

Produktdatenblatt

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

Version: 10ZT09D

dekorial

inox

Produktbeschreibung

Unter dem Produktnamen **dekorial - inox** sind Echtmetall-Schichtpressstoffplatten (HPL) mit einer **Edelstahlfolie der Güte X 5 CrNi 18 10** zu verstehen. Diese deutsche Werkstoff – Nr. steht für die metallische Zusammensetzung, für die mechanischen Werte u. die physikalischen Eigenschaften der Edelstahlqualität. Die 0,05 mm dicke Metallschicht ist auf einem Phenolharzkern mit Hochdruck appliziert. Lediglich die Qualität S298 ist 0,1 mm stark.

Die Edelstahloberflächen der **inox** Ausführungen sind gegen haushaltsübliche Agenzien unempfindlich u. resistent gegen folgende Chemikalien: Salpetersäure 10%, Phosphorsäure 10%, Schwefelsäure 10%, Natronlauge 10%, Kalilauge 10%, Ammoniak 10% u. Sodalösung 5%, Alkohole Benzin, Aceton.

Für den Gebrauch im täglichen Umfeld ist der Kontakt von Lebensmitteln mit der Edelstahloberfläche unbedenklich.

Die Edelstahloberfläche eignet sich für sehr markante ausgeprägte Strukturen, wie z.B. CRI, GEK, PNT, u. WAF. Aber auch sehr feine Oberflächenstrukturen sind durch einen Feinschliff der Edelstahloberfläche möglich z.B. MIC, RON, ROS, WEL u. WES.

Die Oberflächen ROS, GEK, WES und GLA sind außerdem erhältlich in den Farben:

ST 93 blau

ST 94 grün

ST 95 gold

ST 96 violett

Die Edelstahloberflächen haben material- und verarbeitungsbedingt leichte Glanzgradunterschiede, Farbtonschwankungen sowie nach dem heutigen Stand der Technik unvermeidbar eine leichte Oberflächenunruhe und kleinere Eindrücke. Der Gesamteindruck wird hierdurch im Allgemeinen nicht gestört.

Gegenzug für **inox**:

1. S 299 GLA Echedelstahl
2. A 209 Echtaluminium glatt u. lackiert (naturfarbig)

A209 kann in glatter Plattenoberfläche u. auch in Hammerschlagstruktur als kostengünstiger Gegenzug empfohlen werden.

Lieferform u. Qualität

Alle **inox** Platten werden in den Maßen 2.440 x 1.220 mm geliefert. Die Formatplatte enthält zwei Edelstahlbahnen in der Breite von 610 mm. Die Stoßfuge ist kaum sichtbar. Diese sollte durch einen Trennschnitt eliminiert werden. Die Nutzbreite der Struktur WAF ist nur 1.200 mm. Die Edelstahlbahnen haben bei dieser Ausführung eine Breite von 600 mm.

Neu im Programm ist S 297 in einer vollflächigen Nutzbreite ohne Mittelstoßfuge von 1.000 mm.

Die Toleranz für das Längen- u. Breitenmaß muss nach DIN EN 438 den Grenzabmaßen mit

- 0 mm u. + 10 mm

entsprechen.

Die Plattendicke bei **inox** Platten kann von 0.8 mm bis 3.0 mm produziert werden. Die Standarddicke ist 0.8 mm (Gewicht: 1.4 kg/m²).

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

Nenndicke	Grenzabweichungen
0.8 – 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 **inox** Platten kann über eine Anfrage im Hause geklärt werden.

Temperaturbelastbarkeit

Alle **inox** Produkte (mit Ausnahme S298) sind bei einer Dauerbelastung von

-24°C bis +90°C

beständig.

Eine kurzzeitige Belastung bis

-35°C bzw. +120°C

ist möglich.

Die Qualität S 298 darf nicht höher als + 70°C dauerbelastet und nicht höher als + 90°C kurzzeitbelastet werden.

Das Brandverhalten der **inox** Standardqualität entspricht nach DIN 4102 der Klassifizierung B 2.

inox Platten in der Qualität „schwerentflammbar“ sind über eine Direktanfrage zu klären.

Diese Qualität ist von Lloyd's Register zertifiziert u. erfüllt die Anforderungen des IMO FTC.

Eine Kaschierung mit einer Schutzfolie ist bei **inox** obligatorisch. Spätestens nach 6 Monaten ist die Folie zu entfernen, da sonst bei späterem Abziehen Farbveränderungen an der Oberfläche entstehen können.

**Alle *inox* Ausführungen werden neben der Standardqualität auch in Postformingqualität produziert.
(Mit Ausnahme von S298, diese kann nur in Standardqualität geliefert werden.)**

In der Artikelbezeichnung erkennt man die Postformingqualität an dem

Kurzzeichen: NF.

Die Kaschierung dieser Platten erfolgt auf Wunsch mit einer hitzebeständigen Folie.

Die Verarbeitung von **inox** Formingqualität wird durch eine Vielzahl von Werkstoff- u. Verarbeitungsparametern beeinflusst bzw. bestimmt. (Dicke des Werkstoffes, Dekor, Struktur, Temperatur, Vorschub, Rundungsprofil, Rundungsradius etc.) Die spezifischen Produktionsparameter müssen neben den Materialeigenschaften auch auf die Anlagen u. 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 Formingprozess.

Die Schichtstoffplatte lässt im Allgemeinen einen Biegeradius in mm von ca. 10 x der Plattendicke zu. Die Lagerung bei normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 – 23° C u. 50 – 65 % relative Luftfeuchte) ist zu beachten. Bei diesen Lagerbedingungen werden sich die Postformingeigenschaften bis zu einem Jahr Lagerdauer nur unwesentlich ändern.

Anwendungen u. Verarbeitungshinweise

Der Einsatz von **dekorial inox** ist für dekorative horizontale u. vertikale Flächen im kommerziellen Innenausbau vorgesehen. Typische Anwendungsbeispiele sind: Hotel – u. Gaststättenmöbel Verkleidungen von Regalen, Theken u. Displays im Ladenbau, Wandverkleidungen, Küchenmöbel Badezimmermöbel Wohnmöbel, Laboratorien, OP – Räume u. Krankenhäuser.

***inox* Lamine bieten eine pflegeleichte u. dauerhaft strapazierbare Oberfläche.**

Die *inox* Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Edelstahlbearbeitungswerkzeugen sägen, fräsen u. bohren.

(Achtung: keine Diamantsägeblätter u. keine Diamantfräser verwenden!)

Beim Verarbeiten von *inox* ist es wichtig den Schneidedruck zu senken, um damit das Aufkanten der Edelstahlschicht auf ein Minimum zu reduzieren. Wechselzahn – Feinschnittsägeblätter mit $Z = 100$ bei 3000 U/min. und einem Vorschub von 3 – 4 m/min. haben sich bewährt.

Die Zuschnitte sollten immer entgratet werden. Mit Feile oder Schleifpapier ist eine Möglichkeit, mit einem Schleifklotz der Firma 3M, „Diamond Handlap, Black 18“ hat man eine weitere Alternative.

Sämtliche Kanten im Objekt sollten wegen der Gefahr von Schnittverletzungen geschützt sein.

Beim Verleimen in Flächenpressen ist bei *inox* Laminaten folgendes zu beachten:

maximale Temperatur 60° C
Anpressdruck 0.15 – 0.20 N/mm² (1.5 – 2.0 bar)
Unbedingt zu beachten ist, dass die Pressflächen sauber sind

Zum Verleimen eignen sich alle handelsüblichen Kleber u. Leime, die auch beim Verbund von klassischen Hochdruck – Schichtpressstoffplatten eingesetzt werden.

Klebstofftypen : Dispersionsklebstoffe (PVAc)
Kondensationsharzklebstoffe (Harnstoffharz)
Kontaktklebstoffe
Reaktionsklebstoffe
Schmelzklebstoffe

PU – Kleberrückstände müssen vor dem Aushärten absolut rückstandsfrei von der Oberfläche entfernt werden.

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 2. Wahl - Platte oder mit der Gegenzugplatte A 209 (Hierbei übernehmen wir keine Gewährleistung, der Verbraucher muss selbst testen, ob das Zugverhalten ausreichend ist).

Verleimung von HPL-Platten mit Metallfolie

Die Verleimung der Echtmetall-HPL 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 Metallfolie und Laminatkern und/oder Ablösung der Metallfolie vom Laminatkern führen. Evtl. Absprache mit Herstellern erforderlich!)

Richtwerttabelle für die Klebung von HPL mit Echtmetalloberflächen 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 + 150 °C		- 20 °C bis + 150 °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 110°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 + 100 °C	Rückfrage beim Hersteller
	~ Klebstoffauftrag: 150-200 g/m ² jeweils auf HPL und Trägermaterial ~ offene Wartezeit abhängig von Umgebungs- temperatur und Klebstofftyp (Fingertest) ~ Preßdruck: min. 5 bar ~ Preßtemperatur: 20 / 40 / 60 °C ~ Preßzeit: kurz (vorzugsweise Rollenpresse)		Es handelt sich um spezielle Klebstoff- einstellungen, für die keine Richtwerte angegeben werden können. Rückfragen beim Klebstoff-Hersteller erforderlich.

Reinigen u. Pflege

Die Reinigung der **inox** Oberfläche erfolgt mit einem sauberen Tuch, oder mit einem weichen Schwamm. Bei stärkeren Verunreinigungen ist der *Witex* Laminatreiniger zu empfehlen. Dieser steht in zwei Ausführungen zur Verfügung: Konzentrat SR6000 u. Sprühreiniger SR6001.

Eine gewisse Griffunempfindlichkeit der Edelstahloberfläche erzielt man mit „Chromol“ von Fa. Henkel oder mit Edelstahl - Crailit von Fa. Vogelmann

Stark scheuernde Reinigungsmittel können u. U. an der Oberfläche Spuren hinterlassen.

Lagerung

Die **inox** Schichtstoffplatten müssen in einem geschlossenen Raum bei 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte vollflächig und horizontal mit 200 mm Bodenabstand gelagert werden. Trägermaterial und Schichtstoff sollten nach Möglichkeit im gleichen Raum gelagert werden. Dabei wird eine gleichmäßige Klimatisierung gewährleistet.

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

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