



641/000
Edelstahl Gebürstet



Format a, b
a: 2440 x 1220 mm
b: 3050 x 1220 mm



Dicke [mm] 0,8



Gewicht [kg/m²] 1,8



Oberfläche
Material: Edelstahl



Gegenzug 007



Toleranzen
Dicke: ± 0,20 mm
Länge: +100 mm/ -0 mm
Breite: +100 mm/ -0 mm
Ebenheit: ≤ 100 mm/m



Postforming nicht möglich



Verpressung bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²



Max. Temperatur im Einsatz 80° C (kurzzeitig)



Gesundheit unbedenklich



Rollbar ja



Biegeradius* Produktgruppe 5

*siehe separates Datenblatt



641/000
Edelstahl Gebürstet

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Homapal Edelstahldekore sind dekorative Metall Lamine mit einer Edelstahl Oberfläche. Bei der Beschichtung handelt es sich um eine 0,05 bis 0,1 mm dünne Edelstahlfolie, die mit einem HPL-Kern verpresst ist.

Hinweis:

Die Kernschichten sind mit Phenolharz imprägniert. Der Homapal Schichtpressstoff besteht aus ca. 55% Papier, ca. 25% Phenol-Formaldehyd-Harz und ca. 20% Edelstahlfolie. Das Phenol-Formaldehyd-Harz ist irreversibel chemisch vernetzt und bildet ein gehärtetes, stabiles Material, dessen Eigenschaften sich grundlegend von denen der Rohstoffe unterscheiden.

Homapal Metall Laminat wird unter gleichzeitiger Anwendung von Hitze (>120° C) und hohem spezifischen Druck (> 5 MPa) hergestellt.



PFLEGE UND REINIGUNG

Zur Reinigung sollte immer ein weiches, nicht fusseles Tuch und ein mildes Reinigungsmittel benutzt werden. Stark alkalische, stark saure sowie Reinigungsmittel mit scheuernden Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden. Alternative Reinigungsmittel sollten nur nach Rücksprache mit der Homapal Anwendungstechnik eingesetzt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Homapal Edelstahl Lamine lassen sich nicht wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen. Die Werkzeuge und Parameter müssen speziell auf die Bearbeitung der Edelstahlbeschichtung ausgelegt sein, da diese maßgeblich den Werkzeugverschleiß beeinflusst. Die für die Bearbeitung von beschichteten Plattenwerkstoffen geltenden Richtwerte können hier nicht angewendet werden.

Empfehlung:

Hartmetallschneiden, bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten (kleiner 10m/min) und vergleichsweise großen Zahnvorschüben (größer 0,5 mm) eingesetzt, erzeugen die beste Schnittkante an der Edelstahlfolie. Aufgrund der chemischen Affinität des Kohlenstoffs zu Eisen werden Diamantschneiden frühzeitig durch die Edelstahlschicht zerstört und sind daher für die Bearbeitung nicht geeignet.

Beim Gleichlaufräsen entsteht weniger Spanstauchung als beim Gegenlaufräsen. Die Folge: Bessere Schnittkanten, geringere Wärmeentwicklung und geringerer Schneidenverlust. Aus Sicherheitsgründen ist das Gleichlaufräsen jedoch nur bei Maschinen mit mechanischem Vorschub zulässig.

ANWENDUNGSGEBIETE

Nur in Innenräumen und vertikal verwenden. Da eine horizontale Nutzung und die Verwendung in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, können wir diese nicht empfehlen. Weitere Details erfahren Sie auf Anfrage bei unserer Anwendungstechnik.

Die üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Entstaubung und Brandschutz müssen bei der Ver- und Bearbeitung von Laminaten eingehalten werden. Auch können die entstandenen Schnittkanten scharf sein, u. U. entstehen auch kleine, heiße Metallspäne. Es sind daher Handschuhe und Schutzbrille zu tragen!

Vorkehrungen zur Staubvermeidung bei der Bearbeitung sollten getroffen werden und die örtlichen Bestimmungen sind zu beachten. Bei der Verarbeitung immer auf die gleiche Laufrichtung achten, da sich ansonsten Änderungen im Erscheinungsbild ergeben! Beim Zuschneiden sollte die Dekorfläche stets oben liegen.

Edellaminare zeigen aufgrund technischer Besonderheiten im Produktionsprozess geringe Abweichungen im Erscheinungsbild, die nicht zu vermeiden sind. Wir empfehlen, grundsätzlich nur Dekore einer Charge (erkennbar am Fertigungsdatum auf der Transport-Schutzfolie) miteinander zu verarbeiten.

Bitte beachten Sie vor der Be- und Verarbeitung unbedingt unsere besonderen technischen Informationen für Homapal Edelstahl-Lamine.

TRÄGERMATERIAL:

Alle üblichen, für Lamine verwendbaren Trägermaterialien sind auch für Homapal Metall Lamine geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der Homapal Metall Lamine (siehe Konditionierung) liegt.



VERKLEBEN

Handelsübliche Kleber und Leime wie z. B. Weißleime, Reaktionskleber (Epoxid) oder Neopren-Kontaktkleber werden empfohlen. Ausnahme: Harnstoffkleber sind nicht geeignet. Beachten Sie in jedem Fall die Verarbeitungshinweise des Klebstoff-Herstellers.

Bei Aufbringen von feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien nie wasserhaltigen Kleber verwenden. Die Feuchtigkeit des Klebers kann nicht entweichen und der Klebeverbund somit nicht trocknen.

641/000
Edelstahl Gebürstet

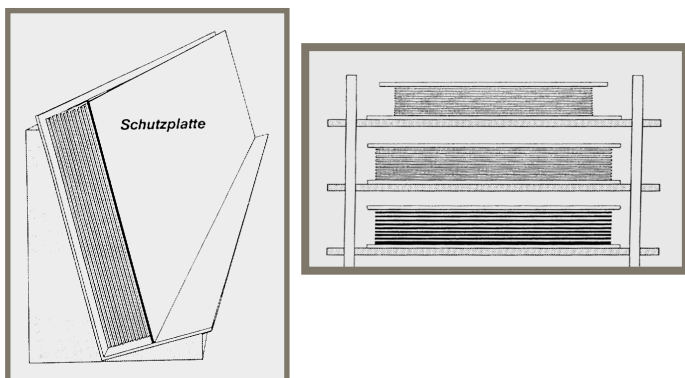
LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

Homapal Metall Laminate müssen ebenso wie herkömmliche Laminate in einem geschlossenen Lagerraum, vor Nässe und UV-Strahlung geschützt, gelagert werden. Die Lagerung sollte bei Normklima, d. h. ca. 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte erfolgen.

Nach der Endkontrolle wird die Platte mit einer Schutzfolie versehen. **Bei dieser Schutzfolie handelt es sich um einen Transportschutz.** Dieses entbindet Sie nicht von einer zeitnahen Eingangskontrolle (Farbe, Farbgleichheit und sonstige Qualitätsmerkmale der Platte). Die Schutzfolie ist daher vor der Weiterverarbeitung zu entfernen. Die mit der abziehbaren Schutzfolie geschützte Oberfläche sollte nicht längere Zeit dem Licht ausgesetzt werden. Es besteht die Gefahr des erschwerten Abziehens. (Abdeckplatte benutzen!) Die Schutzfolie ist nicht diffusionsdicht gegen Flüssigkeiten. Um eine Veränderung der Klebkraft der Schutzfolie auf der Plattenoberfläche auszuschließen, sollte bei längerer Lagerung die Lagertemperatur um nicht mehr als $\pm 10^{\circ}\text{C}$ von der oben angegebenen abweichen.

Die Lagerung von Plattenstapeln erfolgt vollflächig und horizontal. Wo dieses nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von ca. 80° bei ganzflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern. Die beste Konditionierung wird in dem Raumklima des späteren Einsatzbereiches erreicht. Diese Konditionierung wird empfohlen, da Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, im Laufe der Zeit zur Schrumpfung bzw. zu trockene Materialien zur Ausdehnung neigen können. Alle Materialien sollten mindestens 48 Stunden zusammen konditioniert werden.

Achtung: Platten unbedingt plan tragen, um Knicke und Risse in der Oberfläche zu vermeiden.



GEGENZUG

Zwischen zwei miteinander verbundenen, verschiedenartigen Materialien treten stets Spannungen auf. Daher muss ein Träger beidseitig mit Materialien belegt werden, die den gleichen Maßänderungen bei Wärme- und Feuchtigkeitseinfluss unterliegen (Konditionierung aller Materialien). Dies gilt vor allem dann, wenn die fertige Verbundplatte freitragend sein soll und nicht durch eine starre Konstruktion gehalten wird. Je größer die zu belegenden Flächen, desto größeres Augenmerk ist auf die Wahl des Gegenzugtyps, einen symmetrischen Aufbau und die Dichte sowie Steifheit des Trägers zu legen. Nach unseren Erfahrungen sind Trägerplatten mit einer Dicke von ≤ 13 mm kritisch hinsichtlich der Planlage des Verbundelementes.

Grundsätzlich haben Faktoren wie z. B. Steifheit und symmetrischer Aufbau der Trägerplatte, gleichmäßiger Kleberauftrag und Presstemperatur sowie Größe und Grad der Fixierung des Objektes hier einen überproportionalen Einfluss. Die besten Ergebnisse werden immer durch Verwendung des gleichen Laminates desselben Herstellers auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide müssen immer mit gleicher Lauf- bzw. Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt werden (niemals rechtwinklig zueinander).

Um die Kosten niedrig zu halten, bietet sich als Gegenzug der Einsatz 2. Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht (siehe Seite 1) an. Der Einsatz anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der Homapal Metall Laminate so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.

HOMAPAL LAMINATE IM BRANDFALL

Homapal Metall Laminate 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 Material auch - toxische Substanzen im Rauch enthalten sein. Bei Bränden, an denen Homapal Metall Laminate beteiligt sind, können dieselben Brandbekämpfungstechniken angewendet werden wie bei holzhaltigen Baustoffen.

641/000
Edelstahl Gebürstet

FEUER- UND EXPLOSIONSSCHUTZDATEN

ENTZÜNDUNGSTEMPERATUR	ungefähr 400°C
FLAMMPUNKT	kein
THERMISCHE ZERSETZUNG	ist oberhalb 250°C möglich. Toxische Gase (Kohlenmonoxid, Kohlendioxid) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt usw.) entstehen.
LÖSCHMITTEL	Homapal Metall-Laminat wird der Klasse A zugeordnet. Kohlendioxid, Wasserstrahl, trockener Schaum können zum Löschen von Flammen eingesetzt werden. Im Brandfall sollten Personen Atemschutz und Feuerschutzkleidung tragen.
EXPLOSIONSGEFAHR	Die Bearbeitung (Sägen, Schleifen, Fräsen) erzeugt Staub der Klasse ST-1. Übliche Sicherheitsvorkehrungen und ausreichende Belüftung sind vorzusehen.
EXPLOSIONSGRENZE	Die Staubkonzentration sollte unter 30mg/m ³ liegen.
SCHUTZ GEGEN FEUER UND EXPLOSION	Homapal Metall-Laminat sollte im Falle eines Feuers wie ein Holzwerkstoff behandelt werden.
LAGERUNG UND TRANSPORT	Homapal Metall-Laminat ist nicht als Gefahrstoff für den Transport eingestuft. Es gibt keine besonderen Anforderungen.
GESUNDHEITSASPEKTE	Homapal Metall-Laminat wird als nicht gefährlich für Menschen und Tiere eingestuft. Es gibt keinen Nachweis von toxischen und ökotoxischen Effekten. Die Oberfläche ist physiologisch unbedenklich.
PENTACHLOROPHENOL	Homapal Metall-Laminat enthält kein PCP
SONSTIGES	Homapal Metall-Laminat ist kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung.

Brandverhalten nach EN 13501-1

Das Brandverhalten von Homapal Produkten bezieht sich auf das fertige Verbundelement, bei dem ein Laminat auf ein Trägermaterial geklebt wird. Da die Prüfergebnisse auch vom Trägermaterial, dem Klebstoff und den angewendeten Verbindungstechniken abhängen, ist der Hersteller des Verbundelements für die korrekte Prüfung gemäß den für den jeweiligen Anwendungsbereich erforderlichen Normen und Prüfmethoden verantwortlich.

IMO Zertifizierung

Homapal Produkte werden gemäß der Schiffsausrüstungsrichtlinie (Marine Equipment Directive - MED) auf Konformität geprüft. Bitte erkundigen Sie sich bei Homapal über den Umfang und die Bedingungen der Zertifizierung.

Diese Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen im Zweifelsfall die Inanspruchnahme unserer technischen Beratung. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

UMWELT UND GESUNDHEIT

Homapal Metall Laminat ist ein ausgehärteter und damit in-erter duroplastischer Kunststoff mit einer Metalloberfläche. Es gibt keine Migration, die Lebensmittel beeinflusst und somit ist der Kontakt mit Lebensmitteln unbedenklich.

Die Homapal Metall Laminat wurden nach DIN EN 717-1 auf die Abgabe von Formaldehyd untersucht und unterschreiten - sofern überhaupt nachweisbar - den Grenzwert der deutschen Chemikalienverbotsordnung und den Richtwert des BGA für Innenräume. Homapal Laminat sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff und daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar.

Stand: Januar 2024