

Produktdatenblatt

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

Version: 10ZT09D

dekorial

stratos

Produktbeschreibung

Unter dem Namen **dekorial stratos** sind Echtaluminium - Schichtpressstoffplatten (HPL) in verschiedenen Oberflächenbearbeitungen und Farben zu verstehen. Diese Metallschicht ist auf einen Phenolharzkern mit Hochdruck appliziert.

Alle Ausführungen werden mit einem UV – Lack auf Acrylbasis lackiert. Der Lack hat eine Ritzhärte nach DIN EN 438 von

> 1,5 N.

Die Lackoberfläche ist resistent gegen alle haushaltsüblichen Reinigungs-, Lösungsmittel und gegen Alkohol. Geringe Glanzgradunterschiede (bei dem leichten Seidenglanz) sind durch Schwankungen der Oberflächenrauheit der Aluminiumfolie bedingt.

Kleinere Eindrücke sind nach dem heutigen Stand der Technik unvermeidbar u. normal. Das gleiche gilt auch für den Farbton bei den hier aufgelisteten Produkten. Dieser kann herstellungsbedingt minimal schwanken, jedoch wird dadurch der Gesamteindruck im Allgemeinen nicht gestört.

Diese Echtmetalloberfläche eignet sich zur individuellen Innenraumgestaltung.

Gegenzug für *stratos*:

A 209 Echtaluminium glatt u. lackiert (naturfarbig)

Diese Aluminiumqualität kann in glatter Plattenoberfläche u. auch in Hammerschlagstruktur als kostengünstiger Gegenzug empfohlen werden.

Lieferform u. Qualität

stratos - Platten werden im Standard Maß 2440 x 1220 mm geliefert.

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

- 0 mm u. + 10 mm

entsprechen.

Die Plattendicke bei **stratos** - Platten wird standardmäßig 0,8 mm produziert (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 **stratos** - Platten kann über eine Anfrage im Hause geklärt werden.

Temperaturbelastbarkeit

Alle *stratos* Produkte sind bei einer Dauerbelastung von
-24°C bis +90°C

beständig.

Eine kurzzeitige Belastung bis
-35°C bzw. +120°C

ist möglich.

Das Brandverhalten der **stratos** - Standardqualität entspricht nach DIN 4102 der Klassifizierung B 2.

stratos - 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.

Eine Kaschierung mit einer Schutzfolie ist bei **stratos** obligatorisch. Spätestens nach 6 Monaten ist die Folie zu entfernen, da sonst bei späterem Abziehen Beschädigungen an der Aluminiumoberfläche entstehen können.

Alle *stratos* - Ausführungen werden nur in Standardqualität produziert

Anwendungen u. Verarbeitungshinweise

Der Einsatz von **dekorial stratos** ist für dekorative vertikale Flächen im Innenausbau vorgesehen. Auch leicht beanspruchte Flächen können mit **stratos** belegt werden. Typische Anwendungsbeispiele sind : Wandverkleidungen, Deckenverkleidungen, Wohnmöbel, Hotel – u. Gaststättenmöbel, Schubladenfronten, Firmenschilder, Verkleidungen im Regalbau, Theken u. Displays im Ladenbau, Türen – u. Rahmenverkleidungen, Schiffsbau, Waggonbau etc.

Für eine beanspruchte Arbeitsfläche mit **stratos** wird zum Schutz eine Glasplatte o.ä. empfohlen. Sehen Sie hierzu unsere Serie **dekobond**. Es vereinen sich edelste Oberflächen mit den bekannt guten Eigenschaften des Glases zu einem Verbund der die Eigenschaften Sicherheitsglases erfüllt.

Die stratos – Laminate lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen u. bohren.

Beim Verleimen in Flächenpressen ist bei stratos folgendes zu beachten:

maximale Temperatur 60° C
Anpressdruck 0.15 – 0.20 N/mm² (1.5 – 2.0 bar)
Unbedingt zu beachten ist, dass die Pressflächen sauber sind

Zum Verleimen eignen sich alle handelsüblichen Kleber u. Leime, die auch beim Verbund von klassischen Hochdruck – Schichtpressstoffplatten eingesetzt werden.

Klebstofftypen : Dispersionsklebstoffe (PVAc)
Kondensationsharzklebstoffe (Harnstoffharz)
Kontaktklebstoffe
Reaktionsklebstoffe
Schmelzklebstoffe

PU – Kleberrückstände müssen vor dem Aushärten absolut rückstandsfrei von der Oberfläche entfernt werden.

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 A 209.

Verleimung von HPL-Platten mit Metallfolie

Die Verleimung der Echtmetall-HPL mit

- Kontaktklebstoffen (Lösungsmittelhaltig)
- Kondensationsklebstoffen (Phenol-Resorzinharzbasis)

erfordert besondere Sorgfalt und Einhaltung der Vorschriften des Klebstoffherstellers. Besonders zu beachten sind gleichmäßiger, nicht zu dicker Kleberauftrag, ausreichende Ablüftung (nicht ausreichende Ablüftung kann zeitversetzt zu Blasenbildung zwischen Metallfolie und Laminatkern und/oder Ablösung der Metallfolie vom Laminatkern führen. Evtl. Absprache mit Hersteller erforderlich!)

Richtwerttabelle für die Klebung von HPL mit Echtmetalloberflächen auf Holzwerkstoffe (Spanplatte V 20, Spanplatte V 100, Sperrholz, Hartfaser, Massivholz)

Klebstoffe	Kondensations-Klebstoffe		
	Harnstoffharz ca. 10 % gefüllt	Harnstoff- Melaminharz	Phenol- Resorzinharz
Beanspruchbarkeit n. EN 204	D 3	D 3	D 3 / D 4
Temperaturbeständigkeit	- 20 °C bis + 150 °C		- 20 °C bis + 150 °C
	~ Klebstoffauftrag: 90-150 g/m ² auf HPL oder Trägermaterial ~ offene Wartezeit 2-20 min ~ Preßdruck 3-5 bar ~ Preßtemperatur/Preßzeit: 20 °C / 15-180 min 40 °C / 5-30 min 60 °C / 1-12 min ~ offene Wartezeit und Preßzeit abhängig von der Härterzugabe		100-180 g/m ² 2-15 min 3-5 bar 20°C/ca. 9 h 80°C/ca. 10 min 110°C/ca. 5 min

Klebstoffe	Kontakt-Klebstoffe		
	ohne Härter	mit Härter	mit eingebauten Harzhärtern
Beanspruchbarkeit n. EN 204	keine Klassifizierung nach EN 204		
Temperaturbeständigkeit	- 20 °C bis + 70 °C	- 20 °C bis + 100 °C	Rückfrage beim Hersteller
	~ Klebstoffauftrag: 150-200 g/m ² jeweils auf HPL und Trägermaterial ~ offene Wartezeit abhängig von Umgebungs- temperatur und Klebstofftyp (Fingertest) ~ Preßdruck: min. 5 bar ~ Preßtemperatur: 20 / 40 / 60 °C ~ Preßzeit: kurz (vorzugsweise Rollenpresse)		Es handelt sich um spezielle Klebstoff- einstellungen, für die keine Richtwerte angegeben werden können. Rückfragen beim Klebstoff-Hersteller erforderlich.

Reinigen u. Pflege

Die Reinigung der **stratos** – Oberfläche erfolgt mit einem sauberen Tuch, mit einem weichen Schwamm unter Verwendung von Seife u. reichlich Wasser oder mit einem Glasreiniger.

Scheuernde Reinigungsmittel, Säuren u. Laugen sollen nicht verwendet werden.

Lagerung

Die **stratos** Schichtstoffplatten müssen in einem geschlossenen Raum bei 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte vollflächig und horizontal mit 200 mm Bodenabstand gelagert werden. Trägermaterial und Schichtstoff sollten nach Möglichkeit im gleichen Raum gelagert werden. Dabei wird eine gleichmäßige Klimatisierung gewährleistet.

b

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

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

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