

RESOPAL® HPL COLOUR

TECHNISCHES DATENBLATT

1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

RESOPAL HPL Colour ist eine dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatte (HPL) mit farbigem Kern.
Typische Anwendungen sind Bereiche im Innenausbau.

1.1 Kern

1.1.1 Melamin imprägnierter Kern

RESOPAL HPL Colour (Type BTS) erfüllt die Anforderungen an die DIN EN 438 - Teil 9 „Klassifizierung und Spezifikation für Schichtpressstoffe mit alternativem Kernaufbau“. Im Unterschied zum allgemeinen Standardaufbau haben diese Platten einen durchgefärbten Plattenkern. Der Schichtstoff wird anstelle von Phenolharz imprägnierten Natronkraftpapieren mit Melaminharz imprägnierten farbigen Spezialpapieren produziert. Daher werden die dekorative Oberfläche sowie der Produktkern ausschließlich mit melaminharz imprägnierten Papieren hergestellt. Diese Papiere werden unter hohem Druck zu RESOPAL HPL Colour-Platten gepresst.

1.1.2 Phenolharz imprägnierter Kern

RESOPAL HPL Colour (Typ HGS) erfüllt alle Anforderungen der DIN EN 438 - Teil 3 „Klassifizierung und Spezifikationen für Platten mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Kleben auf ein Trägermaterial“. Diese Platten besitzen, im Gegensatz zum Standardaufbau, einen schwarzen, durchgefärbten Kern. Das HPL wird mit phenolharz imprägniertem Kraftpapier hergestellt. Diese Papiere werden unter hohem Druck zu RESOPAL HPL Colour-Platten gepresst.

1.2 Dekorative Oberfläche

1.2.1 Melamin-Oberfläche

Die Oberflächen „60 - Matt“, „RM - Real Material“ - matte, unregelmäßige Steinstruktur und „WH - Wooden Heart“ - matte vertikale Holzstreifen - sind typische Melaminharzoberflächen und für den Einsatz im Innenbereich vorgesehen.

1.2.2 Traceless Premium (TP)

Die Oberflächen Struktur RESOPAL Traceless Premium ist eine antifingerprint, edelmatte, reflektionsarme und soft-touch Oberfläche und für den Einsatz im Innenbereich vorgesehen.

2. TECHNISCHE DATEN

Technische Eigenschaften (RESOPAL HPL Colour 0,8 mm)

EIGENSCHAFTEN	PRÜFMETHODE	EINHEIT	BTS	HGS
PHYSIKALISCHE UND DIMENSIONALE EIGENSCHAFTEN				
Rohdichte	ISO 1183	g/cm ³	≥ 1,4	≥ 1,35
Dickentoleranz	EN 438-2-5	mm	± 0,15	± 0,10
Längen- und Breitentoleranz	EN 438-2-6	mm		+10 / -0
Kantengeradheit	EN 438-2-7	mm/m		≤ 1,5
Rechtwinkeligkeit der Kanten	EN 438-2-8	mm/m		≤ 1,5
Ebenheit	EN 438-2-9	mm/m	≤ 100	≤ 60
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur				
längs	DIN EN 438-2-17	%	≤ 0,8	≤ 0,55
quer		%	≤ 1,4	≤ 1,05

EIGENSCHAFTEN	PRÜFMETHODE	EINHEIT	BTS	HGS
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser Aussehen Oberfläche	EN 438-2-12	Grad	andere: ≥ 4 / TP: 5	andere: ≥ 4 / TP: 5
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	EN 438-2-21	N Kennzahl	keine Klassifizierung nach EN 438	andere: ≥ 20 / TP: ≥ 25 andere: ≥ 3 / TP: 3 - 4
Nachformbarkeit (Postforming)	EN 438-2-31/32	Radius	nicht postformbar	
OBERFLÄCHENEIGENSCHAFTEN				
Oberflächenfehler punktuell linear	EN 438-2-4	mm ² /m ² mm/m ²	≤ 1 ≤ 10	
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2-10	Umdrehungen	≥ 150	
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Grad	andere: ≥ 4 / TP: ≥ 4	
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160°)	EN 438-2-16	Grad	andere: ≥ 4 / TP: 5	
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad	andere: ≥ 3 / TP: 4 - 5	
Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 1 und 2 Gruppe 3	EN 438-2-26	Grad	andere: ≥ 5 / TP: ≥ 5* andere: ≥ 4 / TP: ≥ 4	
Lichtechtheit Aussehen Oberfläche	EN 438-2-27	Graumaßstab	4-5	
BRANDVERHALTEN				
Brandverhalten	EN 13501-1	Euroklasse	keine Klassifizierung	D-s2,d0 (CWFT) TP: keine Klassifizierung
GESUNDHEITS- UND UMWELTEIGENSCHAFTEN				
Kontakt mit Lebensmitteln			Ja	
Formaldehyd Emission	EN 717-2	Klassifizierung	E1	
PEFC® / FSC®			FSC® Controlled Wood	

* Eine längere Einwirkzeit von heißen Flüssigkeiten (Tee, Kaffee, etc.) kann auf hellen Oberflächen zur leichten Fleckenbildung führen. Um ästhetische Schäden zu vermeiden, empfehlen wir alle Flecken sofort zu reinigen. Im Falle von Fleckenresten ist es möglich, diese mit einem "Schmutzradierer" zu entfernen.

TP = Traceless Premium

Grad 5: keine sichtbare Veränderung

Grad 4: nur leichte Veränderung

Grad 3: mäßige Veränderung

Grad 2: deutliche Änderung

Grad 1: starke Veränderung

BTS: B (Schichtpressstoff mit farbigem Kernaufbau), T (dünner Schichtpressstoff < 2mm), S (Standard Qualität)

HGS: H (Horizontale Anwendung), G (allgemeine Zwecke), S (Standard Qualität)

3. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL HPL Colour muss in einem geschlossenen Lagerbereich bei normalen Innenraumbedingungen (18-25°C und 50-65% relative Luftfeuchtigkeit) gelagert werden. Darüber hinaus muss RESOPAL HPL Colour vor Feuchtigkeit und mechanischen Beschädigungen geschützt werden. Die Plattenstapel werden vollflächig, mit bündigen Kanten und horizontal auf einer ebenen, mit einer Kunststoffolie überzogenen Auflage gelagert. Die obere Platte jedes Stapels muss ebenfalls mit einer Kunststoffolie abgedeckt und mit einer Schutzplatte beschwert werden.

Nach jeder Entnahme einer Platte aus dem Stapel muss der Anwender sicherstellen, dass diese Lagerbedingungen eingehalten werden. Wenn RESOPAL HPL Colour über einen längeren Zeitraum nicht flach gelagert wird, kommt es zu Verformungen.

RESOPAL HPL Colour muss auf einer horizontalen, flachen, ebenen und ausreichend großen Unterlage (z.B. Palette) mit Rutschsicherung transportiert werden. Darüber hinaus muss RESOPAL HPL Colour vor Feuchtigkeit und mechanischen Beschädigungen geschützt werden. RESOPAL HPL Colour dürfen für den Versand im Karton nicht gerollt werden.

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

4. HANDHABUNG UND BEARBEITUNG VON RESOPAL® HPL COLOUR

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

4.1 Konditionierung

RESOPAL HPL Colour muss vor der Montage auf einer ebenen Fläche unter den folgenden Bedingungen für mindestens 5 Tage (8 - 10 Tage im Winter) in den Räumen, in denen es installiert werden soll, akklimatisiert werden. Das Raumklima sollte normal (Temperatur 18 bis 25 °C; relative Luftfeuchtigkeit 50 bis 65 %) sein. Diese klimatischen Bedingungen sollten auch bei späterer Raumnutzung eingehalten werden.

RESOPAL HPL Colour (BTS) mit melaminharzimpregniertem Kern reagiert aufgrund der Materialzusammensetzung stärker auf klimatische Unterschiede zwischen Vorder- und Rückseite der Verbundelemente sowie auf generelle Klimaänderungen. Die Ebenheit kann stärker durch Spannungen innerhalb des Materials beeinflusst werden. Deshalb ist RESOPAL HPL Colour nicht für Bereiche mit starken Klimaschwankungen bezüglich Temperatur und Luftfeuchtigkeit geeignet. Darüber hinaus sind direkte Wärmeeinflüsse und eine Austrocknung durch Wärme- oder Luftströme aus Heizungs- und Klimaanlage zu vermeiden.

RESOPAL HPL Colour (HGS) mit phenolharzimpregniertem Kern verhält sich bei Klimaänderungen genauso wie RESOPAL HPL, so dass die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien von RESOPAL HPL eingehalten werden müssen.

4.2 Anwendungstechnische Informationen

Im Vergleich zum Standardaufbau sind die RESOPAL HPL Colour Platten (Typ BTS) durch die ausschließliche Verwendung von Melaminharz geringfügig härter und etwas spröder. Dies kann teilweise zu erhöhtem Werkzeugverschleiß beim Zerspanen von RESOPAL HPL Colour (Typ BTS) führen.

Zur Bearbeitung von RESOPAL HPL Colour sind die Verarbeitungsempfehlungen von RESOPAL HPL Colour und die Werkzeugempfehlung der LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG zu beachten. Je nach Fräswinkel kann bei Druckdekoren beim Einfräsen eine unterschiedlich gefärbte Schicht sichtbar werden. Je flacher der Fräswinkel, desto deutlicher sichtbar wird diese unterschiedlich gefärbte Schicht.

RESOPAL HPL Colour ist nicht postformbar.

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL HPL Colour ist besonders auf den Spannungsausgleich durch geeignete Gegenzüge zu achten. Aus diesem Grunde empfiehlt sich der Einsatz von identischem RESOPAL HPL Colour Material als Gegenzug. Die Herstellung von nicht symmetrisch aufgebauten Verbundelementen liegt in der Verantwortung des Verarbeiters. Hierbei empfiehlt es sich, für die jeweilige Anwendung deren Machbarkeit durch Vorversuche zu ermitteln.

Wenn RESOPAL HPL Colour in Kombination mit RESOPAL HPL / Compact mit phenolbraunem Kern montiert wird, müssen Kontrollen durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass mögliche Abweichung der Dekorfarbe zwischen den beiden Produkten innerhalb der gewünschten Spezifikation liegt.

Darüber hinaus sind bei der Bearbeitung von RESOPAL HPL Colour die „Allgemeinen Handhabungs- und Verarbeitungsrichtlinien für RESOPAL HPL“ bezüglich Lagerung und Verarbeitung zu beachten.

5. AUSFÜHRUNGEN

Formate:	3050 x 1320 mm 3650 x 1320 mm
Dicke:	0,8 mm
Oberflächen:	3050x1320: 60, TP, WH, RM 3650x1320: 60, TP
Dekore:	siehe RESOPAL HPL Colour Collection
Kerne:	Cool White, Cool Grey, Light Brown, Deep Black

6. WARTUNG, PFLEGE UND REINIGUNG

RESOPAL HPL Colour ist weder korrosiv noch oxidiert es. Es bedarf keiner weiteren Oberflächenbehandlung (etwa durch Lack oder Anstriche). Alle dekorativen RESOPAL HPL Colour Oberflächen können mit einer milden Seifenlösung gereinigt werden. Hartnäckige Verunreinigungen werden in der Regel mit Hilfe von Lösemitteln entfernt. Verwenden Sie keine abrasiven Reinigungsmittel (z.B. Scheuerpulver).

Eine längere Einwirkzeit von heißen Flüssigkeiten (Tee, Kaffee, etc.) kann auf hellen RESOPAL Traceless Premium Oberflächen zur leichten Fleckenbildung führen.

Um ästhetische Schäden zu vermeiden, empfehlen wir, alle Flecken sofort zu reinigen. Im Falle von Fleckenresten ist es möglich, diese mit einem "Schmutzradierer" zu entfernen.

Für weitere Informationen beachten Sie die Hinweise in den Datenblättern „Reinigung und Wartung von RESOPAL HPL“ und „Reinigung und Wartung von RESOPAL Traceless Premium“.

7. UMWELT- UND GESUNDHEITSASPEKTE BEI DER ANWENDUNG

RESOPAL HPL Colour ist ein ausgehärteter und damit inerte duroplastischer Kunststoff. Die Formaldehydabgabe von RESOPAL HPL Colour liegen weit unter der gesetzlichen Grenzwerte für Holzwerkstoffe. Es gibt keine Migration bei Lebensmitteln und daher ist RESOPAL HPL Colour für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Die dekorativen Oberflächen sind beständig gegen alle haushaltsüblichen Reinigungsmittel und Lösemittel; das Material wird deshalb seit vielen Jahren in Anwendungsbereichen eingesetzt, in denen Sauberkeit und Hygiene vordringlich sind.

Die geschlossene RESOPAL HPL Colour Oberfläche kann auf einfache Weise mit Hilfe von heißem Wasser, Dampf und allen Desinfektionsmitteln, wie sie in Krankenhäusern und anderen spezialisierten Anwendungsbereichen eingesetzt werden, desinfiziert werden.

RESOPAL HPL Colour sind Erzeugnisse und keine chemischen Stoffe und deshalb ist die REACH Verordnung nicht anwendbar. Dennoch ist es wichtig einen Informationsaustausch mit den Rohstofflieferanten bezüglich REACH relevanten Bestandteilen sicher zu stellen.

8. ABFALLENTSORGUNG UND ENERGIERÜCKGEWINNUNG

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

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

Alle in diesem Produktdatenblatt 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.