

# RESOPAL® TRACELESS

## PRODUKTDATENBLATT

### 1. Materialbeschreibung

RESOPAL Traceless ist eine Schichtstoffplatte mit anti-fingerprint, edelmatter, reflektionsarmer und soft-touch Oberfläche, die für die Anwendung im Innenausbau gedacht ist. RESOPAL Traceless erfüllt in Anlehnung an die DIN EN 438-Teil 3 die darin niedergelegten Anforderungen, ist aber aufgrund des eingesetzten Oberflächenmaterials keine Hochdruck - Schichtpressstoffplatte gemäß DIN EN 438. RESOPAL Traceless ist nicht postformbar.

RESOPAL Traceless-Platten sind keine Gefahrstoffe im Sinne des Chemikaliengesetzes und erfordern deshalb weder eine besondere Kennzeichnung noch die Ausfertigung eines Sicherheitsdatenblattes.

### 2. Technische Daten

Eigenschaften	Prüfverfahren (EN 438-2: 2016)		Einheit	HPL
Oberfläche				TL / TS
Dichte	ISO 1183		g/cm <sup>3</sup>	1,4
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	DIN EN 438-2: 10	Abriebbeständigkeit	Anfangsabriebpunkt	≥ 150
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	DIN EN 438-2: 12	Aussehen	Grad	4
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	DIN EN 438-2: 14	Aussehen	Grad	4
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)	DIN EN 438-2: 16	Aussehen	Grad	3
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur längs quer	DIN EN 438-2: 17	Kumulative Maßänderung	% %	0,45 0,90
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100°C)	DIN EN 438-2: 18	Aussehen	Grad	4
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	DIN EN 438-2: 20	Federkraft	N Kennzahl	≥ 20 3 - 4
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser	DIN EN 438-2: 21	Fallhöhe Eindruckdurchmesser	mm mm	- -
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	DIN EN 438-2: 23	Aussehen	Grad	≥ 4
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2: 25 DIN 68861-4	Aussehen	Grad	3
Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 1 und 2: Gruppe 3:	DIN EN 438-2: 26	Aussehen	Grad Grad	- -
Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe)	DIN EN 438-2: 27	Kontrast	Graumaßstab (EN 20105-A02)	4 - 5
Glanzgrad (Reflektometerwert 60°)	DIN EN ISO 2813			2 - 5

Grad 5 (keine sichtbare Veränderung); 4 (nur Veränderung des Glanzgrades); 3 (Haarisse und/oder Erosionserscheinungen); 2 (Oberflächenrisse); 1 (Blasenbildung und/oder Delaminierung)

### 3. Lagerung & Transport

RESOPAL Traceless muss im geschlossenen Lagerraum unter normalen Innenraumbedingungen aufbewahrt werden. Lagerung und Transport muss vollflächig, plan, horizontal und kantenbündig auf einer ausreichend großen Palette, mit einer Kunststoffolie abgedeckt, erfolgen. Fremdkörper und scheuernde Verunreinigungen im Plattenstapel können zu Eindrücken und Beschädigungen der Plattenoberfläche führen. Beim Auf- und Abladen dürfen die Platten nicht gegeneinander verschoben und übereinander gezogen werden; sie sind von Hand oder mit Saughebern einzeln anzuheben. Die oberste Platte muss abgedeckt und beschwert werden. Den Plattenstapel nicht dicht mit Folie verpacken, um eine Schwitzwasserbildung zu verhindern. Diese Lagerbedingungen müssen auch nach jeder Entnahme aus dem Stapel sichergestellt werden.

**Beide Oberflächen (TS, TL) werden mit einer Transportschutzfolie ausgeliefert.**

### 4. Handhabung und Bearbeitung

Im Vergleich zum allgemeinen Standardaufbau sind die hier beschriebenen Platten durch das eingesetzte Oberflächenmaterial mit Hartmetall (HM) bestückten Werkzeugen zu bearbeiten. Bei der Bearbeitung von größeren Mengen ist der Einsatz von Dia Werkzeugen zu empfehlen.

Darüber hinaus sollten die allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL hinsichtlich Lagerung, Bearbeitung und Verarbeitung von RESOPAL HPL beachtet werden.

Durch Bearbeiten mit Holzbearbeitungsmaschinen, unter Verwendung der vorgegebenen (Datenblatt Verarbeitungshinweis RESOPAL Traceless) bzw. gleichwertigen Werkzeuge, ist eine ausbruchsfreie Kante zu erreichen. Wenn alternative Werkzeuge verwendet werden, kann eine weiße Schnittkante entstehen, daher empfiehlt es sich im Vorfeld eine Probebearbeitung durchzuführen.

#### Gegenzug

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL-Traceless ist besonders auf den Spannungsausgleich durch geeignete Gegenzüge zu achten. Aus diesem Grunde empfiehlt sich der Einsatz von identischem RESOPAL-Traceless Material als Gegenzug. Für die Herstellung von asymmetrischen Verbundelementen (RESOPAL Traceless auf der Vorderseite mit dekorgleicher Standard HPL, Dekor 1060 oder Dekor 3100 auf der Rückseite) müssen die RESOPAL HPL Platten mit einem PVAc Klebstoff verarbeitet und bei Raumtemperatur gepresst werden. Des Weiteren wird für das RESOPAL HPL (glatte Oberfläche -20, -60) auf Vorder- und Rückseite die gleiche Dicke empfohlen. Die Dicke des Trägerwerkstoffs muss > 16 mm betragen.

#### Konditionierung

HPL (einseitig aufgeraut)

Eine gute Konditionierung kann nur bei normalem Raumklima (18 - 25°C und 50 - 65% rel. Luftfeuchte) erreicht werden. Dazu müssen

- Eine ausreichende Zirkulation der Umluft während mind. 10 Tage um jede Platte gewährleistet sein
- HPL und Trägerplatten für wenigstens drei Tage so miteinander gestapelt werden wie sie später verklebt werden (die relative Luftfeuchte soll dabei ähnlich der ihres späteren Einsatzbereiches sein oder
- Die beiden HPL, die später mit der Trägerplatte zu einem Verbundelement verklebt werden, mind. drei Tage lang mit den aufgerauten Rückseiten zueinander gestapelt werden. Hier ist eine gemeinsame Konditionierung mit dem Trägermaterial (gilt nur für Holzwerkstoffe) nicht notwendig, wenn dieses ausreichend abgelagert ist.

## 5. Ausführungen

Oberfläche Traceless (TL)	Matte Oberfläche mit leichter Strukturierung, unempfindlich gegen Schmutz und Fingerabdrücke
Oberfläche Traceless Smooth (TS)	Seidenmatte Oberfläche mit besonders weicher Haptik, unempfindlich gegen Schmutz und Fingerabdrücke
Formate (TL + TS)	3650 mm x 1320 mm; 3050 mm x 1320 mm; 2350 x 1320 mm; 2180 x 1020 mm
Dicke	0,6 - 1,2 mm
Dekore	alle Dekore der aktuellen RESOPAL Traceless Kollektion / weitere Dekore der aktuellen RESOPAL Collection auf Anfrage. Hinweis: Die Oberflächen TL und TS lassen insbesondere die dunklen Dekore etwas heller erscheinen
Transportschutzfolie	Die Oberflächen (TL / TS) werden mit einer Transportschutzfolie ausgeliefert / spätestens nach sechs Monaten Lagerung (siehe Punkt 3 Lagerung und Transport) Transportschutzfolie entfernen
Brandverhalten nach EN 13501-1	D - s2, d0 (normal entflammbar) C - s2, d0 (schwer entflammbar)

## 6. Reinigung und Pflege

Leicht verschmutzte Platten werden mit einem weichen, sauberen, und gegebenenfalls angefeuchteten Tuch gereinigt. Stärkere Verschmutzungen können mit einer warmen Seifen- bzw. Waschmittellauge oder mit einem handelsüblichen Reinigungsmittel, gegebenenfalls nach längerer Einwirkdauer entfernt werden. Keine lösemittelhaltigen, organischen Reinigungsmittel verwenden. Als Reinigungshilfsmittel sind nur sauberere, weiche Tücher, weiche Schwämme oder weiche Bürsten zu benutzen.

## 7. Umwelt- und Gesundheitsaspekte bei der Anwendung

RESOPAL Traceless ist ein ausgehärteter und damit inerte duroplastischer Kunststoff. Die Formaldehydabgabe von RESOPAL Traceless selbst liegt weit unterhalb des gesetzlich zulässigen Grenzwertes für Holzwerkstoffe. RESOPAL Traceless ist ein Erzeugnis und kein chemischer Stoff und deshalb ist die REACH - Verordnung nicht anwendbar. Aber es ist dennoch wichtig, einen Informationsaustausch mit den Rohstofflieferanten bezüglich REACH relevanter Bestandteile sicher zu stellen.

## 8. RESOPAL® Traceless im Brandfall

RESOPAL Traceless - Platten sind nur schwer in Brand zu setzen und haben die Eigenschaft, die Ausbreitung von Flammen zu verzögern. Bei unvollständiger Verbrennung können - wie bei jedem anderen organischen Material auch - toxische Substanzen im Rauch enthalten sein.

- kein Schmelzen, kein Abtropfen im Brandfall
- kein Zersplittern, keine schlagartige Rissbildung im Brandfall
- kein Nachbrennen oder Nachglimmen nach Entfernung der Direktbeflammung
- geringe Rauchgasentwicklung

Bei Bränden, an denen RESOPAL Traceless beteiligt ist, können dieselben Brandbekämpfungstechniken angewendet werden wie bei anderen holzhaltigen Baustoffen.

## 9. Energierückgewinnung

Auf Grund ihres hohen Heizwerts (18 - 20 MJ/kg)\* eignen sich RESOPAL Traceless - Platten besonders gut für die thermische Verwertung. Sie verbrennen bei vollständigem Ausbrand bei 700°C zu Wasser, Kohlendioxid und Stickoxiden. RESOPAL Traceless - Platten bieten damit die Voraussetzung für eine energetische Verwertung gemäß §8 des Kreislaufwirtschaftsgesetzes. Die Bedingungen für gute Verbrennungsprozesse werden in modernen, behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen gewährleistet. Die Asche aus diesen Verbrennungsprozessen kann auf kontrollierte Deponien verbracht werden.

## 10. Abfallentsorgung

RESOPAL Taceless kann auf kontrollierte Deponien verbracht werden, die gegenwärtig den nationalen und/oder regionalen Bestimmungen entsprechen.

## 11. Nachweise | Prüfberichte | Zulassungen

Klassifizierungsbericht EN 13501-1 RESOPAL Excellent Traceless

---

\* Zum Vergleich: Heizwert des Erdöls = 37 - 41 MJ/kg oder der Steinkohle = 28 - 31 MJ/kg

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.