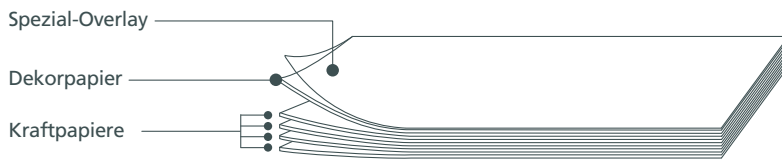


VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG | OBERFLÄCHE MONDO

Schichtstoffe und Verbundelemente

GetaLit[®]

PRODUKTBESCHREIBUNG



GetaLit HPL Mondo. Hochdrucklaminat mit matter Oberfläche in Anlehnung an DIN EN 438, Oberfläche mit Schutzfolie versehen. Typ HGP: Postforming Qualität

Anwendung

Dekorativer Schichtstoff mit matter, Fingerprint unempfindlicher Oberfläche zur Verwendung im Innenbereich.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Allgemeine Eigenschaften

Brandverhalten: Typ HGP: Euroklasse EN 13501-1, D-s2, d0
(als Verbundelement auf Holzwerkstoffträger mit Nenndicke ≥ 12 mm)



Fingerprint unempfindlich

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

wasserdampfbeständig nach DIN EN 438

beständig gegen haushaltsübliche Reiniger

stoßfest nach DIN EN 438

hitzebeständig nach DIN EN 438

lichtecht nach DIN EN 438

abriebfest nach DIN EN 438

kratzfest nach DIN EN 438

Prüfung	Norm	Bewertung
Wasserdampftest	DIN EN 438-2	Grad 4
Fleckenbeständigkeit	DIN EN 438-2	≥ Grad 3
Stoßfestigkeit	DIN EN 438-2	Grad 3
Hitzebeständigkeit	DIN EN 438-2	Grad 3
Lichtechtheit	DIN EN 438-2	Graumaßstab 4-5
Abriebbeständigkeit	DIN EN 438-2	Kennzahl 4 (IP ≥ 350)
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2	Grad 3

Grad 1 – Oberflächenschäden

Grad 2 – deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

Grad 3 – mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

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

Grad 5 – keine Veränderung

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

Toleranzen	Norm	Einheit	Dickenbereich
			0,7 mm
Dicke	DIN EN 438	mm	± 0,10
Maßhaltigkeit Länge/Breite	DIN EN 438	mm	- 5 bis + 10
Rechtwinkligkeit/Geradheit Vollmaß	DIN EN 438	mm	0,75 mm/m
Zulässige Untermaße (Menge) BP*			keine

* Basisprogramm

Allgemeiner Hinweis

Die Mondo Oberfläche lässt sich mit handelsüblicher Schulkreide beschreiben.

GetaLit mit der Oberfläche Mondo ist ein hochwertiges Laminat mit einer sehr homogenen matten Oberfläche, diese bietet besondere Eigenschaften wie Fingerprintunempfindlichkeit und eine samtige Haptik.

Im Allgemeinen gilt daher, sowohl für Mondo-HPL als auch für Verbundelemente mit Mondo-HPL das „Technische Merkblatt – Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für dekorative Schichtstoffe“ der Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Es gelten im Wesentlichen die gleichen Umgebungsbedingungen wie für die Lagerung von normalen Schichtstoffplatten. Vor der Verarbeitung muss GetaLit 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 Fehklebungen, 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. GetaLit mit der Oberfläche Mondo darf 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

des Verbandes pro HPL. Diese Verarbeitungsempfehlung ist u.a. durch Download über die Internetseite unter „www.pro-hpl.org/info-service“ erhältlich. Die Postformierbarkeit und die spanende Bearbeitung werden im weiteren Verlauf der Broschüre detailliert erläutert. Durch die besondere Oberfläche besteht bei Mondo-HPL eine spezielle Vorgehensweise und Sorgfalt entsprechend der nachfolgenden bzw. ergänzenden Hinweise. Mondo-HPL kann sowohl für Flächen, als auch für Kantenbelegung eingesetzt werden.

der härteren Oberfläche von Mondo-HPL 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, mit den geschliffenen Unterseiten (paarweise) gegeneinander liegen. Trägermaterial, das für die Klebung mit Mondo-HPL als Verbundelement eingesetzt werden soll, wird sinnvollerweise in der gleichen Umgebung gelagert. Auf diese Weise erreichen die Materialien gleiche Temperaturen und einen ähnlichen Feuchtegehalt.

Schutzfolie

Mondo wird mit einer selbsthaftenden Schutzfolie geliefert, die bei den Bearbeitungsvorgängen auf dem HPL verbleiben sollte. Lediglich bei der Kantenbearbeitung, dem Verpressen und bei Bearbeitungen, die mit Wärme einhergehen, sollte die Folie entfernt werden. Bei der Weiterverarbeitung empfiehlt sich die Oberfläche zu schützen.

BEARBEITUNG VON MONDO HPL

Werkzeuge

Im Vergleich zu Standard GetaLit HPL ist GetaLit Mondo-HPL durch das eingesetzte Oberflächenmaterial mit Hartmetall (HM) bestückten Werkzeugen zu bearbeiten. Bei der Bearbeitung von größeren Mengen ist der Einsatz von diamantbestückten Werkzeugen (DIA) zu empfehlen. Darüber hinaus sollten die allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für GetaLit HPL hinsichtlich Lagerung, Bearbeitung und Verarbeitung von GetaLit HPL beachtet werden. 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 Probearbeitung 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 Schafffräser 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 min⁻¹
Vorschub: 30 m/min

■ Bohrer

Dübel-, Durchgangs und Topfbohrer
Drehzahl: n = 4500 min⁻¹
(Bereich: 3000-12000 je nach Bohrertyp und Vorschub)
Vorschub: vf = 1,5 m/min

Die Verwendung der GetaLit Mondo Oberfläche in stark beanspruchten Bereichen (z.B. Kassentheken, Tische in Schnellrestaurants etc.) wird nicht empfohlen.

HERSTELLUNG VON VERBUNDELEMENTEN MIT MONDO HPL

Material

Als Trägermaterial für Verbundelemente empfehlen wir nur die Verwendung von Qualitäts-Span- und MDF-Platten mit sehr guten Oberflächeneigenschaften, denn eine unstrukturierte, matte Oberfläche erfordert mehr Sorgfalt als eine strukturierte Oberfläche. Bei anderen Materialien hat der Verarbeiter durch eigene Versuche die Eignung des gewählten Trägermaterials sicherzustellen.

Gegenzug

Ein Verbundelement mit Mondo-HPL muss bei Trägern bis 25 mm Dicke grundsätzlich symmetrisch aufgebaut sein. Daher ist auch als Gegenzug ein identisches Mondo-HPL in gleicher Stärke einzusetzen. Es ist wichtig, dass die Laufrichtung bzw. Schleifrichtung des HPL beidseitig gleich ist. Bei Dicken über 25 mm können verschiedene Gegenzug-Materialien geeignet sein, deren Eignung durch eigene Versuche des Verarbeiters abgesichert werden muss.

Klebung und Verpressung

Für die Klebung von Mondo-HPL eignen sich PVAc-Dispersionen (Weißleime) der Qualität D3 oder D4. Der Pressdruck ist nach Angaben des Klebstoffherstellers zu wählen, sollte jedoch 3 bar nicht übersteigen. Mondo-HPL sollte kalt (d.h. bei Raumtemperatur 18-25°C) verpresst werden, um Verzug zu vermeiden. Die Gleichmäßigkeit des Druckes und des Kleberauftrags muss über die gesamte Klebefläche sichergestellt sein. Neben den ge-

nannten Klebstoffen haben sich auch PUR-Schmelzklebstoffe in der Praxis bewährt. Die Auftragstemperatur auf den Träger liegt üblicherweise bei ca. 140° C, die Auftragsmenge bei 60–80 g/m², die Fügtemperatur bei 40–60° C. Der Andruck erfolgt über Walzen oder idealerweise in stationären Pressen.

Kantenklebung

Die Kantenklebung kann sowohl stumpf, als auch auf Gehrung erfolgen. Vor der Klebung sind alle Oberflächen, mit Ausnahme der Klebeflächen, mit einem Klebeband (auf Beständigkeit gegenüber verwendetem Klebstoff achten!) gegen austretenden Klebstoff zu schützen. Als Klebstoff sind grundsätzlich PVAc-Leime (D3 oder D4) geeignet.

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.

BEARBEITUNG VON VERBUNDELEMENTEN

Siehe Bearbeitung Mondo-HPL.

REINIGUNG

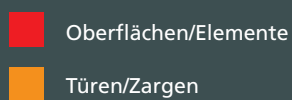
Die Oberfläche von Mondo-HPL ist unstrukturiert und dabei widerstandsfähig und homogen. Leichte Verschmutzungen können mit einem befeuchteten weichen Tuch entfernt werden. Stärkere Verschmutzungen beseitigt man mit warmer Seifenlauge oder mit einem handelsüblichen Reinigungsmittel.

WEITERE INFORMATIONEN

Getalit mit der Oberfläche Mondo ist 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