



dekolor
Anwendungsbeispiel

dekonova
Anwendungsbeispiel



dekocore
Anwendungsbeispiel

magic touch
Anwendungsbeispiel

dekoplus

dekolor | dekonova | dekocore | magic touch

Produktbeschreibung

Unter den Produktnamen **dekoplus** – dekolor, dekonova und dekocore 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.v.m. Wie in dieser Norm definiert, werden Kraftpapiere, imprägniert mit Phenol- u./oder Aminoplastharzen, und einer Deckschicht oder Deckschichten, imprägniert mit Aminoplastharz, in der Hauptsache Melaminharz, zu dekorativen Hochdruck-Schichtpressstoffplatten gepresst.

dekolor

Bei der Produktgruppe dekolor (HPL-VGS) bildet die Deckschicht ein Uni-Dekorpapier-Melaminfilm die Oberfläche. Die Uni-Dekorpapiere sind in der Masse homogen eingefärbt. Die produzierbare Farbskala reicht von weiß über farbig bis hin zu schwarz. Ein Farbanschluss ist bei diesen Papierqualitäten gesichert. Diese Dekore sind schwermetallfrei und besitzen eine gute Lichtstabilität.

dekonova







Bei der Produktgruppe dekonova (HPL-VGS) ist die Deckschicht ein bedruckter Papier-Melaminfilm. Die bedruckten Papiere werden vorzugsweise im Tiefdruck hergestellt. Ein Farbanschluss ist bei der Reproduktion der Dekore gesichert. Die bedruckten Dekor-papiere sind schwermetallfrei und besitzen eine gute Lichtstabilität.

dekocore

Bei dekocore Produkten (HPL-BTS:BCS) sind die Kernlage homogen durchgefärbt und können wahlweise zur Decklage passend oder individuell gewählt werden.



dekoplus Eigenschaften:

-  **Lichtecht**
-  **Abriebfest**
-  **Kratzfest**
-  **Lebensmittelecht**
-  **Reinigungsbeständig**
-  **Schwer entflammbar**

Eigenschaften der dekodur **magic touch** Oberfläche finden Sie auf Seite 2.

magic touch

Bei der Produktgruppe magic touch (HPL-HDS; HDP) wird die Oberfläche durch ein spezielles ESH Verfahren gehärtet, so dass sie äußerst robust und widerstandsfähig ist. Die Oberfläche von magic touch erreicht dadurch eine Kratzbeständigkeit nach EN 438 Teil 3 von >3 N (Level 2) und kann somit im horizontalen Bereich uneingeschränkt eingesetzt werden, wie z.B. Tisch, Schreibtisch und Arbeitsplatten.

magic touch ist in 6 Standardfarben und 3 Oberflächen erhältlich:

| MT01/weiß | MT03/hellgrau | MT04/dunkelgrau | MT05/schwarz | MT 06/nachtblau | MT 07/bordeau | und in den Formaten **244 x 122 cm**, **305 x 122 cm** und **305 x 132cm** (auf Anfrage).

Oberflächen:

Matt (MAT), Rost (RST), Stone (STO)

Weitere Strukturen auf Anfrage.



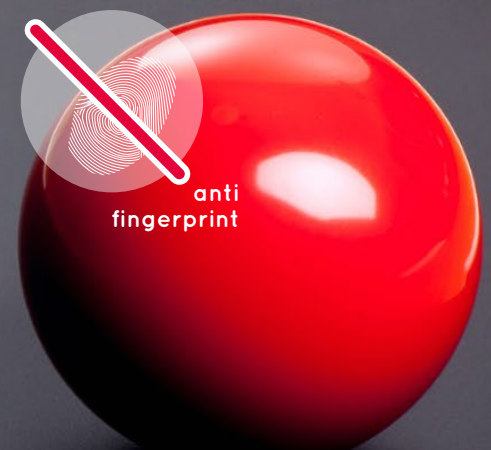
Eigenschaften	Prüfverfahren	Eigenschaft	Einheit	HPL	Kompakt
Oberfläche Dichte	ISO 1183		g/cm ³	1,4	1,4
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	DIN EN 438-2: 10	Abriebbeständigkeit	Anfangsabriebpunkt	≥ 200	≥ 200
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	DIN EN 438-2: 12	Massenzunahme Dickenzunahme Aussehen	% % Grad	- -5	≤ 2,0 ≤ 2,0 5
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	DIN EN 438-2: 14	Aussehen	Grad	5	5
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)	DIN EN 438-2: 16	Aussehen	Grad	5	5
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur längs quer	DIN EN 438-2: 17	Kumulative Maßänderung	% %	0,4 0,8	0,2 0,4
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100°C)	DIN EN 438-2: 18	Aussehen	Grad	5	5
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	DIN EN 438-2: 20	Federkraft	N Kennzahl	≥ 25 3-4	- -
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser	DIN EN 438-2: 21	Fallhöhe Durchmesser	mm mm	-	1800
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	DIN EN 438-2: 23	Aussehen	Grad	≥ 4	≥ 4
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2: 25 DIN 68861-4	Kraft	Grad N	3-5 3-5	3-5 3-5
Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 1 und 2 Gruppe 3	DIN EN 438-2: 26	Aussehen	Grad Grad	5* 4	5* 4
Lichtechtheit	DIN EN 438-2: 27	Kontrast	Graumaßstab (EN 20105-A02)	4-5	4-5
Glanzgrad (Reflektometerwert 60°)	DIN EN ISO 2813			ca. 2-5	

magic touch Eigenschaften:

-  supermatt
-  soft touch
-  postforming
-  hydrophobisch
-  anti Fleckenbildung
-  lebensmittelecht
-  UV resistent



Antibakteriell
auf Anfrage



* Auftrag von heißen Flüssigkeiten (Tee, Kaffee, o.ä.) kann auf hellen Oberflächen zur leichten Fleckenbildung führen

Die DIN EN 438 teilt die HPL-Produkte nach Materialtypen und deren speziellen Basiseigenschaften auf:

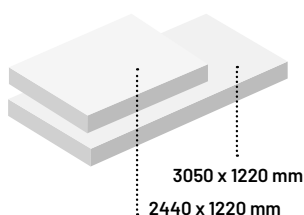
- 1) Standardqualität = Typ S (Dicke < 2.0 mm) 3) Postformingqualität = Typ P
2) Standardqualität = Typ S (Dicke ≥ 2.0 mm) 4) Standardqualität mit bestimmtem Brandverhalten = Typ F

Diese dekoplus-Farbstellungen können in einer Vielzahl an Oberflächenstrukturen (siehe Produktgruppe dekovario) hergestellt werden. Gegenzug für dekoplus mit einer **Nennstärke von 0,80 mm**: Hier empfehlen wir einen gleichwertigen Gegenzug ohne Farb- und Qualitätsansprüche.

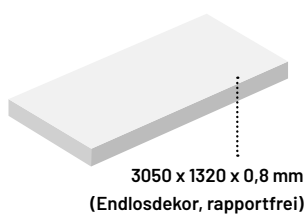
Lieferform und Qualität

dekoplus-Platten werden in folgenden Formaten geliefert:

dekor

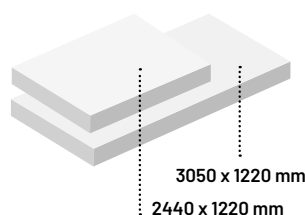


dekonova

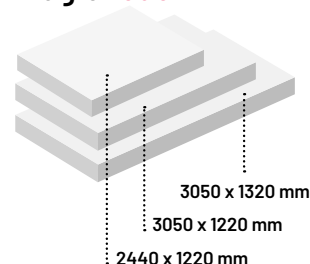


Die Dekore D 070 und D 071 sind lieferbar in den Maßen 2440 x 1220 x 0,8 mm und 3050 x 1220 x 0,8 mm (mit Rapport)

deko

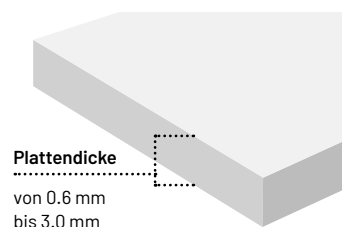


magic touch



Ausgenommen hiervon ist die Waffelstruktur (WAF), diese hat eine **Nutzbreite von 1200 mm** bei einem **Längsmaß von 2440 mm** (Sonderformate auf Anfrage). Die Toleranz für das Längen- u. Breitennennmaß 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** hergestellt 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.



Nennstärke	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 Klasse B 2 und nach DIN EN 13501-1 D-s2-d0. dekoplus-Platten in den Qualitäten **schwer entflammbar** und **nicht brennbar** sind auf Anfrage lieferbar. **Alle dekoplus-Ausführungen können in Standardqualität und in Postformingqualität hergestellt werden.**

In unserer Artikelbezeichnung ist die Postformingqualität mit dem Kurzzeichen **NF** gekennzeichnet. Auf Wunsch können die Produkte mit einer hitzebeständigen Schutzfolie kaschiert werden. Die Verarbeitung von dekoplus-Postformingqualität 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 und 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 Postformingprozess. Die Schichtstoffplatte kann im Allgemeinen in einem Biegeradius in mm von ca. 10 x der Plattendicke realisiert werden. Bei einer Lagerung unter normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 – 23° C Umgebungstemperatur und einer relativen Luftfeuchte von 50 – 65 %) werden sich die Postformingeigenschaften bis zu einem Jahr Lagerdauer nur unwesentlich ändern.

Anwendungen und Verarbeitungsweise

Der Einsatz von dekoplus ist für beanspruchte dekorative Flächen im Innenausbau und Möbelbereich vorgesehen. Das Melaminharz an der Schichtstoffoberfläche gewährleistet den Einsatz von dekoplus Produkte in der vertikalen und horizontalen Anwendung.

Die Oberflächen sind leicht zu reinigen, eine geschlossene Oberfläche und eine fugenfreie Konstruktion erfüllt höchste hygienische Ansprüche. Die mechanischen und chemischen Eigenschaften (z.B. Kratzfestigkeit, Stoßfestigkeit Hitzebeständigkeit und Fleckenunempfindlichkeit) sind Gebrauchseigenschaften von dekoplus.

Typische Anwendungsbeispiele sind:

- Wandverkleidungen
- Deckenverkleidungen
- Türen
- Treppen
- Fenster
- Küchenmöbel
- Badezimmermöbel
- Wohnmöbel
- Hotel - u. Gaststättenmöbel
- Laboratorien
- OP-Räume
- Krankenhäuser

Die dekoplus-Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen und 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** und einem Flächendruck von **ca. 2 – 5 bar** (entspricht einem physikalischen Druck von ca 2 – 5 kp/cm²) verleimt.

Die Presstemperatur sollte bei maximal 60° C gewählt werden.

Wichtiger Hinweis: Je höher die Verleimungstemperatur ist, desto größer ist auch das Verzugsrisiko.



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

Bei Verbundelementen muss ein besonderes Augenmerk auf einen symmetrischen Aufbau gelegt werden, d. h. die Rückseite wird mit einer entsprechenden Gegenzugplatte verleimt.

Unter Bezug auf die Norm DIN EN 14322:2017-7 kann eine Garantie auf Verzug von Verbundelementen nur dann übernommen werden, wenn die Elemente auf Vorder- und Rückseite mit dem identischen Material (Oberfläche, Stärke und Struktur) belegt werden.

Reinigung und 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 weichen Papiertüchern kann die Oberfläche trocken abgewischt werden.

Scheuernde Reinigungsmittel sollen nicht verwendet werden.



Genauere Informationen zur Reinigung der **dekodur magic touch** Oberfläche können Sie auf unserer Website herunterladen:

www.dekodur.com/files/dekodur/downloads/dekodur-magic-touch-Pflege-Reinigung.pdf



Lagerung

Die dekoplus Schichtstoffplatten sollten 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.

Sie haben Fragen?

Dann 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.

 +49 (0)6272 / 689 - 0  +49 (0)6272 / 689 - 30

 info@dekodur.de  www.dekodur.com