird, und dass wir die Anforderungen der Anhänge XIV und XVII der REACH Verordnung einhalten.

## 10. ABFALLENTSORGUNG UND ENERGIERÜCKGEWINNUNG

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten können in kontrollierten Abfallentsorgungsanlagen (z. B. Deponien) entsorgt werden, die den geltenden nationalen und regionalen Vorschriften entsprechen. Gemäß der Verordnung über den Europäischen Abfallkatalog werden HPL-Abfälle mit dem Code 200301 (gemischte Siedlungsabfälle) klassifiziert.

RESOPAL HPL Creative Selection-Platten eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes (18-20 MJ/kg) besonders für das thermische Recycling. Bei vollständiger Verbrennung bei 700 °C verbrennen die Platten zu Wasser, Kohlenstoffdioxid und Stickoxiden.

Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen technischen Kenntnisstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Die Eignung für bestimmte Zwecke oder Anwendungen liegt in der Verantwortung des Nutzers. Eine etwaige Haftung der Resopal GmbH richtet sich ausschließlich nach unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, verfügbar auf [www.resopal.de](http://www.resopal.de).