

RESOPAL® Aluprotect

PRODUKTDATENBLATT

1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

RESOPAL Aluprotect -Platten sind dekorative Hochdruck-Schichtstoffpressplatten nach EN 438-9. In Ergänzung zum allgemeinen Standardkernaufbau enthält dieser eine 0,4 mm dicke Aluminiumeinlage in Anlehnung an die Norm EN 438-9 „Klassifizierung und Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit alternativem Kernaufbau“.

RESOPAL Aluprotect sind Platten, die aus Schichten faseriger Zellulose (normalerweise Papier), imprägniert mit duroplastischen Kunstharzen, die unter Wärme und Hochdruck aushärten, bestehen. 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 (Rohdichte $\geq 1,35\text{ g/cm}^3$) Material zu erhalten. Im Wesentlichen besteht RESOPAL HPL Magnetic zu mehr als 60 % aus Papier und die restlichen ca. 30 bis 40 % bestehen aus Kunstharzen.

Im Vergleich zum allgemeinen Standardkernaufbau zeichnen sich die hier beschriebenen Platten aufgrund der verwendeten Aluminiumeinlagen im Plattenkern besonders durch ihre höhere Stabilität und die höhere Bruchfestigkeit aus. Des Weiteren sind diese Platten aufgrund der Aluminiumeinlage wasserdampfdicht. Somit eignen sich Aluprotect HPL Platten für die Anwendung bei Wohnungseingangstüren mit erhöhten Anforderungen an die Klimaklasse.

RESOPAL Aluprotect-Platten sind in zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich.

a) mit dekorativer Oberfläche (105-60):

Die Aluminiumeinlage ist im Kernbereich mit eingepresst, sodass RESOPAL Aluprotect bei dieser Ausführung die gleichen hervorragenden Oberflächeneigenschaften wie das Standardprodukt RESOPAL HPL hat.

b) ohne dekorativen Anspruch (502-AA):

Diese Ausführung besteht nur aus Phenol-Formaldehyd-Harz imprägnierten Kernschichten und der eingepressten Aluminiumeinlage. Die Platten sind für das Kleben auf Trägerwerkstoffe und für das spätere Aufbringen der finalen Oberfläche (z.B. Furniere, Folien etc.) beidseitig geraut.

2. ANWENDUNGSTECHNISCHER HINWEIS

RESOPAL Aluprotect Platten mit Aluminiumlage lassen sich problemlos sägen, fräsen und bohren. Für die Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL Aluprotect können die üblichen Klebstoffsysteme verwendet werden, die für Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL HPL verwendet werden. Es ist aber darauf zu achten, dass die Presstemperaturen beim Pressen möglichst gering gehalten werden, damit es zu keinen Spannungen kommt. Spannungsfreie Verbundelemente lassen sich am sichersten bei Presstemperaturen von 20°C herstellen. Höhere Temperaturen führen zu einer stärkeren Wärmeausdehnung und führen damit zu Spannungen. Deshalb sollte die Presstemperatur von 60°C bei der Herstellung von Verbundelementen oder auch beim späteren Aufkleben von Furnieren, Folien etc. auf RESOPAL Aluprotect (nur 502-AA) nicht überschritten werden.

3. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL Aluprotect muss flach, horizontal, vollflächig und auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden.

RESOPAL Aluprotect -Platten sind kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften, 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 versehen 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 die HPL-Platten müssen 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.

Bleibt die Schutzfolie bei der Verarbeitung auf der Oberfläche, ist der Verarbeiter für eine Vorprüfung der Bearbeitbarkeit verantwortlich. Dies entbindet den Kunden in keiner Weise von einer vorherigen Wareneingangsprüfung. Die Haltbarkeit der Schutzfolie beträgt maximal 6 Monate nach dem Lieferdatum.

4. AUSFÜHRUNGEN

Abmessungen:	2180 x 1020 mm; 2350 x 1320 mm; 3050 x 1320 mm
Dicke:	1,2 mm; Dickentoleranz +/- 0,18 mm
Dekor/Oberfläche:	105-60 502-AA (beidseitig aufgeraut)

5. SYMMETRISCHER AUFBAU

Zwischen zwei miteinander verbundenen verschiedenartigen Materialien treten stets Spannungen auf. Daher muss ein Träger beidseitig mit solchen Materialien belegt werden, die den gleichen Maßänderungen bei Wärme- und Feuchtigkeitseinfluss unterliegen. Die besten Ergebnisse werden durch die Verwendung gleicher RESOPAL-Platten auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide müssen immer mit derselben Laufrichtung aus der Formplatte entnommen werden (niemals rechtwinklig zueinander). Die Platten werden mit gleicher Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt. Gute Ergebnisse werden auch durch die Verwendung von sogenannten Gegenzugplatten gleicher Dicke erzielt.

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.