

MOTIV IN RESOPAL® HPL

PRODUKTDATENBLATT

1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

Motiv in RESOPAL HPL sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) entsprechend DIN EN 438 und ISO 4586.

Motiv in RESOPAL HPL sind Platten, die aus Schichten faseriger Zellulose (normalerweise Papier) - imprägniert mit duroplastischen Kunstharzen - bestehen. Diese härten unter Wärme und Hochdruck aus. Der Prozess einer gleichzeitigen Anwendung von Wärme (> 120°C) und hohem spezifischen Druck (> 5 MPA) ermöglicht das Fließen und das anschließende Aushärten der duroplastischen Kunstharze. Hierdurch entsteht ein homogenes und porenfreies Material (Rohdichte > 1.35 g/cm³) mit der geforderten Oberfläche.

Mehr als 60 % des Motiv in RESOPAL HPL bestehen aus Papier. Die restlichen 30 bis 40 % bestehen aus Phenol-Formaldehyd-Harz für Kernschichten und Melamin-Formaldehyd-Harz für die dekorative Deckschicht.

Im Unterschied zum allgemeinen Standardaufbau von HPL haben diese Platten individuelle Digitaldrucke anstelle von bedruckten oder gefärbten Dekorpapieren. Hochaufgelöste und druckfertige Daten werden mit licht- und hitzebeständiger Tinte auf ein Spezialpapier gedruckt und anschließend werden diese im HPL eingepresst.

Unter der glasklaren Melaminharzschicht sind diese Motive dauerhaft geschützt, so dass sie den allgemeinen Beanspruchungen im Innenbereich standhalten.

Motiv in RESOPAL HPL werden in einer Vielzahl von Abmessungen, Dicken und Oberflächenausführungen geliefert. Das Produkt ist in zwei Qualitätsausführungen erhältlich: Standard (S); flammhemmend (F).

Wenn erhöhter Brandschutz gefordert ist, wird der Schichtstoffkern mit einem Zusatz versehen, der keine Halogene enthält.

Um die hochwertige Motivschicht zwischen Kern- und Decklage einzubetten, wird ein spezieller Produktaufbau gewählt. Diese Modifikation des HPL muss unter anderem auch bei der Handhabung und Verarbeitung (vgl. Kapitel 6.) berücksichtigt werden.

2. AUSFÜHRUNGEN

Plattenformat Länge x Breite x Dicke (mm)	Maximal nutzbarer Bereich Länge x Breite x Dicke (mm)	Oberfläche / Textur	Hinweise
3650 x 1320 x 1,0	3600 x 1300 x 1,0	vgl. RESOPAL-Kollektion	
3050 x 1320 x 1,0	3000 x 1300 x 1,0	vgl. RESOPAL-Kollektion	Textur "AJ" ausgenommen
2350 x 1320 x 1,0	2300 x 1300 x 1,0	-60, -EM	
2180 x 1320 x 1,0	2150 x 1300 x 1,0	-60, -EM, -WH, -WS	
2180 x 1020 x 1,0	2150 x 1000 x 1,0	-60, -EM, -WH, -WS	
2180 x 0915 x 1,0	2150 x 0890 x 1,0	-60, -EM, -WH, -WS	

Schutzfolie: auf Anfrage

Diese Übersicht stellt nicht das gesamte Lieferprogramm dar. Sie finden dieses auf www.resopal.de/infobook

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN NACH DIN EN 438-3 (MOTIV IN RESOPAL® HPL)

EIGENSCHAFT	STANDARD	EINHEIT	HGS - HGF	VGS - VGF
Physikalische Eigenschaften / Abmessungen				
Dichte	EN ISO 1183-1	g/cm ³	1,35	1,35
Dicke	DIN EN 438-2 - 5	mm	1,0 mm ≤ t < 2,0 mm ± 0,15 mm	1,0 mm ≤ t < 2,0 mm ± 0,15 mm
Länge und Breite	DIN EN 438-2 - 6	mm	+10 mm / -0 mm	+10 mm / -0 mm
Kantengeradheit	DIN EN 438-2 - 7	mm/m	≤ 1,5 mm/m	≤ 1,5 mm/m
Rechtwinkligkeit der Kanten	DIN EN 438-2 - 8	mm/m	≤ 1,5 mm/m	≤ 1,5 mm/m
Ebenheit	DIN EN 438-2 - 9	mm/m	≤ 60 mm/m	≤ 60 mm/m
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	DIN EN 438-2 - 17	% max. längs quer	0,55 1,05	0,75 1,25
Mechanische Eigenschaften				
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	DIN EN 438-2 - 12	Grad (min.) ¹ Glanzoberflächen	1	1
		Andere Oberflächen	1	1
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	DIN EN 438-2 - 20	N (min.)	20	15
Beständigkeit gegenüber einer Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser (optional)	DIN EN 438-2 - 21	Fallhöhe mm (min.)	800	600
		Eindruckdurchmesser mm (max.)	10	10
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	DIN EN 438-2 - 23	Grad (min.)	3	3
Oberflächeneigenschaften				
Schmutz, Flecken, ähnliche Oberflächenfehler Fasern, Haare, Kratzer	DIN EN 438-2 - 4	mm ² /m ² (max.)	1,0	1,0
		mm/m ²	10	10
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	DIN EN 438-2 - 10	Anzahl Umdrehungen (min) Anfangsabriebpunkt	150	50
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	DIN EN 438-2 - 14	Grad (min) Glanzoberflächen	1	1
		Andere Oberflächen	1	1
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160°C)	DIN EN 438-2 - 16	Grad (min) Glanzoberflächen	3	3
		Andere Oberflächen	3	3
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100°C)	DIN EN 438-2 - 18	Grad (min) Glanzoberflächen	3	3
		Andere Oberflächen	3	3
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2 - 25	Grad ² (min) Glanzoberflächen	2	1
		Andere Oberflächen	3	2
Fleckenunempfindlichkeit	DIN EN 438-2 - 26	Gruppe 1 und 2	5	5
		Gruppe 3	4	4
Lichtechtheit (Xenonbogenlampe)	DIN EN 438-2 - 27	Graumaßstab	4 bis 5	4 bis 5

HGS: H (Horizontale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), S (Standard Qualität) | **HGF:** H (Horizontale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), F (flammenhemmend)
VGS: V (vertikale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), S (Standard Qualität) | **VGF:** V (vertikale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), F (flammenhemmend)

¹Grad 5 - keine sichtbare Veränderung, Grad 4 - leichte Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe nur unter bestimmten Sichtwinkeln sichtbar, Grad 3 - mäßige Veränderung von Glanzgrad und / oder Farbe, Grad 2 - Deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe oder Blasendbildung der Oberfläche, Grad 1 - Delaminierung der Oberflächenschichten

²Zu ≥ 90% durchgehende und deutlich sichtbare Kratzspuren: Grad 1 - 1N, Grad 2 - 2N, Grad 3 - 4N, Grad 4 - 6N, Grad 5 - > 6N

EIGENSCHAFT	STANDARD	EINHEIT	HGS - HGF	VGS - VGF
Postformingeigenschaften (Nachformbarkeit)				
Nachformbarkeit	DIN EN 438-2 - 31 oder 32	Radius (mm) längs quer	Nicht postformbar	Nicht postformbar
Brandverhalten				
Brandverhalten ³ (Typ HGS/VGS)	DIN EN 13501-1	Baustoffklasse	D-s2, d0	D-s2, d0
Brandverhalten ³ (Typ HGF/VGF)	DIN EN 13501-1	Baustoffklasse	C-s2, d0	C-s2, d0
Heizwert	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20
Gesundheit und Umwelt				
Unbedenklichkeitserklärung (Kontakt mit Lebensmitteln)	DIN EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Bestanden	Ja	Ja
Formaldehyd	EN 16516	Klassifizierung	E1	E1
Flüchtige organische Stoffe (VOC)	EN ISO 16000-9	Emissionsklasse nach französischer Verordnung (Décret n° 2011-321)	A	A
Umweltdeklaration (EPD) ⁴	ISO 14025 / DIN EN 15804	Vorhanden	Ja	Ja
Antibakterielle Wirksamkeit	JIS Z 2801	Reduktion in %	99,99	99,99

HGS: H (Horizontale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), S (Standard Qualität) | **HGF:** H (Horizontale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), F (flammenhemmend)
VGS: V (vertikale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), S (Standard Qualität) | **VGF:** V (vertikale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), F (flammenhemmend)

³Details (z.B. Klassifizierungsbericht / Amtsblatt europäische Union) beachten; u.a. Gültigkeit im Verbund mit Trägerplatte / Klebstoffsystem

⁴Umweltdeklaration (EPD - EPD-ICL-20170155-CBE1-EN) des ICDLI vom 13.11.2017

3.2 WEITERE TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Oktanol, Aceton
Siedepunkt	Keiner
Ausgasungen	Keine
Schmelzpunkt	Motiv in RESOPAL-HPL schmelzen nicht
Heizwert	18 - 20 MJ/kg
Schwermetalle	Motiv in RESOPAL HPL enthalten keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon / Barium / Cadmium / Chrom III / Chrom VI, Blei / Quecksilber / Selen
Asbest	Motiv in RESOPAL HPL enthalten keine Bestandteile von Asbest
Pentachlorphenol (PCP)	Keine Bestandteile vorhanden
RoHS	Motiv in RESOPAL HPL erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). Motiv in 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) Butyl benzyl phthalate (BBP) Dibutyl phthalate (DBP) Diisobutyl phthalate (DIBP)
Sicherheitsdatenblatt	Motiv in RESOPAL HPL Platten sind keine Gefahrstoffe im Sinne des Chemikaliengesetzes / eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.
Stabilität	Motiv in RESOPAL HPL sind stabil und beständig; sie sind weder reaktiv noch korrosiv
Gefährliche Reaktionen	Keine
Unverträglichkeit	Starke Säuren oder alkalische Lösungen können die Oberfläche beschädigen
Entzündungstemperatur	ca. 400°C
Flammpunkt	Kein
Thermische Zersetzung	Ist oberhalb 250°C möglich. Toxische Gase (z.B. Kohlenmonoxid, Kohlendioxyd, Ammoniak) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt usw.) entstehen.
Entflammbarkeit	Motiv in RESOPAL HPL werden als nicht entflammbar eingestuft. Sie brennen nur im realen Brand, wenn offene Flammen einwirken.
Löschmittel	Klasse A
Staubklasse	ST-1
Maximale Staubkonzentration	60mg/m ³
Antistatika	HPL minimiert die Erzeugung elektrostatischer Aufladung durch Kontaktänderung oder Reibung mit anderen Materialien. Es braucht nicht geerdet werden. Der Oberflächenwiderstand beträgt 10 ⁹ - 10 ¹² Ohm und das Aufladevermögen gemäß DIN EN 61340-4-1 beträgt V < 2 kV. Somit ist HPL ein Antistatika.

4. ZERTIFIZIERUNGEN UND PRÜFBERICHTE

EIGENSCHAFT	STANDARD	EINHEIT	HGS - HGF	VGS - VGF
Nachweise				
Brandverhalten: Hochbau ³	DIN EN 13501-1	Baustoffklasse	HGF: C-s2,d0 (Spanplatte) HGS: D-s2,d0 (CWFT)	VGF: C-s2,d0 (Spanplatte) VGS: D-s2,d0 (CWFT)
Brandverhalten: Transportwesen Züge ³	DIN EN 45545-2	Klasse	HGF: 0.8mm - 2.0mm HL 2	VGF: 0.8mm - 2.0mm HL 2
Flüchtige organische Stoffe (VOC)	ISO 16000	Emissionsklasse nach französischer Verordnung (Décret no 2011-321)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)
Formaldehyd	EN 16516	Klassifizierung	E1	E1
Unbedenklichkeitserklärung (Kontakt mit Lebensmittel)	DIN EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Bestanden	Ja	Ja
Umweltdeklaration (EPD) ⁴	ISO 14025 / DIN EN 15804	Vorhanden	Ja	Ja
Antibakterielle Wirksamkeit	JIS Z 2801	Reduktion in %	99,99	99,99
PEFC			auf Anfrage	auf Anfrage
FSC			auf Anfrage	auf Anfrage

5. LAGERUNG UND TRANSPORT

Motiv in RESOPAL HPL muss im geschlossenen Lagerraum unter normalen Innenraumbedingungen (10 - 30°C und 40 - 65% relative Luftfeuchtigkeit) aufbewahrt werden. Darüber hinaus muss Motiv in RESOPAL HPL vor Feuchtigkeit und mechanischer Beschädigung geschützt werden. Lagerung und Transport muss vollflächig, plan, horizontal und kantenbündig auf einer ausreichend großen Palette, mit einer Kunststoffolie abgedeckt, erfolgen. Die oberste Schichtstoffplatte eines jeden Stapels muss ebenfalls mit einer Schutzfolie abgedeckt und mit einer Abdeckplatte (beschichtet) beschwert werden. Diese genannten Lagerbedingungen müssen auch bei jeder Entnahme einer oder mehrerer Platten aus dem Stapel erneut sichergestellt werden. Es ist darauf zu achten, dass Motiv in RESOPAL HPL für einen längeren Zeitraum flach gelagert wird, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann. Wo eine horizontale Lagerung nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von 80° bei ganzflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern.

Darüber hinaus muss Motiv in RESOPAL HPL auf einer waagerechten, ebenen Unterlage mit ausreichender Größe (z. B. Palette) transportiert werden, welche ein Verrutschen der Platten nicht ermöglicht.

Motiv in RESOPAL HPL gilt unter den Transportbedingungen nicht als Gefahrgut, so dass eine Kennzeichnung nicht erforderlich ist.

6. HANDHABUNG UND VERARBEITUNG

Die üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Entstaubung und Brandschutz müssen bei der Ver- und Bearbeitung von Motiv in RESOPAL HPL eingehalten werden. Wegen möglicher scharfer Kanten sollten beim Hantieren mit Motiv in RESOPAL HPL stets Schutzhandschuhe getragen werden. Der Kontakt mit Staub von Motiv in RESOPAL HPL verursacht keine besonderen Probleme, allerdings gibt es eine begrenzte Anzahl von Menschen, die auf Verarbeitungstäube aller Art (und somit auch auf HPL-Staub) allergisch reagieren können.

Motiv in RESOPAL HPL ist ein auf Holz basierendes Produkt und passt sich hinsichtlich der Abmessungen laufend den Umgebungsbedingungen an. Das Produkt kann mit Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden.

Bei Motiv in RESOPAL HPL Platten sind Fertigungstoleranzen von ± 8 mm auf das Längenmaß und ± 3 mm auf das Breitenmaß zu berücksichtigen. Dies führt zu Abweichungen in der Maßhaltigkeit. Aufgrund dieser fertigungsbedingten Maßtoleranzen ist ein gleichzeitiger Rapport in Höhe und Breite nur eingeschränkt möglich.

Daher müssen die Platten bei einer Abwicklung von der Mitte her beginnend zugeschnitten werden. Ein Zuschnitt von außen beginnend, führt unter Umständen zu einem Versatz im Rapport.

Alle Platten müssen umlaufend, bezogen auf den nutzbaren Bereich (vgl. 2. Ausführungen), mit einer Beschnittzugabe von mind. 10 mm angelegt werden. Bei Motivabwicklungen über mehrere Platten nimmt die Passgenauigkeit mit zunehmender Motivgröße ab. Um dem entgegenzuwirken, wird die Beschnittzugabe proportional größer angelegt.

Aus produktionstechnischen Gründen kann es vorkommen, dass das Motiv möglicherweise nicht parallel zum Plattenrand verläuft.

Wenn Motiv in RESOPAL HPL in Kombination mit RESOPAL HPL / Compact mit Uni- oder Druckdekoren montiert wird, müssen Kontrollen durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass eine mögliche Abweichung der Dekorfarbe zwischen den beiden Produkten innerhalb der gewünschten Spezifikation liegt.

Die Schnittmarken werden außerhalb des Motivs positioniert und dienen beim Zuschnitt nur als Orientierung. Letztendlich muss sich der Zuschnitt an der Position des Motivs orientieren.

Der Schutz jedes einzelnen individuellen Dekores wird bei Motiv in RESOPAL HPL durch den speziellen Produktaufbau gewährleistet. Dieses sollte bei der Auswahl der Werkzeuge und insbesondere bei der Konditionierung berücksichtigt werden.

Motiv in RESOPAL HPL und das entsprechende Trägermaterial müssen vor der Verarbeitung gemeinsam gestapelt und konditioniert werden (> 3 Tage). Eine gute Konditionierung erfolgt bei gemäßigtem Raumklima (10 - 30°C und 40 - 65% relativer Luftfeuchte). Diese Bedingungen werden ebenfalls für den späteren Einsatzort empfohlen. Diese Empfehlungen gelten für gemäßigte Klimazonen.

Wird das herzustellende Verbundelement bei seinem späteren Verwendungszweck einer andauernd niedrigen Luftfeuchte ausgesetzt, empfiehlt es sich, das HPL sowie Trägermaterial bei der Klimatisierung einer entsprechenden niedrigen Luftfeuchtigkeit oder erhöhten Temperatur auszusetzen.

Für die Klebung von Motiv in RESOPAL HPL auf einen Holzwerkstoffträger können verschiedene Klebstoffsysteme verwendet werden:

- Dispersionsklebstoff: z. B. PVAc (Polyvinylacetat) - Klebstoff
- Kondensationsharzklebstoffe: z. B. Harnstoffharz - Klebstoff
- Schmelzklebstoff: z. B. Hot-Melt Klebstoff

Spannungsfreie Verbundelemente lassen sich am sichersten bei Presstemperaturen von 20°C herstellen.

Höhere Presstemperaturen ermöglichen eine Herabsetzung der Abbindezeit. Da jedoch die Maßänderungen von Motiv in RESOPAL HPL im Vergleich zum Trägermaterial von der Temperatur abhängen, sollte eine Presstemperatur von 60°C nicht überschritten werden, damit erhöhte Spannungen vermieden werden.

Bezüglich der Auswahl des richtigen Klebstoffs für die Klebung von Motiv in RESOPAL HPL empfehlen wir, Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller zu halten.

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit Motiv in RESOPAL HPL ist vor allem auf den Spannungsausgleich des Elements zu achten. Daher empfehlen wir stets einen symmetrischen Aufbau oder die Verwendung von speziellen Gegenzügen. Insbesondere bei der Anwendung von freitragenden bzw. nicht konstruktiv gehaltenen Verbundelemente (z. B. Möbelbau: Fronten) ist dieses zu berücksichtigen. Bei konstruktiv gehaltenen bzw. nicht freitragenden Verbundelementen (z. B. Decken- und Wandverkleidungen) können je nach Anwendung auch asymmetrische Verbundelemente hergestellt werden.

Die Herstellung von nicht symmetrischen Elementen liegt in der Verantwortung des Herstellers. Bei einem nicht symmetrischen Aufbau empfehlen wir die Machbarkeit in Bezug auf die jeweilige Anwendung durch Vorversuche zu prüfen.

Wird eine Transportschutzfolie verwendet, ist diese spätestens sechs Monate nach Anlieferung beidseitig zu entfernen.

Weitere Informationen zur Handhabung und Verarbeitung von Motiv in RESOPAL HPL finden Sie im Technischen Handbuch im Kapitel „03 Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL“.

7. REINIGUNG UND PFLEGE

Motiv in RESOPAL HPL sind weder korrosiv noch oxidieren sie. Sie bedürfen keiner weiteren Oberflächenbehandlung (z. B. durch Lacke oder Anstriche). Alle dekorativen Motiv in RESOPAL HPL-Oberflächen können mit milden Seifenlösungen gereinigt werden. Hartnäckige Verschmutzungen (z. B. Lacke) können mittels organischer Lösungsmittel (z.B. Ethanol, Aceton) entfernt werden. Abrasive Reinigungshilfsmittel (z. B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden, da diese die Oberflächen verändern.

Es wird empfohlen mit jedem Reinigungsmittel anfangs immer an nicht sichtbaren Stellen Reinigungsversuche durchzuführen.

Weitere Informationen zur Reinigung und Pflege von RESOPAL HPL erhalten Sie in dem technischen Datenblättern zur Reinigung und Pflege.

Hinweis:

Die Veränderung der HPL-Oberfläche (z. B. Kratzer, Abriebspuren, Schmutz) durch den täglichen Gebrauch wird unter anderem durch das jeweilige Dekor sowie deren Textur beeinflusst.

8. NACHHALTIGKEIT UND UMWELT

Resopal ist nach DIN EN ISO 14001 und 50001 zertifiziert.

Motiv in RESOPAL HPL ist ein ausgehärteter und damit inerter Duroplast. Die Freisetzung von Formaldehyd aus Motiv in RESOPAL HPL (< 0,05 ppm bei der Prüfung nach EN 16516) liegt weit unter dem gesetzlich zugelassenen Grenzwert (< 0,1 ppm nach Chemikalienverbotsverordnung).

Des Weiteren sind auch die Emissionen von VOC (Volatile Organic Compound – Flüchtige organische Stoffe) sehr gering, sodass je nach Prüfzenario folgende Klassifizierungen nach der französischen VOC Verordnung erreicht werden:

- Klasse A+ (mit dem Prüfzenario für kleine Bereiche (z. B. Türen) mit einem Beladungsfaktor von 0,05 m²/m³)
- Klasse A (mit dem Prüfzenario für Wände mit einem Beladungsfaktor von 1,0 m²/m³)

Motiv in RESOPAL HPL darf in direkten Kontakt mit allen Lebensmitteln kommen und kann unbedenklich bestimmungsgemäß in der Lebensmittelbe- und -verarbeitung verwendet werden.

Motiv in RESOPAL HPL ist ein hervorragendes und langlebiges Oberflächenmaterial, das in vielfältigen Anwendungen zum Einsatz kommt. In der Umweltproduktdeklaration (Environmental Product Declaration - EPD) des ICDLI werden die hervorragenden Umwelteigenschaften von HPL aufgezeigt. Anhand klar definierter Parameter liefert diese quantitative, verifizierte sowie objektive Informationen über die Auswirkungen von HPL auf die Umwelt. Dabei wird der komplette Lebenszyklus von HPL (Rohstoffgewinnung, Produktion, Transport, Einsatz, Entsorgung) betrachtet.

Motiv in RESOPAL HPL kann auf Nachfrage auch als PEFC oder als FSC zertifiziertes Produkt produziert werden.

Außerdem stammen alle verwendeten Papiere (Kernpapier und Dekorpapier) aus nicht umstrittenen oder aus kontrollierten Quellen und entsprechen den Anforderungen an die EUTR Verordnung (EU) Nr. 995/2010.

Motiv in RESOPAL HPL ist ein Produkt und keine chemische Substanz, daher findet die REACH-Verordnung keine Anwendung. Dennoch ist es wichtig, einen Informationsaustausch mit den Rohstofflieferanten bezüglich REACH-relevanter Komponenten sicherzustellen (siehe auch technisches Datenblatt Verordnung REACH).

9. ABFALLENTSORGUNG UND ENERGIERÜCKGEWINNUNG

Motiv in RESOPAL HPL kann über kontrollierte Abfallentsorgungsanlagen (z. B. Deponien) entsorgt werden, die den aktuellen nationalen und regionalen Vorschriften entsprechen. HPL-Abfall wird gemäß der Verordnung über den Europäischen Abfallkatalog mit dem Code 200301 (gemischter Siedlungsabfall) klassifiziert.

Motiv in RESOPAL HPL eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes (18 - 20 MJ/kg) besonders für die thermische Verwertung. In einem vollständigen Verbrennungsprozess bei 700°C verbrennen die Platten zu Wasser, Kohlendioxid und Stickoxiden. Damit erfüllen Motiv in RESOPAL HPL Platten die Anforderungen an die energetische Verwertung gemäß § 8 Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetz.

In modernen, behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen werden die Voraussetzungen für effiziente Verbrennungsprozesse geschaffen. Die Aschen aus diesen Verbrennungsprozessen können auf kontrollierten Deponien entsorgt werden.

10. ANWENDUNGSBEREICH

Typische Anwendungen nach DIN EN 438 sind für die HPL Klassifizierungen HGS (horizontale Anwendung, allgemeine Zwecke, Standardqualität) und HDF (horizontale Anwendung, allgemeine Zwecke, flammenhemmend) Bereiche wie

- Küchen- und Büroarbeitsflächen
- Restaurant- und Hoteltische
- Türen und Wandverkleidungen in öffentlichen Bereichen
- Innenwände von öffentlichen Verkehrsmitteln
- Transportwesen (Schienenverkehr, Busse)

11. ÜBERSICHT ÜBER DIE OBEN GENANNTEN TECHNISCHEN DOKUMENTE

Broschüre

Amtsblatt Europäische Union DIN EN 13501-1 D-s2, d0

Konformitätserklärung_RoHS

Klassifizierungsbericht EN 13501-1 DIN EN 13501 Cs2, d0

Prüfbericht EN 45545-2 HL 2

Prüfbericht VOC Indoor Air Comfort Gold A

Unbedenklichkeitserklärung ISEGA (Kontakt mit Lebensmittel unbedenklich)

Environmental Product Declaration (EPD) for HPL (ICDLI)

Umweltproduktdeklaration (EPD) - Erläuterung zu den EPDs (ICDLI)

Zertifikat PEFC

Zertifikat FSC

Technisches Handbuch: „03 Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL“

Datenblatt Reinigung und Pflege von RESOPAL HPL

Zertifikat DIN EN ISO 14001

Zertifikat DIN EN ISO 50001

Verordnung REACH

Bewertungssystem LEED

Alle in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.