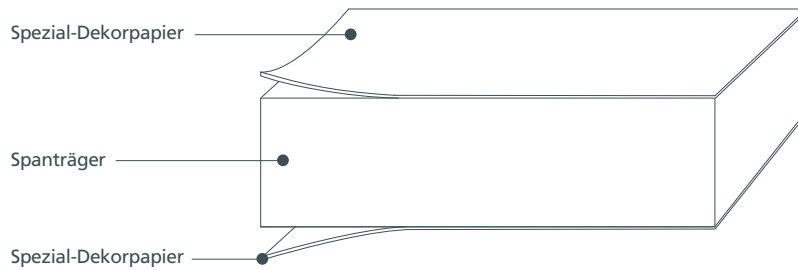


VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG | OBERFLÄCHE MONDO

Direktbeschichtung

GetaLit[®]

PRODUKT BESCHREIBUNG



Kunststoffbeschichtete dekorative Spanplatte, in Anlehnung an EN 14322, beidseitig mit matter Oberfläche beschichtet.

Anwendung

Dekorative Holzwerkstoffplatte zur Verwendung im Innenbereich.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Allgemeine Eigenschaften

Trägerplatte: Qualitätsspanplatten nach EN 312, Typ P2

Formaldehyd-Abgabe: Klasse E1 (EN 13986)

Brandverhalten: Baustoffklasse DIN 4102-B2 (normal entflammbar)

Zertifizierung: PEFC™ oder FSC® (auf Anfrage)



Fingerprint
unempfindlich



leicht zu reinigen



Lichtecht nach
EN 14323



abriebbeständig
nach EN 14323



kratzfest nach
EN 14323

Prüfung	Norm	Bewertung
Fleckenempfindlichkeit	EN 14323	Stufe ≥ 4
Lichtechtheit	EN 14323	Graumaßstab 4-5
Abriebbeständigkeit	EN 14323	Klasse 4 (IP ≥ 350)
Kratzfestigkeit	EN 14323	≥ 2 N

Stufe 1 – Oberflächenschäden

Stufe 2 – deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

Stufe 3 – mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

Stufe 4 – leichte Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe, nur sichtbar aus bestimmten Blickwinkeln

Stufe 5 – keine Veränderung

Verunreinigungen	Norm	Einheit	Bewertung
Flecken, Schmutz oder ähnliche Oberflächenfehler	EN 14323	mm ² /m ²	$\leq 2,0$
Fasern, Haare, Kratzer	EN 14323	mm/m ²	≤ 20

Toleranzen	Norm	Einheit	Dickenbereich*2		
			< 14 mm	14 - 20 mm	> 20 mm
Dicke*2	EN 14322	mm	$\pm 0,3$	$\pm 0,3$	$\pm 0,3$
Maßhaltigkeit Länge/Breite Basisprogramm	EN 14322	mm	± 5	± 5	± 5
Maßhaltigkeit Länge/Breite Fixmaße	EN 14322	mm	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$
Verzug*3	Westag & Getalit QS Sichtprüfung	mm/m		≤ 4	≤ 4
Kantenausbrüche Standardmaß	EN 14322	mm	≤ 10	≤ 10	≤ 10
Kantenausbrüche Fixmaß	EN 14322	mm	≤ 3	≤ 3	≤ 3

*2 Dickenbereich: Nennmaß

*3 bei beidseitig gleichem Aufbau

Allgemeiner Hinweis

Die Mondo Oberfläche lässt sich mit handelsüblicher Schulkreide beschreiben.

Direktbeschichtete Elemente in der Oberfläche Mondo zeichnen sich durch Ihre sehr homogene matte Oberfläche aus und bieten besondere Eigenschaften wie Fingerprint-unempfindlichkeit und eine samtige Haptik.

Durch die besondere Oberfläche besteht bei direktbeschichteten Elementen die Notwendigkeit einer speziellen Vorgehensweise und Sorgfalt entsprechend der nachfolgenden bzw. ergänzenden Hinweise.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Es gelten im Wesentlichen die gleichen Umgebungsbedingungen wie für die Lagerung von normalen direktbeschichteten Elementen. Vor der Verarbeitung muss das Element mit der Oberfläche Mondo für mindestens 8 Tage unter den im späteren Einsatz zu erwartenden Umgebungsbedingungen klimatisiert werden.

Lagerung/Klimatisierung

Wir empfehlen eine Räumlichkeit mit „normalem“ Raumklima, d. h. 18 – 22 °C bei einer relativen Luftfeuchte von 50 – 65%. Materialien, die zu feucht gelagert werden, neigen zu Fehlklebungen, die wiederum zu Spannungen, Rissbildung und Verzug führen können. Auch eine Kantenbeschädigung kann zu

Rissbildung führen. Die Kantenbereiche sind, je nach Lagerbedingung, u. U. besonders zu schützen. Elemente mit der Oberfläche Mondo dürfen nicht über längere Zeit direktem Sonnenlicht oder 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 bzw. -folie. Auch auf Grund der härteren Mondo Oberfläche ist bei der Handhabung besondere Sorgfalt notwendig. Bei der Lagerung ist zudem darauf zu achten, dass die Platten horizontal und bündig auf einer ebenen Unterlage, frei von stehender Feuchtigkeit oder Nässe, gegeneinander liegen.

BEARBEITUNG VON MONDO DIREKTBSCHICHTUNG

Werkzeuge

Im Vergleich zur Standard Direktbeschichtung ist die Oberfläche Mondo durch das eingesetzte Oberflächenmaterial mit diamantbestückten Werkzeugen (DIA) zu empfehlen.

Durch Fräsen an Holzbearbeitungsmaschinen, unter Verwendung der vorgegebenen bzw. gleichwertigen Werkzeuge, ist eine ausbruchsfreie Kante zu erreichen. Wenn alternative Werkzeuge verwendet werden, kann eine weiße Schnittkante entstehen, daher empfiehlt es sich im Vorfeld eine Probebearbeitung durchzuführen.

Folgende Werkzeuge sind zu empfehlen:

■ Formatkreissägeblätter

Für eine Fertigschnittqualität in Kombination mit einem Vorritzaggregat sind u.a. die Kreissägeblätter von Leitz „RazorCut“ Excellent geeignet. Beim Auftreten von Weißbruch im Kantenschnittbereich nach dem Sägen empfiehlt sich das Brechen der Kante mit Schleifpapier oder eine Fräsung (Fase oder gerade gefügt).

■ Fügefräser an Kantenanleimmaschinen (KAM) und Schaftfräser für Oberfräsmaschinen

Das Fügen ist mit 2 bis 5 Spindeln möglich. Die Achswinkel zur Bearbeitung der Oberfläche Mondo sollten nicht kleiner als 45° betragen.

Beispiel 1:

Achswinkel: 70°

Werkzeug: z = 3

Drehzahl: n = 9000 min⁻¹

Vorschub: vf = 15 m/min

Zahn-Vorschub: fz = 0,55 mm

Beispiel 2:

Achswinkel = 70°

Werkzeug: z = 2+2

Drehzahl: n = 18000 min⁻¹

Vorschub: vf = 12 m/min

Zahn-Vorschub: fz = 0,17 mm

Beispiele von Typenbezeichnungen geeigneter Werkzeuge sind u.a.: Leitz Oberfräser Diamaster Plus³ Edge Expert, Z3+3 / Leitz Oberfräser Diamaster Quattro EdgeExpert / Oberfräser Diamaster PRO Edge Expert.

■ Zerspaner

Beispiel:

Drehzahl: $n = 6000 \text{ min}^{-1}$

Vorschub: 30 m/min

■ Bohrer

Dübel-, Durchgangs und Topfbohrer

Drehzahl: $n = 4500 \text{ min}^{-1}$

(Bereich: 3000-12000 je nach

Bohrertyp und Vorschub)

Vorschub: $v_f = 1,5 \text{ m/min}$

REINIGUNG

Die Oberfläche Mondo ist unstrukturiert und dabei widerstandsfähig und homogen. Leichte Verschmutzungen können mit einem befeuchteten weichen Tuch entfernt werden. Stärkere Verschmutzungen beseitigt man mit warmer Seifenlauge oder mit einem handelsüblichen Reinigungsmittel.

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