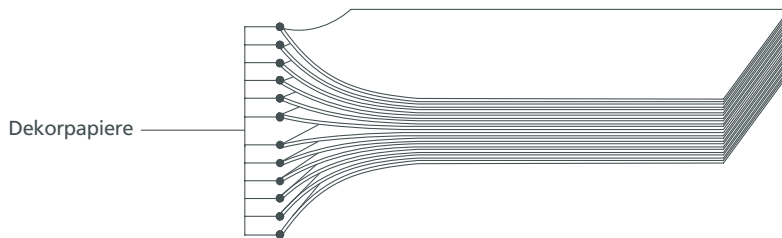




VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG | UNICOLOR

GetaLit[®]

PRODUKTBESCHREIBUNG



GetaLit Unicolor. Durchgefärbte dekorative Schichtstoffplatte nach DIN EN 438-9. Dekor-Kernpapiere Melaminharz imprägniert. Typ BCS = für allgemeine Anwendungen

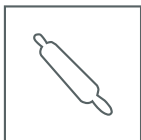
Unicolor ist ein Hochdruck-Schichtpressstoff bzw. HPL (High Pressure Laminate) auf Basis hochwertiger imprägnierter Papierbahnen, die unter hohem Druck und Temperatur ausgehärtet werden. Üblicherweise hat HPL einen Kern aus Papierlagen, die mit dunklem Phenolharz imprägniert werden und eine Dekor-

schicht, für die farbloses Melaminharz eingesetzt wird. Unicolor besteht dagegen durchweg nur aus mit Melaminharz imprägnierten Papierlagen. Dadurch entsteht ein sehr hochwertiges Laminat, das durchgehend einfarbig ist und daher besondere Gestaltungsmöglichkeiten, insbesondere im Kantenbereich, bietet.

Anwendung

Dekorativer Schichtstoff zur Verwendung im Innenbereich.

MATERIALEIGENSCHAFTEN



geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln nach EN 1186 und EN 13130



wasserdampfbeständig nach EN 438



hitzebeständig



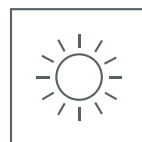
abriebfest nach EN 438



beständig gegen hausübliche Reiniger



stoßfest nach EN 438



lichtecht nach EN 438



kratzfest nach EN 438

Prüfung nach DIN EN 438	A 209	A 402	A 421
Nennstärke	1,3 mm	1,3 mm	1,3 mm
Kratzfestigkeit	≥2 N	≥2 N	≥2 N
Stoßfestigkeit	≥ 20 N	≥ 20 N	≥ 20 N
Wasserdampftest	mind. Grad 3	mind. Grad 3	mind. Grad 2
Heißtopftest	mind. Grad 4	mind. Grad 4	mind. Grad 4
Feuchte Hitze 100° C	mind. Grad 4	mind. Grad 4	mind. Grad 4
Feuchte Hitze 140° C	mind. Grad 4	mind. Grad 4	mind. Grad 4
Fleckenbeständigkeit*	mind. Grad 4	mind. Grad 4* ²	mind. Grad 4* ²

* Prüfung mit den Referenzsubstanzen | *² Salzsäure 3% mind. Grad 3

Verunreinigungen	Prüfnorm	Einheit	Zulässige Fehlergröße
Flecken, Schmutz oder ähnliche Oberflächenfehler	Westag & Getalit QS Sichtprüfung	mm ² /m ²	≤ 1,0 mm ²
Fasern, Haare, Kratzer	Westag & Getalit QS Sichtprüfung	mm/m ²	≤ 10,0 mm

Toleranzen

	Prüfnorm	Einheit	Dickenbereich	
			0,5 bis ≤ 1,0 mm	1,0 bis ≤ 2,0 mm
Dicke	EN 438	mm	± 0,15	± 0,18
Maßhaltigkeit Länge/Breite Typ S	EN 438	mm	- 0 bis + 10	-
Rechtwinkligkeit/Geradheit Vollmaß	EN 438	mm	1,5 mm/m	-
Zulässige Untermaße (Menge) LG			keine	keine
Zulässige Untermaße (Menge) SP			10%	10%

Unicolor kann sowohl für Flächen- wie auch für Kantenbelegung eingesetzt werden. In seinen wesentlichen Eigenschaften ist Unicolor mit HPL vergleichbar, deshalb können die bekannten Verarbeitungsverfahren und Werkzeuge weitgehend genutzt werden. Durch die ausschließliche Melaminharzprägung

von Unicolor entsteht aber eine größere Härte und Sprödigkeit des Materials, als bei herkömmlichen Schichtstoffplatten. Dies erfordert vom Verarbeiter besondere Vorgehensweisen und Sorgfalt entsprechend der nachfolgenden besonderen Hinweise.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Es gelten im Wesentlichen die gleichen Umgebungsbedingungen, wie für die Lagerung von normalen Schichtstoffplatten (s. z. B. proHPL / Allg. Verarbeitungsempfehlung für HPL).

Lagerung/Klimatisierung

Wir empfehlen eine Räumlichkeit mit „normalem“ Raumklima, d. h. 18 bis 22 °C bei einer relativen Luftfeuchte von 50 – 65%. Materialien, die zu feucht gelagert werden, neigen zu Fehlverklebungen, die wiederum zu Spannungen, Rissbildung und Verzug führen können. Auch eine Kantenbeschädigung kann zu Rissbildung führen. Deshalb sind die Kantenbereiche, je nach Lagerbedingung, u. U. besonders zu schützen.

Unicolor darf nicht über längere Zeit direktem Sonnenlicht ausgesetzt werden. Unicolor darf nicht Hitzequellen ausgesetzt werden, die die Temperatur des Materials in einem begrenzten

Bereich stark erhöhen. Zur thermischen Isolierung empfiehlt sich die Verwendung von Thermoband in Kombination mit Aluminiumband/-folie.

Vor der Verarbeitung muss Unicolor für mindestens 8 Tage unter den im späteren Einsatz zu erwartenden Umgebungsbedingungen klimatisiert werden. Bei der Lagerung ist zudem darauf zu achten, dass die Platten horizontal und bündig auf einer ebenen Unterlage, frei von stehender Feuchtigkeit oder Nässe mit den geschliffenen Unterseiten gegeneinander liegen.

Trägermaterial, das für die Klebung mit Unicolor als Verbundelement eingesetzt werden soll, wird sinnvollerweise in der gleichen Umgebung gelagert. Auf diese Weise erreichen die Materialien gleiche Temperaturen und einen ähnlichen Feuchtegehalt.

BEARBEITUNG DER UNICOLOR-PLATTE

Es gelten im Wesentlichen die Verarbeitungsempfehlungen für Schichtstoffplatten mit Farbkern (s. z. B. proHPL / Verarbeitungsempfehlungen für Schichtstoffe mit Farbkern). Wegen der etwas höheren Sprödigkeit von Unicolor und der daraus resultierenden Gefahr der Absplitterung gilt insbesondere:

Sägen

Nur Kreissägen benutzen, keine Stichsägen. Es sollten hartmetallbestückte oder Diamantwerkzeuge eingesetzt werden, die sich durch eine hohe Standzeit auszeichnen und einen genauen und gleichmäßigen Schnitt erzeugen. Bei Tischkreissägen wird ein Vorritzaggregat für beidseitig ausrissfreie Schnitte empfohlen. Alle Werkzeuge sollten stets scharf geschliffen sein. Ein Trapezsägeblatt mit negativem Zahnwinkel und eine Hartfaserplatte als Unterlage, die den Sägespalt verkleinert, verringern die Gefahr von Absplitterungen.

Fräsen

Unicolor kann mit stabilen, leistungsstarken Fräsmaschinen und hartmetallbestückten Fräswerkzeugen mit hoher Rundlaufgenauigkeit bearbeitet werden.

Bohren

Zum Durchbohren sind bevorzugt Bohrer für Kunststoffe mit einem Spitzenwinkel von etwa 50 – 60° einzusetzen. Um Absplitterungen auf der Austrittsseite zu verhindern, muss die Vorschubgeschwindigkeit des Bohrers fortwährend verlangsamt werden. Außerdem empfiehlt es sich, mit einer festen Unterlage zu arbeiten, die angebohrt werden kann.

Der Werkzeugverschleiß ist bei Unicolor nur unwesentlich größer, als bei herkömmlichem HPL.

Stanzen und Schlagscheren

Stanzen und Schlagscheren sind nicht zu empfehlen.

HERSTELLUNG VON VERBUNDELEMENTEN MIT UNICOLOR

Material

Als Trägermaterial für Verbundelemente empfehlen wir die Verwendung von Qualitäts-Span- und MDF-Platten. Bei anderen Materialien hat der Verarbeiter durch eigene Versuche die Eignung des gewählten Trägermaterials sicherzustellen.

Gegenzug

Ein Verbundelement mit Unicolor muss grundsätzlich symmetrisch aufgebaut sein. Daher ist auch als Gegenzug identisches Unicolor in gleicher Stärke einzusetzen.

Verklebung und Verpressung

Für die Klebung von Unicolor empfehlen wir PVAc-Dispersionen (Weißleime) der Qualität D3 oder D4. Der Pressdruck ist nach Angaben des Klebstoffherstellers zu wählen, sollte jedoch 3 bar nicht übersteigen. Unicolor darf nur kalt (Raumtemperatur 18 – 25°C) verpresst werden und die Gleichmäßigkeit des Druckes und des Kleberauftrags muss über die gesamte Klebefläche sichergestellt sein.

Kantenklebung

Die Art der Kantenklebung richtet sich nach den ästhetischen und praktisch-funktionellen Wünschen und kann sowohl stumpf als auch auf Gehrung erfolgen. Je nach gewählter Klebstoffsorte sollten vor der Klebung alle Oberflächen, mit Ausnahme der Klebeflächen, mit einem Klebeband (Achtung: Auf Beständigkeit gegenüber des verwendeten Klebstoffs achten!) gegen austretenden Klebstoff geschützt werden.

Als Klebstoff können wir PVAc-Leime (D3 oder D4), die nach Rücksprache mit dem Klebstoffhersteller entsprechend pigmentiert werden, oder PU-Klebstoffe (z. B. Forbo Helmipur SH 100) empfehlen. Es ist jedoch zu beachten, dass bei unpigmentiertem Weißleim eine optisch dunkle Klebstofffuge entsteht und auch das Produkt Helmipur SH 100 keinen 100%igen Farbanchluss gewährleistet.

Stoßfugenklebung

Muss eine Stoßfugenklebung erfolgen, kann wie bei der Klebung von Kanten verfahren werden. Das heißt, die Oberflächen sollten im Vorfeld mit einem geeigneten Klebeband vor austretendem Klebstoff geschützt werden.

Erstellung von Ausschnitten bei Unicolor-Platten und bei Verbundelementen

Um Rissbildungen zu vermeiden, sind bei Innenaussparungen und Ausschnitten die Ecken stets abzurunden. Der Innenradius soll möglichst groß gehalten werden (Minimum 8 mm). Die Innenaussparungen und Ausschnitte können direkt mit dem Fräser ausgeführt oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt werden, ehe der Ausschnitt von Ecke zu Ecke herausgesägt wird. Scharfkantige Ecken sind materialwidrig und führen zu Rissbildungen. Darüber hinaus müssen alle Kanten kerbfrei sein.

Gute Klimatisierung von Unicolor-Platte und Trägermaterial ist bei Ausschnitten besonders wichtig. Bereits geringe Feuchtigkeits-Unterschiede zwischen Unicolor-Platte und Trägermaterial können zu Spannungen führen, die trotz des angegebenen Mindestradius Rissbildungen an den Innenecken verursachen können. Außerdem gilt: Je größer der Ausschnitt, um so größer ist auch die Gefahr der Rissbildung.

Endbearbeitung

Der äußerst sorgfältigen Kantenbearbeitung mit Entgratung und Besäumung kommt bei Unicolor hohe Bedeutung zu. Das Entgraten oder Anfasen ist mit hartmetallbestückten Kegel- oder Vierkantfräsern mit sehr hoher Rundlaufgenauigkeit möglich. In Ecken bzw. an Schnittpunkten muss die Vorschubgeschwindigkeit verringert werden, um Absplitterungen zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung von Hand ist mit Schleifpapier, das nicht grober als Körnung 240 ist, möglich.

EINBAU VON BECKEN

Einbaubecken können in ein Unicolor-Verbundelement, entsprechend der Einbauanleitungen der Hersteller, montiert werden. Unterbündige Keramikbecken bedürfen einer statischen Unterkonstruktion.

Ausschnitte sind entsprechend dem Kapitel „Ausschnitte“ auszuführen. Für die Versiegelung empfehlen wir Dichtstoffe auf Basis von Polyurethan oder silanmodifizierter Polymere (MS-Polymer).

REINIGUNG

Die Oberfläche von Unicolor ist nur leicht strukturiert und dabei widerstandsfähig und homogen. Leichte Verschmutzungen werden mit einem befeuchteten weichen Tuch entfernt. Stärkere Verschmutzungen beseitigt man mit warmer Seifenlauge oder mit einem handelsüblichen Reinigungsmittel, das keine schleifenden Bestandteile enthalten darf oder säurebasierend ist.

Besonders hartnäckige Verschmutzungen wie Lack- und Klebstoffreste, Tinte, Filzschreiber, Kugelschreiberfarbe u. ä. lassen sich im Allgemeinen mit organischen Lösungsmitteln (wie z. B. Spiritus, Aceton, Benzin) entfernen.

WEITERE INFORMATIONEN

Unicolor ist nicht für Postforming und nicht für den Außeneinsatz geeignet

Vorläufigkeitsvermerk

Unsere Tests / Empfehlungen werden nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt / durchgeführt. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung sowie aus Änderungen von Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Empfehlung weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Rezepturänderungen bei den Herstellern und / oder nicht fachgerechte Anwendung / Verarbeitung können zu abweichenden Prüfergebnissen führen und liegen außerhalb unseres Einflussbereichs. Eine Gewährleistung kann daher nicht übernommen werden.


Westag & Getalit AG

Postfach 26 29 | 33375 Rheda-Wiedenbrück | Germany

Tel. +49 5242 17-3000 | Fax +49 5242 17-73000

www.westag-getalit.de | werbung@westag-getalit.de

 Oberflächen/Elemente

 Türen/Zargen