

Produktdatenblatt

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

Version 10/ZT09D

dekowood

veneer

Produktbeschreibung

Unter den Produktnamen **dekowood veneer** versteht man **dekorative Hochdruck – Schichtpressstoffplatten (HPL)** mit einer Decklage aus Echtholzfunier. **dekowood veneer** wird in einer Holzart oder alternativ als Streifer aus verschiedenen Holzarten zusammengesetzt.

Wir verarbeiten Messer- und Schäl furniere. Die so gefertigten Furniere werden gefügt und zu einem harmonischen Gesamtbild zusammengesetzt. Kaum ein Naturprodukt ist so vielseitig und wertvoll wie Holz. Besonders ökologisch ist die Nutzung als Furnier.

dekowood veneer

Das Furnier wird in einem speziellen Verfahren mit der Kernschicht aus imprägnierten Phenol- u./oder Aminoplastpapieren zu einer dekorativen Hochdruck - Schichtpressstoffplatte gepresst. Darüber hinaus können die herkömmlichen Phenol- u./oder Aminoplastpapieren Kernschichten durch Kernschichten der Produktlinie „ECO-HPL“ ersetzt werden.

Matte Oberflächen von **dekowood veneer** werden entweder durch Lackieren oder durch eine Melaminschicht erzeugt und geschützt. Hochglänzende Oberfläche durch Verpressung mit einer Melaminschicht.

Je nach Baum, und Holzart variieren die Farben zwischen kräftigem Beige bis zu dunklem Braun. Jede **dekowood veneer** Platte ist ein Unikat, das in Kombination mit anderen Platten ein harmonisches Gesamtbild ergibt. Schönheit und Charme der Furnierplatte können mit vielen anderen Materialien reizvoll und interessant kombiniert werden.

Möglicher Gegenzug für dekowood veneer: RS 16 GLA 010

Dieser Gegenzug ist eine weiße Uni – Melaminschichtstoffplatte mit glatter Oberfläche ohne besondere Qualitätsansprüche.

Lieferform u. Qualität

Alle **dekowood veneer** - Platten werden in den Maßen 2440 x 1220 mm geliefert.

Die Toleranz für das Längen- u. Breitenmaß entspricht den Anforderungen nach DIN EN 438 und erfüllt den Grenzabmaßen mit

10 mm / -0 mm

Die Plattendicke bei **dekowood veneer**- Platten kann von 1,0 mm bis 1.5 mm produziert werden. Die Standarddicke ist bei diesem Produkt 1,0 mm (Gewicht: 1.0 kg/m²).

Auch für die Dickenabweichungen gelten die Grenzen nach DIN EN 438-8.

Nenndicke	Grenzabweichungen
0.5 – 1.0 mm	± 0.15 mm
> 1.0 – 2.0 mm	± 0.18 mm

Alle dekowood – Platten werden in Standardqualität produziert.

Anwendungen u. Verarbeitungshinweise

Der Einsatz von **dekowood veneer** ist bevorzugt für vertikale dekorative Flächen im Innenausbau u. Möbelbereich vorgesehen. Die Oberfläche ist leicht zu reinigen. Typische Anwendungsbeispiele sind: Wandverkleidungen, Deckenverkleidungen, Wohnmöbel, Hotel – u. Gaststättenmöbel.

Die dekowood veneer - Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen u. bohren.

Beim Sägen ist zu beachten, dass die dekowood veneer – Lamine mit ziehendem Schnitt gesägt werden, um die Fasern der Decklage nicht zu beschädigen.

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 u. einem Pressdruck von ca. 2 – 5 bar verleimt. Die Presstemperatur sollte nicht über 60° C betragen.

Verleimung von HPL-Platten mit Echtholzoberfläche

Die Verleimung der dekowood-veneer 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 Furnier und Laminatkern und/oder Ablösung der Furnier vom Laminatkern führen! Evtl. Absprache mit Herstellern erforderlich!)

Richtwerttabelle für die Klebung von HPL mit Echtholzoberflächen 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 + 90 °C		- 20 °C bis + 90 °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 90°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 + 90 °C	Rückfrage beim Hersteller
	~ Klebestoffauftrag: 150-200 g/m ² jeweils auf HPL und Trägermaterial ~ offene Wartezeit abhängig von Umgebungs- temperatur und Klebstofftyp (Fingertest) ~ Preßdruck: min. 5 bar ~ Preßtemperatur:		Es handelt sich um spezielle Klebstoff- einstellungen, für die keine Richtwerte angegeben werden können. Rückfragen beim Klebstoff-Hersteller

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

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 1B - Platte oder mit der Gegenzugplatte RS 16 HGL 010.

Reinigen u. Pflege

Die Reinigung der **dekowood-veneer** – Melamin Oberfläche erfolgt mit einem sauberen Tuch, mit einem weichen feuchten Schwamm oder mit einer weichen Bürste. Reinigungsmittel: Glasreiniger, Wasser mit wenig Spülmittel.

Die Reinigung der lackierten Oberflächen erfolgt mit einem sauberen Tuch oder mit einer weichen Bürste. Reinigungsmittel: feuchtes Tuch o.ä mit wenig Spülmittel. Überschüssige Flüssigkeit ist sofort zu entfernen.

Scheuernde Reinigungsmittel sollen nicht verwendet werden.

Lagerung

Die **dekowood veneer** Schichtstoffplatten müssen 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

dekowood veneer – Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen **verbrannt** werden.

dekowood veneer – 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. Auch offene Fragen zu speziellen Details aus der DIN EN 438 können sie mit unserem Hause abklären.

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