

RESOPAL CREATIVE SELECTION HPL

PRODUKTDATENBLATT

1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

RESOPAL Creative Selection HPL sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) auf Basis von EN 438 und ISO 4586 und erfüllen die Eigenschaften wie in der Tabelle 3.1 beschrieben.

RESOPAL Creative Selection HPL besteht aus Papierschichten (60-70%), die mit wärmehärtenden Harzen (30-40%) imprägniert und bei hoher Temperatur ($\geq 120^{\circ}\text{C}$) und hohem Druck ($\geq 5 \text{ MPa}$) gepresst werden. Dadurch entsteht ein homogenes, porenfreies Material (Rohdichte $\geq 1,35 \text{ g/cm}^3$) mit der gewünschten Oberflächenbeschaffenheit.

Im Gegensatz zu einem Standard RESOPAL HPL mit Tiefdruckpapier werden diese Platten mit Digitaldruckpapier hergestellt. Die Dekore werden in hoher Auflösung (600dpi) 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. Dieser Produktaufbau und die daraus resultierenden besonderen Eigenschaften erfordern besondere Aufmerksamkeit bei der Verarbeitung und Anwendung.

RESOPAL Creative Selection HPL ist in 0,9 mm Standardqualität nicht nachformbar und in 1,0 mm flammenhemmender Qualität erhältlich.

In Abhängigkeit von der Art des Dekores sind RESOPAL Creative Selection HPL in den Abmessungen von 3050x1320 mm bzw. 3050x1300 mm erhältlich, um ein Nutzformat von 3050x1300 mm zu gewährleisten. Dekore, die einen genauen Zuschnitt erfordern, um den Rapport der Dekore und eine optimale Verbindung zwischen den Paneelen zu gewährleisten, haben hierfür einen Bereich für den Zuschnitt vorgesehen.

2. AUSFÜHRUNGEN

Sie finden das Lieferprogramm auf unserer Webseite www.resopal.de/infobook.

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN NACH DEN PRÜFMETHODEN DER EN 438

			Oberfläche	60 / EM / HW	60 / EM / HW
			Dicke (mm)	0,9	1,0
			Qualität	standard	flammenhemmend
			Anwendungsbereich	horizontal	horizontal
Eigenschaft	Prüfmethode	Einheit			
Physikalische Eigenschaften / Abmessungen					
Dichte	EN ISO 1183-1	g/cm ³		≥ 1,35	≥ 1,35
Dicke	DIN EN 438-2-5	mm		±0,10	±0,15
Länge und Breite	DIN EN 438-2-6	mm		+10 / -0	+10 / -0
Kantengeradheit	DIN EN 438-2-7	mm/m		≤ 1,5	≤ 1,5
Rechtwinkligkeit der Kanten	DIN EN 438-2-8	mm/m		≤ 1,5	≤ 1,5
Ebenheit	DIN EN 438-2-9	mm/m		≤ 60	≤ 60
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	DIN EN 438-2-17	% längs quer		≤ 0,55 ≤ 1,05	≤ 0,55 ≤ 1,05
Mechanische Eigenschaften					
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	DIN EN 438-2-12	Grad		≥ 1(*)	≥ 1(*)
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	DIN EN 438-2-20	N		≥ 20	≥ 20
Beständigkeit gegenüber einer Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser (optional)	DIN EN 438-2-21	Fallhöhe mm Eindruckdurchmesser mm		≥ 800 ≤ 10	≥ 800 ≤ 10
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	DIN EN 438-2-23	Grad		≥ 4	≥ 4
Oberflächeneigenschaften					
Schmutz, Flecken, ähnliche Oberflächenfehler	DIN EN 438-2-4	mm ² /m ²		≤ 1,0	≤ 1,0
Fasern, Haare, Kratzer		mm/m ²		≤ 10	≤ 10
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	DIN EN 438-2-10	Anzahl Umdrehungen Anfangsabriebpunkt		≥ 150	≥ 150
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	DIN EN 438-2-14	Grad		≥ 1(*)	≥ 1(*)
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160°C)	DIN EN 438-2-16	Grad Glanzoberfläche		≥ 3	≥ 3
		Andere Oberflächen		≥ 4	≥ 4
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100°C)	DIN EN 438-2-18	Grad Glanzoberfläche		≥ 3	≥ 3
		Andere Oberflächen		≥ 4	≥ 4
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2-25	Grad Glanzoberfläche		≥ 2	≥ 2
		Andere Oberflächen		≥ 3	≥ 3
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 - 5	4 - 5

(*) Eigenschaften mit Werten unter 3 erfüllen nicht die Mindestanforderungen der EN 438. Bei extremer Nässe kann es zu Blasenbildung auf der Oberfläche kommen. Bitte die Empfehlungen zur Anwendung und Reinigung beachten!

Grad 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 Blasenbildung der Oberfläche, Grad 1 - Delaminierung der Oberflächenschichten

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

		Oberfläche	60 / EM / HW	60 / EM / HW
		Dicke (mm)	0,9	1,0
		Qualität	standard	flammenhemmend
		Anwendungsbereich	horizontal	horizontal
Eigenschaft	Prüfmethode	Einheit		
Postformingeigenschaften (Nachformbarkeit) für Schichtpressstoffe				
Nachformbarkeit	DIN EN 438-2-31 oder 32	Radius (mm) Längs (L) Quer (T)	Nicht postformbar	Nicht postformbar
Mindestbiegeradius (konvex und konkav)	-	mm	200	200
Brandverhalten				
Brandverhalten ³	DIN EN 13501-1	Baustoffklasse	D-s2, d0	C-s2, d0
Heizwert	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20
Gesundheit und Umwelt				
Lebensmittelechtheit	DIN EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Geeignet	Geeignet
Formaldehydemission	EN 16516	Klassifizierung	E1	E1
Flüchtige organische Stoffe (VOC)	EN ISO 16000-9	Emissionsklasse nach französischer Verordnung (Décret no 2011-321)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)
Antibakterielle Wirksamkeit ⁴	JIS Z 2801 ISO 22196	Reduktion in %	99,9	99,9

3.2 WEITERE TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Beschreibung
Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Oktanol, Aceton
Siedepunkt	Keiner
Ausgasungen	Keine
Schmelzpunkt	RESOPAL Creative Selection HPL schmelzen nicht
Heizwert	18 - 20 MJ/kg
Schwermetalle	RESOPAL Creative Selection HPL enthalten keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon / Barium / Cadmium / Chromium III / Chromium VI, Blei / Quecksilber / Selen
Asbest	RESOPAL Creative Selection HPL enthalten keine Bestandteile
Pentachlorphenol (PCP)	RESOPAL Creative Selection HPL enthalten keine Bestandteile
RoHS	RESOPAL Creative Selection HPL erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). RESOPAL Creative Selection 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	RESOPAL Creative Selection HPL Platten sind keine Gefahrstoffe im Sinne des Chemikaliengesetzes; eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.

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

⁴ Infoblatt_Biozid_Verordnung_EU_Nr.528_2012_RESOPAL_HPL

Eigenschaft	Beschreibung
Stabilität	RESOPAL Creative Selection 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	RESOPAL Creative Selection 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	RESOPAL Creative Selection 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

			Oberfläche	60 / EM / HW	60 / EM / HW
			Dicke (mm)	0,9	1,0
			Qualität	standard	flammenhemmend
			Anwendungsbereich	horizontal	horizontal
Eigenschaft	Prüfmethode	Einheit			
Brandverhalten: Hochbau ³	DIN EN 13501-1	Baustoffklasse	D-s2, d0 (Standard-Holzwerkstoffträger ≥ 12 mm) (CWFT)	C-s2, d0 (Schwerentflammbarer-Holzwerkstoffträger; Spanplatte ≥ 10 mm)	
Flüchtige organische Stoffe (VOC)	ISO 16000-9	Emissionsklasse nach französischer Verordnung (Décret no 2011-321)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)	A (Szenario Wand) A+ (Szenario Tür)	
Formaldehydemission	EN 16516	Klassifizierung	E1	E1	
Lebensmittelechtheit	DIN EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Geeignet	Geeignet	
Antibakterielle Wirksamkeit	JIS Z 2801 ISO 22196	Reduktion in %	99,9	99,9	
PEFC		Certification	sur demande	sur demande	
FSC		Certification	sur demande	sur demande	

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

5. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL Creative Selection HPL muss vollflächig, plan, horizontal und kantenbündig auf einer ausreichend-großen Palette transportiert und gelagert werden. Die Platten müssen in einem geschlossenen Lagerraum unter normalen Innenraumbedingungen (10-30°C und 40-65% relative Luftfeuchtigkeit) gelagert und mit einem geeigneten Schutz vor Feuchtigkeit und mechanischer Beschädigung geschützt werden. Die oberste Schichtstoffplatte eines jeden Stapels muss mit einer Abdeckplatte (beschichtet) beschwert 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, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann.

Bei vertikaler Lagerung empfiehlt sich eine Schräglage von 80° mit vollflächiger Auflage und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern.

Wird eine Transportschutzfolie verwendet, muss diese spätestens sechs Monate nach Anlieferung entfernt werden.

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

6. VERARBEITUNG UND MASCHINELLE BEARBEITUNG

Die üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Entstaubung und Brandschutz müssen bei der Ver- und Bearbeitung von RESOPAL Creative Selection HPL eingehalten werden. Wegen möglicher scharfer Kanten sollten beim Hantieren mit RESOPAL Creative Selection HPL stets Schutzhandschuhe getragen werden. Der Kontakt mit Staub von RESOPAL Creative Selection 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.

RESOPAL Creative Selection HPL sind in den Abmessungen von 3050x1320 mm bzw. 3050x1300 mm erhältlich, je nach Art des Dekors mit oder ohne Bereich für den Zuschnitt.

1)

Dekore mit „Rapport“ bieten aufgrund der Wiederholung die Möglichkeit, das Dekor über die gesamte Anwendungsbreite zu reproduzieren, ohne dass das Muster unterbrochen wird.

Bei diesen Dekoren wurde ein Bereich für den Zuschnitt in der Plattenbreite integriert, um eine präzise und optimierte Verbindung zwischen den Platten zu erreichen. Diese Dekore werden in 3050x1320 mm mit einer Beschnittzugabe von 20 mm geliefert; daraus ergibt sich ein Nutzformat von 3050x1300 mm.

Für Designs oder Bilder, die sich über zwei Platten erstrecken, müssen eine linke und eine rechte Platte zusammgefügt werden.

2)

Die Dekore „ohne Rapport“ können auch nebeneinander angewendet werden, ohne dass sich das Muster wiederholt oder durchgängig ist. Diese Dekore werden in 3050x1300 mm ohne Beschnittzugabe geliefert.

6.1 DEKORE MIT RAPPORT UND BESCHNITZUGABE

Fertigungstoleranzen von ± 5 mm in der Länge und ± 3 mm in der Breite müssen berücksichtigt werden. Darüber hinaus können die Platten eine Toleranz der Rechtwinkligkeit von maximal 1,5 mm/m aufweisen. Infolgedessen kann es vorkommen, dass das digital gedruckte Bild nicht parallel zu den Kanten der Platte verläuft.

Daher ist bei den Dekoren mit Rapport ein Bereich für den Zuschnitt von 10 mm auf jeder Seite in den Druckdateien vorgesehen. Dadurch wird den Verarbeitern ein zusätzlicher Spielraum für den Zuschnitt gegeben und sichergestellt, dass genügend Platz ist, um eine optimale Verbindung herzustellen. Der Bereich für den Zuschnitt ist eine duplizierte Druckzone, die für das Ausrichten von Platten mit einem Rapport unerlässlich ist.

Dieser Bereich kann auf jeder Seite um +/-5 mm variieren und beträgt maximal 20 mm über die gesamte Breite. Am Rand kann es unbedruckte Bereiche von maximal 2 mm geben.

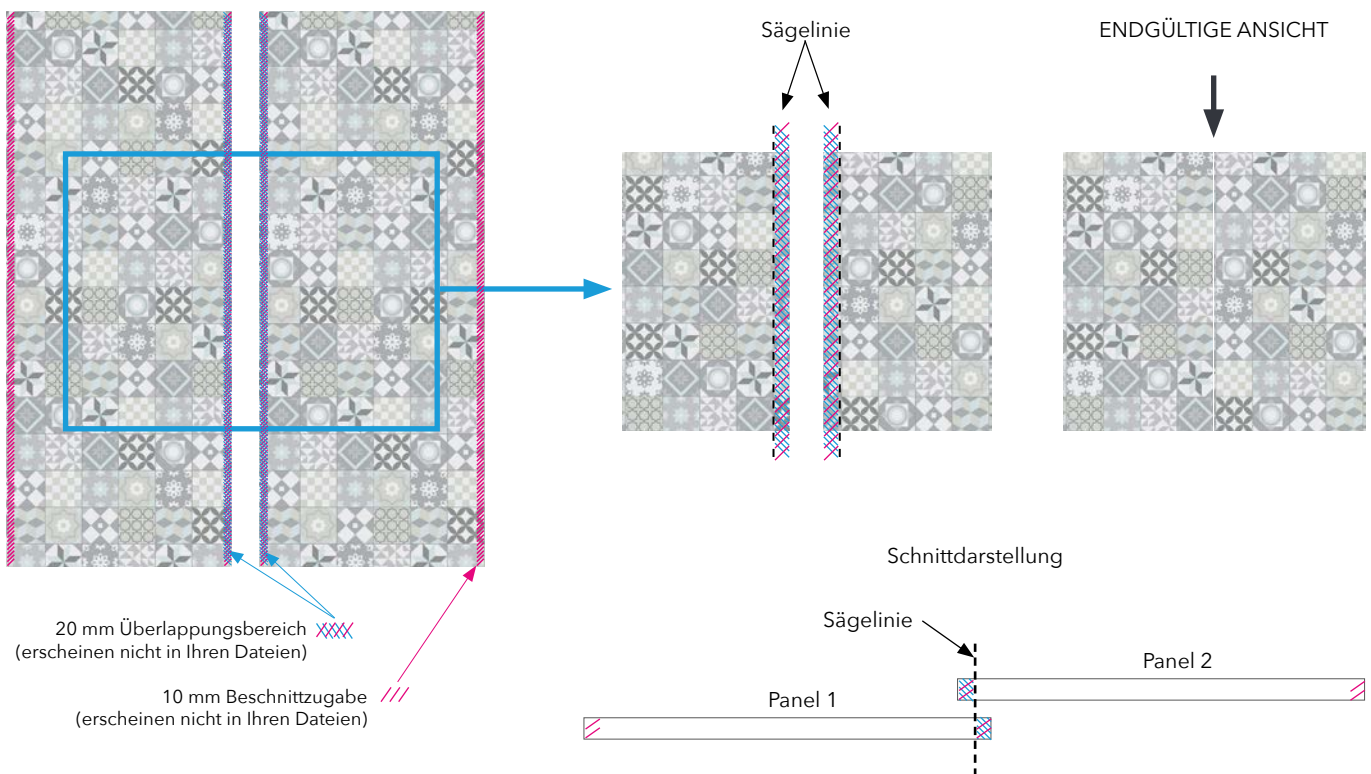
Zuerst sollten die Schnitzzonen identifiziert und zueinander ausgerichtet werden. Um das endgültige Format zu erhalten, werden die Bereiche für den Zuschnitt von den Verarbeitern von der Platte abgeschnitten.

6.2 SCHNEIDEN UND FÜGEN VON PLATTEN MIT BESCHNITZZUGABE

Um eine optimale Anwendung zu gewährleisten, muss dem Zuschnitt und dem Zusammenfügen der Platten mit Rapport eine besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden. Sie müssen die Reihenfolge der Paneele für die Wandbekleidung einhalten und jedes Paneel einzeln betrachten. Daher müssen die Paneele separat gesägt und bearbeitet werden. Ein Sägen oder Besäumen der Platten im Stapel ist nicht möglich.

- 1) Bestimmen Sie das Dekor und die Überlappungsbereiche von einer Platte zur anderen, um sicherzustellen, dass das Dekor durchgehend ist.
- 2) Bestimmen Sie die Bereiche für den Zuschnitt und bedenken Sie, dass Sie die Paneele von beiden Seiten zuschneiden müssen. Dabei ist auf die Rechtwinkligkeit zu achten, wobei Sie insgesamt maximal 20 mm abschneiden dürfen, um eine nutzbare Breite von 1300 mm zu erhalten.
- 3) Zeichnen Sie Linien zur Orientierung für den Zuschnitt an.
- 4) Wenn ein Zuschnitt in der Länge erforderlich ist, sollte der am besten geeignete Bereich ausgewählt werden.

Auf den Dekoren sind keine Schnittmarkierungen angebracht, um eine maximale Flexibilität beim Zuschnitt und der Montage der Platten zu ermöglichen. Eine Lieferung von zugeschnittenen Platten ist nicht möglich.



6.3 HERSTELLUNG VON VERBUNDELEMENTEN

RESOPAL Creative Selection HPL und das entsprechende Trägermaterial müssen vor der Verarbeitung gemeinsam gestapelt und konditioniert werden (≥ 3 Tage). Eine gute Konditionierung erfolgt bei gemäßigttem Raumklima (18 - 25°C und 40 - 65% relativer Luftfeuchte). Diese Bedingungen werden ebenfalls für den späteren Einsatzort empfohlen. Diese Empfehlungen gelten für gemäßigte Klimazonen.

Wenn Verbundelemente bei ihrer späteren Anwendung einer andauernd niedrigen oder hohen Luftfeuchte ausgesetzt sind, empfiehlt es sich, das HPL und das Trägermaterial bei der Klimatisierung einer ähnlichen niedrigen oder hohen Luftfeuchtigkeit auszusetzen.

Für die Klebung von RESOPAL Creative Selection HPL auf einen Holzwerkstoffträger können die folgenden Klebstoffsysteme verwendet werden (Dispersionsklebstoff z.B. PVAc (Polyvinylacetat)-Klebstoff, Kondensationsharzklebstoffe z.B. Harnstoffharz-Klebstoff oder Schmelzklebstoff z.B. Hot-Melt Klebstoff).

Es wird ein „Kaltpressen“ mit Presstemperaturen von 20°C empfohlen, um unnötige Spannungen in den Verbundelementen zu vermeiden. „Beim Heißpressen“ sollte eine Presstemperatur von 60°C nicht überschritten werden.

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL Creative Selection HPL muss besonders auf den Spannungsausgleich geachtet werden. Daher wird ein symmetrischer Aufbau für Trägerwerkstoffe mit einer Dicke von < 18 mm empfohlen. Bei der Verwendung des Gegenzuges (3100-60 in 1 mm für Standard-HPL und X199-60 in 1 mm für feuerhemmendes HPL) und einem Trägerwerkstoff mit einer Dicke von ≥ 18 mm kann ein nicht symmetrischer Aufbau gewählt werden.

Da die Herstellung von nicht symmetrischen Elementen in der Verantwortung des Verarbeiters liegt, sollte die Machbarkeit durch Vorversuche in Bezug auf die jeweilige Anwendung (z.B. hohe Schiebetüren etc.) geprüft werden.

RESOPAL Creative Selection HPL ist nicht für das Postforming-Verfahren (Heißbiegen) geeignet, kann aber für gebogene Verkleidungen mit einem Kaltbiegeradius von mindestens 200 mm in Längs- und Querrichtung, sowohl konvex als auch konkav, verwendet werden.

Weitere Informationen zur Handhabung und Verarbeitung von RESOPAL Creative Selection HPL finden Sie im Technischen Handbuch im Kapitel „03 Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL“ und im Technischen Handbuch vom ICDLI (Kompendium).

7. REINIGUNG UND PFLEGE

RESOPAL Creative Selection HPL sind weder korrosiv noch oxidieren sie. Sie bedürfen keiner weiteren Oberflächenbehandlung (z. B. durch Lacke oder Anstriche). Alle dekorativen RESOPAL Creative Selection HPL - Oberflächen können mit milden Seifenlösungen gereinigt werden. Hartnäckige Verschmutzungen können mit organischem Lösungsmittel (z.B. Ethanol, Aceton) entfernt werden.

Die Oberfläche ist gegen haushaltsübliche Reinigungs- und Lösungsmittel beständig (siehe Datenblatt Beständigkeit von RESOPAL HPL und RESOPAL Compact). Abrasive Reinigungshilfsmittel (z. B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden.

Darüber hinaus dürfen Hochdruckreiniger und Dampfreiniger nicht zur Reinigung von RESOPAL Creative Selection HPL verwendet werden.

Weitere Informationen zur Reinigung und Pflege von RESOPAL Creative Selection HPL erhalten Sie in dem allgemeinen technischen Datenblatt zur Reinigung und Pflege HPL.

8. GESUNDHEIT, NACHHALTIGKEIT UND UMWELT

RESOPAL Creative Selection HPL wird in Fabriken produziert, die nach EN ISO 14001 und 50001 zertifiziert sind.

RESOPAL Creative Selection HPL ist ein ausgehärteter und damit inerter Duroplast.

Die Formaldehyd-Emissionen halten den Grenzwert von 0,1 ppm nach EN16516 (entspricht 0,05 ppm nach EN717-1) ein.

In Bezug auf flüchtige organische Bestandteile (VOC) wurden gemäß der französischen VOC-Verordnung die folgenden Klassifizierungen erreicht:

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

Klasse A (mit dem Prüfszenario für Wände mit einem Beladungsfaktor von 1,0 m²/m³)

RESOPAL Creative Selection HPL ist für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen; es findet keine Migration in Lebensmittel statt.

RESOPAL Creative Selection HPL kann auf Nachfrage auch als PEFC oder als FSC zertifiziertes Produkt produziert werden.

Alle verwendeten Papiere (Kernpapier und Dekorpapier) stammen aus kontrollierten Quellen und entsprechen den Anforderungen an die EUTR Verordnung (EU) Nr. 995/2010. Des Weiteren enthalten RESOPAL Creative Selection HPL (außer flammfest) 20 % „post-consumer“ Recyclingpapier und haben somit einen recycelten Anteil von 20% entsprechend der internationalen Norm ISO 14021-2016.

RESOPAL Creative Selection 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

RESOPAL Creative Selection 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 AVV 200301 (gemischter Siedlungsabfall) eingestuft.

RESOPAL Creative Selection 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. Die Verbrennung erfolgt in modernen, behördlich genehmigten Industrieheizungsanlagen. Die Asche kann auf kontrollierten Deponien entsorgt werden.

RESOPAL Creative Selection HPL erfüllen die Anforderungen an die energetische Verwertung gemäß § 8 Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetz.

10. ANWENDUNGSBEREICH

RESOPAL Creative Selection HPL, verleimt auf einer Holzwerkstoffplatte, ist für horizontale und vertikale Anwendungen, in trockenen und begrenzt feuchten Innenbereichen vorgesehen. Typische Anwendungsbereiche sind:

- Küchen- und Büroarbeitsflächen
- Restaurant- und Hoteltische
- Türen und Wandverkleidungen in öffentlichen Bereichen

RESOPAL Creative Selection HPL kann in privaten Bädern (Wohnungen, Hotels, Krankenzimmer) und Gemeinschaftswaschräumen mit begrenzter Luftfeuchtigkeit (Sanitäreinrichtungen in Büros, Einzelhandel, Bildungseinrichtungen) unter Verwendung geeigneter Trägerwerkstoffe angewendet werden. Anwendungen in Bereichen mit hoher Luftfeuchtigkeit wie Saunen, Dampfbädern und -duschen, Sanitäranlagen im Stadion, Schwimmbäder oder Campingplätzen werden nicht empfohlen.

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.