

Produktdatenblatt

Langenthaler Str. 4
69434 Hirschhorn/Neckar
Deutschland
Tel. 06272-689-0
Fax 06272-6893-0

Version: 10ZT09D

dekoplus

dekolor

dekonova

Produktbeschreibung

Unter den Produktnamen **dekoplus - dekolor u. dekonova** versteht man **dekorative Hochdruck – Schichtpressstoffplatten (HPL) nach DIN EN 438-1 in Uni – Farben, in Phantasiedekoren sowie Abbildungen von natürlichen Stoffen**, wie z.B. Gewebe, Hölzer, Marmor u.s.w.

Wie in dieser Norm definiert, werden Kernschichten, imprägniert mit Phenol- u./oder Aminoplastharzen, u. einer Deckschicht oder Deckschichten, imprägniert mit Aminoplastharz (hauptsächlich Melaminharz) zu dekorativen Hochdruck - Schichtpressstoffplatten gepresst. Bei der Produktgruppe **dekolor** ist die Deckschicht ein Uni – Papier - Melaminfilm.

Die Uni - Papiere sind in der Masse homogen eingefärbt. Die produzierbare Farbskala reicht von weiß über farbig bis zu schwarz. Der Farbanschluss ist bei diesen Papierqualitäten gesichert. Diese Dekore sind schwermettallfrei u. besitzen eine hohe Lichtstabilität.

Bei der Produktgruppe **dekonova** ist die Deckschicht ein bedruckter Papier – Melaminfilm.

Die bedruckten Papiere werden vorzugsweise im Tiefdruck hergestellt. Der Farbanschluss ist bei diesen Drucken gesichert. Diese Dekore sind schwermettallfrei u. besitzen eine hohe Lichtstabilität (im Rahmen der üblichen Toleranzen).

Die DIN teilt die HPL – Produkte nach Materialtypen u. deren speziellen Basiseigenschaften auf:

- 1) Standardqualität = Typ S (Dicke < 2.0 mm)
- 2) Standardqualität = Typ S (Dicke ≥ 2.0 mm)
- 3) Postformingqualität = Typ P
- 4) Standardqualität mit bestimmtem Brandverhalten = Typ F

Diese dekoplus - Farbstellungen können in 25 Oberflächenstrukturen (siehe dekovario – Prospekt) gepresst werden.

Gegenzug für dekoplus: **RS 16 GLA oo8**

Dieser Gegenzug ist eine weiße Uni – Melaminschichtstoffplatte mit glatter Oberfläche ohne besondere Qualitätsansprüche.

Lieferform u. Qualität

Alle *dekoplus* - Platten werden in den Maßen 2440 x 1220 mm geliefert.

Lediglich die Waffelstruktur (WAF) hat nur eine Nutzbreite von 1200 mm bei dem Längsmaß von 2440 mm.

(Sondermaße auf Anfrage)

Die Toleranz für das Längen- u. Breitenmaß muss nach DIN EN 438 den Grenzabmaßen mit

- 0 mm u. + 10 mm

entsprechen.

Die Plattendicke bei **dekoplus** - Platten kann von 0.6 mm bis 3.0 mm produziert werden.

Die Standarddicke ist bei diesen Ausführungen 0.8 mm (Gewicht: 1.4 kg/m²).

Auch für die Dickenabweichungen gelten die Grenzen nach DIN EN 438.

Nenndicke	Grenzabweichungen
0.6 – 1.0 mm	± 0.10 mm
> 1.0 – 2.0 mm	± 0.15 mm
> 2.0 – 2.5 mm	± 0.18 mm
> 2.5 – 3.0 mm	± 0.20 mm

Der Bezug dickerer **dekoplus** - Platten kann über eine Anfrage im Hause geklärt werden.

Das Brandverhalten der **dekoplus** - Standardqualität entspricht nach DIN 4102 der Klassifizierung B 2 – B 1.

dekoplus - Platten in der Qualität „ schwerentflammbar “ sind über eine Direktanfrage zu klären.

Diese Qualität ist von Lloyd´s Register zertifiziert u. erfüllt die Anforderungen des IMO FTC.

Alle dekoplus – Ausführungen werden sowohl in Standardqualität als auch in Postformingqualität produziert.

In der Artikelbezeichnung erkennt man die Postformingqualität an dem **Kurzzeichen: NF.**

Die Kaschierung dieser Platten erfolgt auf Wunsch mit einer hitzebeständigen Folie.

Die Verarbeitung von **dekoplus** - Formingqualität wird durch eine Vielzahl von Werkstoff- u. Verarbeitungsparameter beeinflusst bzw. bestimmt. (Dicke des Werkstoffes, Dekor, Struktur, Temperatur, Vorschub, Rundungsprofil, Rundungsradius etc.) Die spezifischen Produktionsparameter müssen neben den Materialeigenschaften auch auf die Anlagen u. Kleberauswahl abgestimmt werden.

Eine allgemeine Angabe zur Formungstemperatur der Schichtstoffplatte ist ein Wertebereich von

140 – 160° C, die Vorschubgeschwindigkeit von 10 – 20 m / min ist eine weitere Richtgröße für den Formingprozess.

Die Schichtstoffplatte lässt im Allgemeinen einen Biegeradius in mm von ca. 10 x der Plattendicke zu. Die Lagerung bei normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 – 23° C u. 50 – 65 % relative Luftfeuchte) ist zu beachten. Bei diesen Lagerbedingungen werden sich die Postformingeigenschaften bis zu einem Jahr Lagerdauer nur unwesentlich ändern.

Anwendungen u. Verarbeitungshinweise

Der Einsatz von **dekoplus** ist für beanspruchte dekorative Flächen im Innenausbau u. Möbelbereich vorgesehen. Das Melaminharz an der Schichtstoffoberfläche gewährleistet den Einsatz von **dekoplus** sowohl in der vertikalen als auch in der horizontalen Anwendungen. Die Schichtstoffoberfläche ist leicht zu reinigen, eine geschlossene Oberfläche u. eine fugenfreie Konstruktion erfüllt höchste hygienische Ansprüche. Die mechanischen u. chemischen Eigenschaften (z.B. Kratzfestigkeit, Stoßfestigkeit Hitzebeständigkeit u. Fleckenunempfindlichkeit) sind hohe Gebrauchseigenschaften von **dekoplus**.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Wandverkleidungen, Deckenverkleidungen, Türen, Treppen, Fenster, Küchenmöbel Badezimmerelemente Wohnmöbel, Hotel – u. Gaststättenmöbel, Laboratorien, OP – Räume u. Krankenhäuser.

Die dekoplus - Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen u. bohren.

Zum Verleimen geeignete Klebstofftypen :

- Dispersionsklebstoffe (PVAc)
- Kondensationsharzklebstoffe (Harnstoffharz)
- Kontaktklebstoffe
- Reaktionsklebstoffe
- Schmelzklebstoffe

Bei Dispersionsklebstoffen u. Kondensationsharzklebstoffen wird mit einem Leimauftrag von ca. 100 – 150 g/m² u. einem Pressdruck von ca. 2 – 5 bar verleimt.

Die Presstemperatur kann zwischen 60 – 80° C gewählt werden. Je höher aber die Verleimungstemperatur ist, desto größer ist auch das Verzugrisiko.

Bei den Kontaktklebstoffen, Reaktionsklebstoffen u. Schmelzklebstoffen sind die Verarbeitungsangaben des Herstellers zu beachten.

Bei Verbundelementen muss das Augenmerk auf einen symmetrischen Aufbau gelegt werden, d. h. die Rückseite wird mit einer entsprechenden Gegenzugplatte verklebt. Eine gute Planlage erzielt man bei Verwendung gleicher Plattenqualität auf der Elementrückseite mit einer 2. Wahl - Platte oder mit der Gegenzugplatte RS 16 HGL 008.

Reinigen u. Pflege

Die Reinigung der **dekoplus** – Oberfläche erfolgt mit einem sauberen Tuch, mit einem weichen feuchten Schwamm oder mit einer weichen Bürste. Als Reinigungsmittel kann Wasser mit Waschpulver, Schmierseife oder auch Kernseife verwendet werden. Mit Papiertüchern kann die Oberfläche trocken gewischt werden.

Scheuernde Reinigungsmittel sollen nicht verwendet werden.

Lagerung

Die **dekoplus** Schichtstoffplatten müssen in einem geschlossenen Raum bei 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte vollflächig und horizontal mit 200 mm Bodenabstand gelagert werden.

Die Plattenstapel sind

- vor Nässe zu schützen
- dürfen keiner direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt werden
- dürfen nicht in einem Warmluftstrom stehen.

Falls eine horizontale Lagerung nicht möglich ist, wird eine Schrägstellung von ca. 80° mit ganzflächiger Auflage und unterem Gegenlager empfohlen.

Entsorgung

dekoplus – Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen **verbrannt** werden.

dekoplus – Abfälle können unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf Deponien **abgelagert** werden.

Gemäß TA – Abfall, Fassung v. 28.3.91, Kategorie I, Nr. 571, werden HPL – Reste als „sonstiger ausgehärteter Kunststoffabfall“ eingestuft. Kategorie I bedeutet, dass ein Material hausmüllähnlich ist.

Haben Sie Fragen, wenden Sie sich bitte an unsere Serviceabteilung. Auch offene Fragen zu speziellen Details aus der DIN EN 438 können sie mit unserem Hause abklären.

Benötigen Sie Ansichtsmuster, können Sie diese in Form von Musterketten oder Handmuster in DIN A5 oder DIN A4 im Hause Dekodur® anfordern.