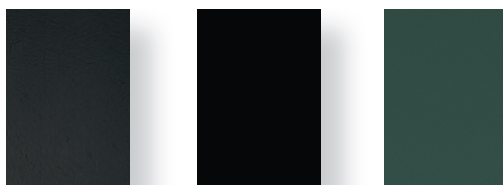


HOMAPAL® MELAMINDEKORE

TECHNISCHES DATENBLATT

MELAMINDEKORE OHNE MAGNETHAFTKRAFT



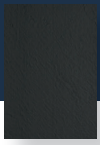
	205 Melamin Schiefer Schwarz	205/000U Melamin Schwarz matt / Kreide	211/000U Melamin Grün matt / Kreide
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b
Dicke	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,3	1,3	1,3
Oberfläche Finish:	Melamin	Melamin	Melamin
Gegenzug	012	012	012
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,18 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,18 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,18 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8

* siehe separates Datenblatt

HOMAPAL® MELAMINDEKORE

TECHNISCHES DATENBLATT

MELAMINDEKORE OHNE MAGNETHAFTKRAFT



205
Melamin Schiefer
Schwarz



205/000U
Melamin Schwarz
matt / Kreide



211/000U
Melamin Grün
matt / Kreide

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Homapal® Melaminlamine: Die Kernschichten sind mit Phenolharz imprägniert. Der HOMAPAL Schichtpressstoff besteht aus ca. 55% Papier, ca. 25% Phenol-Formaldehyd-Harz und ca. 20% Melamin.

Das Phenol-Formaldehyd-Harz ist irreversibel chemisch vernetzt und bildet ein gehärtetes, stabiles Material, dessen Eigenschaften von denen der Ausgangsstoffe grundlegend verschieden sind.

HOMAPAL® Melaminlamine werden unter gleichzeitiger Anwendung von Hitze (>120° C) und hohem spezifischen Druck (> 5 MPa) hergestellt.



PFLEGE UND REINIGUNG

HOMAPAL® Melaminlamine sind mit einer abziehbaren Transportschutzfolie geschützt sind. Vor Erstbenutzung ist eine erste Grundreinigung notwendig, um eventuelle Rückstände zu entfernen. Hierzu kann handelsüblicher Spiritus (Äthylalkohol) verwendet werden. Wir empfehlen hierzu auch den Verdüner V100 von der Firma EDDING. Keinesfalls dürfen rückfettende Reinigungsmittel (Seife, Geschirrspülmittel, spezielle Seifenlaugen) zur Reinigung verwendet werden. Stark alkalische, stark saure sowie Reinigungsmittel mit scheuernden Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden. Es dürfen keine auf Lösemittel basierenden Reinigungsmittel eingesetzt werden. Zur Reinigung sollte immer ein weiches, nicht fusselfes Tuch benutzt werden. Alternative Reinigungsmittel sollten nur nach Rücksprache mit der Homapal Anwendungstechnik eingesetzt werden.

Homapal® Melaminlamine **mit einer matten Oberfläche** sind kreidebeschreibbar. Die normale Reinigung kann mit Wasser und einem Schwamm erfolgen. Die Verwendung von Kreidestiften bzw. Flüssigkreide wird nicht empfohlen.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Homapal® Melaminlamine lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen, wobei der Einsatz von hartmetallbestückten Schneidwerkzeugen empfohlen wird. Die üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Entstaubung und Brandschutz müssen bei der Ver- und Bearbeitung von Laminaten eingehalten werden. Es sind daher Handschuhe und Schutzbrille zu tragen! Vorkehrungen zur Staubvermeidung bei der Bearbeitung sollten getroffen werden und die örtlichen Bestimmungen sind zu

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.

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.

Melaminlamine 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.

TRÄGERMATERIAL:

Alle üblichen, für Lamine verwendbaren Trägermaterialien sind auch für Homapal® Melaminlamine geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der Homapal® Melaminlamine (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.



205
Melamin Schiefer
Schwarz



205/000U
Melamin Schwarz
matt / Kreide



211/000U
Melamin Grün
matt / Kreide

LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

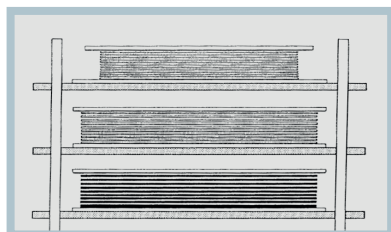
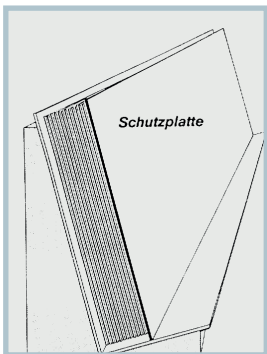
Homapal® Melaminlaminare müssen ebenso wie herkömmliche Laminare in einem geschlossenen Lagerraum, vor Nässe und UV-Strahlung geschützt, gelagert werden. Die Lagerung sollte bei Normklima, d. h. ca. 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte erfolgen.

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 größerer 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® Melaminlaminare so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorzusagen sind.

HOMAPAL LAMINATE IM BRANDFALL

Homapal® Melaminlaminare 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® Melaminlaminare beteiligt sind, können dieselben Brandbekämpfungstechniken angewendet werden wie bei holzhaltigen Baustoffen.

HOMAPAL® MELAMINDEKORE

TECHNISCHES DATENBLATT

MELAMINDEKORE OHNE MAGNETHAFTKRAFT



205
Melamin Schiefer
Schwarz

205/000U
Melamin Schwarz
matt / Kreide

211/000U
Melamin Grün
matt / Kreide

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® Melaminlamine werden 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/m³ liegen.
SCHUTZ GEGEN FEUER UND EXPLOSION	Homapal® Melaminlamine sollten im Falle eines Feuers wie ein Holzwerkstoff behandelt werden.
LAGERUNG UND TRANSPORT	Homapal® Melaminlamine sind nicht als Gefahrstoff für den Transport eingestuft. Es gibt keine besonderen Anforderungen.
GESUNDHEITSASPEKTE	Homapal® Melaminlamine werden als nicht gefährlich für Menschen und Tiere eingestuft. Es gibt keinen Nachweis von toxischen und ökotoxischen Effekten. Die Oberfläche ist physiologisch unbedenklich.
PENTACHLOROPHENOL	Homapal® Melaminlamine enthalten kein PCP
SONSTIGES	Homapal® Melaminlamine sind keine gefährlichen Stoffe im Sinne der Gefahrstoffverordnung.

Diese Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusage 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.

Stand: November 2022

ENTSORGUNG

Homapal®-Lamine stellen keinen gefährlichen Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung dar.

Abfälle können in behördlich genehmigten Industrieefeuerungsanlagen verbrannt bzw. unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf kontrollierten Deponien abgelagert werden. HPL-Reste werden als „sonstiger ausgehärteter Kunststoff“ eingestuft. Somit ist das Material als hausmüllähnlich anzusehen.

UMWELT UND GESUNDHEIT

Homapal® Melaminlamine sind ein ausgehärteter und damit inerte duroplastischer Kunststoff mit einer Melaminoberfläche. Es gibt keine Migration, die Lebensmittel beeinflusst und somit ist der Kontakt mit Lebensmitteln unbedenklich.

Die schützende Melaminschicht der Oberfläche ist beständig gegen alle handelsüblichen Lösemittel und Chemikalien. Die Homapal® Lamine 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 deutlich. HOMAPAL Lamine sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff und daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar.