

Hinweise zur Verpressung von Homapal SRM HPL Dekoren

Bei der Verklebung von Homapal SRM Metall-HPL auf entsprechende Trägerplatten **ist auf peinlichste Sauberkeit bei der Bearbeitung zu achten**. Bei der Verklebung/Verpressung von SRM HPL kann es zur Entstehung von weißen Markierungen kommen. Diese entstehen durch Eindrücke im Lack, hervorgerufen durch Späne oder Schmutzpartikel die auf der HPL Oberfläche liegen oder haften und in die harte Lackoberfläche gedrückt werden. Es entstehen kleinste Lackbrüche und diese verfärben sich, der transparente Lack wird an diesen Stellen weiß und bricht langsam weiter auf.

Dies lässt sich vermeiden **in dem man die Oberfläche gründlich von allen Spänen und Schmutzpartikeln befreit, die Schutzfolie auf dem HPL belässt und die HPL Oberfläche mit einer weichen Beilage (Schaumstoffmatte, Silikonmatte oder MDF-Platte) verpresst**.

Besonders gehäuft treten diese Markierungen auf, wenn der SRM HPL vor dem Verkleben zugeschnitten wird und dabei Lackreste und Späne frisch auf die Schutzfolie gelangen. Diese haften oft relativ stark durch elektrostatische Aufladung an der Folie. Diese Lackreste/Späne und andere Verschmutzungen werden dann beim Verpressen in den Lack gedrückt und rufen die beschriebenen weißen Markierungen hervor.

Alternative:

Wenn sehr sauber gearbeitet wird, kann die Schutzfolie kurz vor dem Verpressen abgezogen werden, so dass die Oberfläche des SRM HPL absolut sauber ist. Das HPL wird in der sauberen Presse verpresst. **Auch in diesem Fall empfiehlt sich die Verwendung einer weichen Beilage (Schaumstoffmatte, Silikonmatte oder MDF-Platte) während des Verpressens**.

Das Verpressen im Block sollte nicht durchgeführt werden, da der hier entstehende Druck gerade bei den unteren Elementen höher ist als der angegebene max. Druck.

Die Presstemperatur sollte nicht mehr als 60 Grad Celsius betragen und der Pressdruck nicht mehr als 0,1 N/mm² bzw. 1 bar.