

# RESOPAL® HPL Magnetic

## PRODUKTDATENBLATT

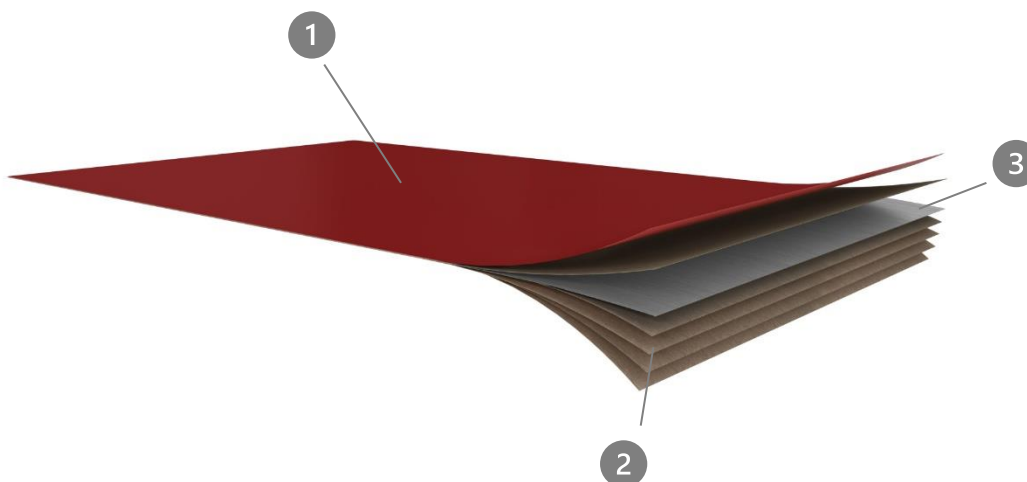
### 1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

RESOPAL HPL Magnetic-Platten sind dekorative Hochdruck-Schichtstoffpressplatten nach EN 438 und erfüllen die Anforderungen nach EN 438-9 (siehe Tabelle 2 Technische Eigenschaften nach EN 438-9).

Neben den bekannten Produkteigenschaften zeichnen sich die hier beschriebenen Platten durch ihre zusätzliche magnethaftende Eigenschaft aus. In den Schichtstoffaufbau wird eine Metallfolie mit eingepresst, so dass Papiere mit Magneten an der Oberfläche des Schichtstoffs befestigt werden können. Da die Metallfolie im Kernbereich mit eingepresst ist und unter der Dekoroberfläche liegt, hat RESOPAL HPL Magnetic die gleichen hervorragenden Oberflächeneigenschaften und die gleiche Dekorvielfalt wie das Standardprodukt RESOPAL HPL. RESOPAL HPL Magnetic sind Platten, die aus Schichten faseriger Zellulose (normalerweise Papier), imprägniert mit duroplastischen Kunstharzen, die unter Wärme und Hochdruck aushärten, besteht. Der Prozess, eine gleichzeitige Anwendung von Wärme ( $\geq 120\text{ °C}$ ) und hohem spezifischen Druck ( $\geq 5\text{ MPa}$ ), ermöglicht das Fließen und das anschließende Aushärten der duroplastischen Kunstharze, um ein homogenes und porenfreies Material (Rohdichte  $\geq 1,35\text{ g/cm}^3$ ) mit der geforderten Oberfläche zu erhalten.

Im Wesentlichen besteht RESOPAL HPL Magnetic zu mehr als 60 % aus Papier und die restlichen ca. 30 bis 40 % bestehen aus Kunstharzen.

RESOPAL-Oberflächen haben eine antibakterielle Eigenschaft. Dies trägt zur Oberflächenhygiene bei. Ein Gutachten eines unabhängigen Prüfinstituts bestätigt eine Reduzierung der Keimanzahl von  $\geq 99,9\%$  gegenüber der Ausgangskeimanzahl.



- 1 Dekorpapier einseitig, Melaminharz oder Acrylharz imprägniert
- 2 Kernpapier (Kraftpapier), Phenolharz imprägniert
- 3 Metallfolie

## 2. FORMATE

Diese Informationen sind auf unserer Website <http://www.resopal.de/infobook> gemäß unserem Lieferprogramm verfügbar.

## 3. ANWENDUNGSBEREICHE

Tabelle 1 Klassifizierungssystem und typische Anwendungen (Quelle EN 438-9)

LEISTUNGS- KLASSE	MATERIAL TYP	KENNZAHLEN DER NUMERISCHEN KLASSIFIZIERUNG			ÄQUIVALENTE ALPHABETISCHE KLASSIFIZIERUNG	BEISPIELE FÜR TYPISCHE AN- WENDUNGEN <sup>1</sup>
		Abrieb- beständigkeit (Umdrehungen)	Stoß- festigkeit (N)	Kratz- festigkeit (Grad <sup>2</sup> )		
Hohe Beständigkeit gegen Oberflächen- abrieb  Hohe Stoßfestigkeit  Hohe Kratz- festigkeit	S	3 (≥ 200)	3 (≥ 20)	≥ 3	<b>RTS</b> (Schichtpressstoff mit metallverstärktem Kern, dünner Schichtpressstoff < 2 mm, Standardqualität)	“Schwarzes Brett”, Wandtafel  Wandbeplankung  Schrankseite Schrankfront

<sup>1</sup> Die Beispiele zeigen typische Anwendungen von RESOPAL HPL Magnetic. Die Anwendung von RESOPAL HPL Magnetic hängt von verschiedenen Faktoren ab (z. B. Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Änderung der klimatischen Bedingungen, Befestigungsmittel, Anforderungen an das Brandverhalten, usw.). Daher muss die Eignung von RESOPAL HPL Magnetic für den jeweiligen Anwendungsfall vorab geprüft werden.

<sup>2</sup> Zu ≥ 90 % durchgehende und deutlich sichtbare Doppelkreise als Kratzspuren, Grad 5 - > 6 N; Grad 4 - 6 N; Grad 3 - 4 N; Grad 2 - 2 N; Grad 1 - 1 N

## 4. TECHNISCHE DATEN

### 4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN IN ANLEHNUNG AN EN 438-9

Tabelle 2 Technische Eigenschaften nach EN 438-9

EIGENSCHAFT	PRÜF- VERFAHREN EN 438-2: 2016	EINHEIT	TYP RTS MELAMINHARZ- OBERFLÄCHE	TYP RTS TRACELESS PREMIUM OBERFLÄCHE
<b>Physikalische Eigenschaften, Abmessungen und Toleranzen</b>				
Dichte	EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	≥ 1.35	
Dicke	EN 438-2-5	mm 0,5 ≤ t < 2,0	± 0.18	
Länge und Breite	EN 438-2-6	mm	+ 10 / - 0	
Kantengeradheit	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1.5	
Rechtwinkligkeit der Kante	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1.5	
Kantenbeschaffenheit	EN 438-2		Bei dünnen Schichtpressstoffen können sichtbare Fehler (z. B. Wasserflecken, Stellen ohne Glanz, Kantenbeschädigungen usw.) an allen vier Kanten des Schichtpressstoffes unter der Voraussetzung vorhanden sein, dass fehlerfreie Länge und Breite mindestens das Nennmaß minus 20 mm haben	
Ebenheit	EN 438-2-9	mm/m	≤ 100	
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	EN 438-2-17	% t < 2 mm längs quer	≤ 0.75 ≤ 1.25	
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	EN 438-2-12	Oberfläche Grad <sup>3</sup>	≥ 1 <sup>4</sup>	≥ 1 <sup>4</sup>
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser (optional)	EN 438-2-21	mm Fallhöhe Eindruckdurchmesser	≥ 1000 ≤ 10	
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung (optional)	EN 438-2-23	Grad <sup>5</sup>	≥ 4	
<b>Oberflächen Eigenschaften</b>				
Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler	EN 438-2	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	≤ 1.0	
Fasern, Haare und Kratzer		mm/m <sup>2</sup>	≤ 10	
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2-10	Anzahl an Umdrehungen Anfangsabriebpunkt (IP)	≥ 150	
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Grad <sup>3</sup>	≥ 3	≥ 4

<sup>3</sup> Grad 5 - Keine sichtbare Veränderung; Grad 4 - Leichte Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe, nur unter bestimmten Sichtwinkeln sichtbar; Grad 3 - Mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe; Grad 2 - Deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe oder Blasenbildung der Oberfläche; Grad 1 - Delaminierung der Oberflächenschichten.

<sup>4</sup> Eigenschaften mit Werten unter 4 entsprechen nicht den Mindestanforderungen der EN 438. Extreme Feuchtigkeit oder Hitze können Blasen auf der Oberfläche verursachen. Bitte beachten Sie die Empfehlungen für Gebrauch und Reinigung.

<sup>5</sup> Grad 5 - keine Anzeichen von Rissbildung; Grad 4 - Haarrisse, die nur bei 6-facher Vergrößerung zu erkennen sind; Grad 3 - Risse, die von der Kante der Bohrung ausgehen, sich jedoch nicht bis zu einer Kante des Probekörpers ausdehnen und die mit normaler Sehkraft (...) zu erkennen sind; Grad 2 - ein mit normalem Sehvermögen (...) erkennbarer Riss, der von der Kante der Bohrung ausgeht und sich so bis zu einer Kante des Probekörpers ausdehnt, dass der Probekörper nicht in zwei Teile zerbrochen ist; Grad 1 - der Probekörper ist in zwei Teile zerbrochen.

EIGENSCHAFT	PRÜF- VERFAHREN EN 438-2: 2016	EINHEIT	TYP RTS MELAMINHARZ- OBERFLÄCHEN	TYP RTS TRACELESS PREMIUM OBERFLÄCHEN
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)	EN 438-2-16	Grad <sup>3</sup>	≥ 1 <sup>4</sup>	≥ 1 <sup>4</sup>
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100 °C)	EN 438-2-18	Grad <sup>3</sup>	≥ 4	≥ 4
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25 EN 15186	Rating <sup>2</sup> N	≥ 3 -	≥ 4 4 - 6
Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2-26	Grad <sup>3</sup> Gruppe 1 & 2 Gruppe 3	5 ≥ 4	5 <sup>6</sup> ≥ 4
Lichtechtheit (Xenonbogenlampe)	EN 438-2-27	Graumaßstab	4 - 5	
<b>Brandverhalten</b>				
Brandverhalten	EN 13501-1	Baustoffklasse	Keine Klassifizierung	

RTS: R (Schichtstoff mit metallverstärktem Kernaufbau), T (Dünnere Schichtpresstoff < 2 mm), S (Standardqualität)

## 4.2 ZUSÄTZLICHE TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN UND SICHERHEITSINFORMATIONEN

Tabelle 3 Zusätzliche technische Eigenschaften

EIGENSCHAFT	BESCHREIBUNG
<b>Physikalische und chemische Eigenschaften</b>	
Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Octanol, Aceton
Siedepunkt	Keiner
Ausgasungen	Keine
Schmelzpunkt	RESOPAL HPL Magnetic schmilzt nicht
Heizwert	18-20 MJ/kg
Schwermetalle	RESOPAL HPL Magnetic enthält keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon, Barium, Cadmium, Chrom III, Chrom VI, Blei, Quecksilber, Selen
Bisphenol A (BPA)	RESOPAL HPL Magnetic enthält keine Bestandteile
Asbest	RESOPAL HPL Magnetic enthält keine Bestandteile
Pentachlorphenol (PCP)	RESOPAL HPL Magnetic enthält keine Bestandteile
RoHS	RESOPAL HPL Magnetic erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). RESOPAL HPL enthält keine der folgenden eingeschränkten Substanzen: Blei, Quecksilber, Cadmium, Chrom, Polybromierte Biphenyle (PBB), Polybromierte Diphenylether (PBDE), Pentabromdiphenylether (PentaBDE), Octabromdiphenylether (OctaBDE), Bis(2-ethylhexyl)phthalate (DEHP), Butylbenzylphthalat (BBP), Dibutylphthalat (DBP), Diisobutylphthalat (DIBP)
BPR - BPR - Biozid-Verordnung	RESOPAL HPL Magnetic entspricht der Biozid-Verordnung EU Nr. 528/2012
Sicherheitsdatenblatt	RESOPAL HPL Magnetic sind keine gefährlichen Stoffe im Sinne des Chemikaliengesetzes, eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.
<b>Stabilität und Reaktivität</b>	
Stabilität	RESOPAL HPL Magnetic ist stabil und beständig; es ist weder reaktiv noch korrosiv.
Gefährliche Reaktionen	Keine
Unverträglichkeit	Starke Säuren oder alkalische Lösungen können die Oberfläche beschädigen
<b>Brand- und Explosionsschutz</b>	
Zündtemperatur	ca. 400 °C
Flammpunkt	Keiner

<sup>6</sup> Traceless Premium: Eine längere Einwirkzeit von heißen Flüssigkeiten (z.B. Tee, Kaffee), stark färbenden Substanzen (z.B. Rotwein, Jod, Gewürze) kann auf hellen Oberflächen leichte Flecken hinterlassen. Um eine dauerhafte Verschmutzung zu vermeiden, müssen diese Flecken sofort entfernt werden.

EIGENSCHAFT	BESCHREIBUNG
Thermische Zersetzung	Oberhalb 250 °C möglich. Toxische Gase (z. B. Kohlenstoffmonoxid, Ammoniak) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt, usw.) entstehen
Rauch und Toxizität	RESOPAL HPL Magnetic kann in Bereichen eingesetzt werden, in denen Rauch und Toxizität kontrolliert werden
Entflammbarkeit	RESOPAL HPL Magnetic ist als nicht entflammbar eingestuft. Es brennt nur im realen Brand, wenn offene Flammen einwirken
Löschmittel	Klasse A
Explosionsgefahr	Staubklasse ST-1
Explosionsgrenzen	Maximale Staubkonzentration 60 mg/m <sup>3</sup>

## 5. ZERTIFIZIERUNGEN UND PRÜFUNGEN

Tabelle 4 Zertifizierungen und Prüfberichte

EIGENSCHAFT	PRÜF-VERFAHREN	EINHEIT	TYP RTS MELAMINHARZ-OBERFLÄCHE	TYP RTS TRACELESS PREMIUM OBERFLÄCHE
Formaldehyd-emission	EN 16516	Klassifizierung	E1 (≤ 0.1 ppm)	
Lebensmittel-echtheit/ Unbedenklichkeits-erklärung	EN 1186 EN 13130 CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Ja	
Antibakterielle Wirkung <sup>7</sup>	JIS Z 2801 ISO 22196	Reduktion in %	99,9	
PEFC <sup>8</sup>		Zertifizierung	auf Nachfrage	
FSC® <sup>8</sup>		Zertifizierung	auf Nachfrage	

## 6. LAGERUNG UND TRANSPORT

RESOPAL HPL Magnetic muss flach, horizontal, vollflächig und auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden.

RESOPAL HPL Magnetic-Platten sind kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften, daher ist eine Kennzeichnung nicht erforderlich.

Die Platten müssen in einem geschlossenen Lagerbereich unter gemäßigten Innenraumbedingungen (10-30 °C und 40-65 % relative Luftfeuchtigkeit) gelagert und mit geeignetem Schutz gegen Feuchtigkeit und mechanische Beschädigungen versehen werden. Der auf der Palette angebrachte Schutz muss bei jeder Entnahme von Platten aus dem Stapel beibehalten werden. Wenn die Platten über einen längeren Zeitraum gelagert werden, ist auf eine flache Lagerung zu achten und die HPL-Platten müssen mit einer Platte beschwert werden, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann. Bei vertikaler Lagerung empfehlen wir eine geneigte Position bei 80 ° mit vollflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Verrutschen zu verhindern.

Bleibt die Schutzfolie bei der Verarbeitung auf der Oberfläche, ist der Verarbeiter für eine Vorprüfung der Bearbeitbarkeit verantwortlich. Dies entbindet den Kunden in keiner Weise von einer vorherigen Wareneingangsprüfung. Die Haltbarkeit der Schutzfolie beträgt maximal 6 Monate nach dem Lieferdatum.

<sup>7</sup> Infoblatt zu behandelten Waren nach Biozid-Verordnung EU Nr. 528/2012

<sup>8</sup> Bei der Bestellung angeben

## 7. HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

Vor dem Zuschnitt bzw. der Verlegung das Produkt auf Beschädigungen und Mängel zwischen den Platten (einschließlich Farbe und Oberflächen) prüfen und sicherstellen, dass die Produktionsrichtung berücksichtigt wird. Die Produktionsrichtung hat einen Einfluss auf die Dimensionsänderung sowie auf die mechanische Festigkeit und kann aufgrund von Lichtreflexionen das Aussehen beeinflussen.

Aufgrund der produktspezifischen Unterschiede in den Produktionstechnologien (z. B. RESOPAL Compact, RESOPAL HPL und RESOPAL MFB usw.) kann es selbst bei identischen Dekor-, Oberflächen- oder Trägerplattenkombinationen zu leichten optischen und haptischen Abweichungen kommen. Diese Unterschiede können auch bei verschiedenen Formaten derselben Produktgruppe erkennbar bzw. spürbar sein.

Bei der Verarbeitung von RESOPAL HPL Magnetic sind die üblichen Sicherheitsvorschriften zur Entstaubung und zum Brandschutz zu beachten. Aufgrund möglicher scharfer Kanten sollten beim Umgang mit RESOPAL HPL Magnetic stets Schutzhandschuhe getragen werden. Der Kontakt mit Staub verursacht keine Probleme; dennoch gibt es eine begrenzte Anzahl von Menschen, die allergisch auf Staub aller Art (und damit auch auf HPL-Staub) reagieren können.

RESOPAL HPL ist ein Produkt auf Holz-/Zellulosebasis, dessen Abmessungen sich ständig an die klimatischen Umgebungsbedingungen anpassen. Das Produkt kann einfach mit Holzbearbeitungsmaschinen verarbeitet werden.

Aufgrund der im Produkt enthaltenen Metallfolie sind zusätzlich zu den allgemeinen Empfehlungen zur Lagerung, Handhabung und Verarbeitung von RESOPAL HPL Magnetic noch folgende Punkte zu beachten:

- Beim Sägen eignen sich HM-Kreissägen mit der entsprechenden Zähnezahl (z.B. Trapez)
- Der Werkzeugverschleiß kann sich bei der Weiterverarbeitung erhöhen
- Bei der Bearbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren usw.) kann es zu Funkenflug (**Staubexplosion**) kommen.
- Paneele müssen flach getragen werden, um Risse und Knicke in der Oberfläche zu vermeiden.
- Vermeiden Sie direkte Hitze über 40 °C

RESOPAL HPL Magnetic-Platten sind nicht postformbar.

## 7.1 HERSTELLEN VON VERBUNDELEMENTEN

RESOPAL HPL Magnetic und die Trägerplatte müssen vor der Verarbeitung gemeinsam gestapelt und konditioniert werden ( $\geq 3$  Tage). Eine gute Konditionierung wird bei gemäßigttem Raumklima (18–25 °C und 40–65 % relative Luftfeuchtigkeit) erreicht. Diese Bedingungen werden auch für den Ort empfohlen, an dem das Produkt später verwendet wird. Diese Empfehlungen gelten für gemäßigte Klimazonen. Wird das herzustellende Verbundelement bei der späteren Verwendung einer gleichbleibend niedrigen Luftfeuchtigkeit ausgesetzt, empfiehlt es sich, HPL und Trägerplatte bei der Konditionierung einer entsprechend niedrigen Luftfeuchtigkeit oder einer erhöhten Temperatur auszusetzen.

Folgende Klebstoffe können verwendet werden, um RESOPAL HPL Magnetic auf eine Holzwerkstoffplatte zu kleben:

Dispersionsklebstoff	z.B. PVAc (Polyvinylacetat) Klebstoff
Kondensationsharzklebstoff	z.B. Harnstoffharzklebstoff
Schmelzklebstoff	z.B. Hotmelt Klebstoff
Kontaktklebstoff	

Die Verwendung des geeigneten Klebstoffs ist aus technischer Sicht, aber auch aus allergologischer und gesundheitlicher Sicht von besonderer Bedeutung. Wenn möglich, sollten schadstoffarme Klebstoffe verwendet werden (wie z. B. Dispersionsklebstoffe), die schnell ausdünsten. Falls technisch erforderlich, können auch alle anderen Klebstoffe verwendet werden, wobei dann jedoch längere Ausdünstungszeiten zu beachten sind.

Klebstoffe erfordern besondere Sorgfalt bei der Verarbeitung und Lagerung. Daher sind die Richtlinien und Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller zu beachten. Grundsätzlich müssen Testverklebungen entsprechend der jeweiligen Anwendung und den Anforderungen an die Verbundelemente durchgeführt werden.

Spannungsfreie Verbundelemente werden am sichersten bei Presstemperaturen von 20 °C (Raumtemperatur) hergestellt. Höhere Presstemperaturen ermöglichen eine Verkürzung der Abbindezeit. Da die Dimensionsänderungen von RESOPAL HPL Magnetic im Vergleich zum Trägerwerkstoff temperaturabhängig sind, sollten die Presstemperaturen 40 °C nicht überschreiten, um erhöhte Spannungen zu vermeiden. Wir empfehlen ein Kaltpressen der Platten bei 20 °C, um unnötige Spannungen auf die Verbundelemente zu vermeiden. Beim Heißpressen sollten die Pressentemperaturen 40 °C nicht überschreiten.

Bei der Auswahl des richtigen Klebstoffs für RESOPAL HPL Magnetic empfehlen wir, die technischen Empfehlungen des Herstellers/Verarbeiters zu befolgen.

## 7.2 GEGENZUG

Bei der Herstellung von Verbundelementen mit RESOPAL HPL Magnetic ist auf den Spannungsausgleich des Verbundelementes besonders zu achten.

Darüber hinaus müssen die RESOPAL HPL Magnetic-Platten auf beiden Seiten den gleichen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen ausgesetzt werden und die Produktionsrichtung (Schleifrichtung) muss identisch sein. Wir empfehlen immer einen symmetrischen Aufbau (inklusive der Schutzfolie). Dies ist insbesondere bei der Verwendung von freitragenden oder nicht konstruktiv gehaltenen Verbundelementen (z. B. Möbeltüren) zu beachten.

Bei nicht freitragenden und konstruktiv gehaltenen Verbundelementen (z. B. Wandbekleidungen) können unter gemäßigten Innenraumbedingungen (18-25 °C und 40-65 % relative Luftfeuchtigkeit) asymmetrische Verbundelemente durch Verwendung einer anderen HPL-Platte desselben Kerntyps und derselben Dicke hergestellt werden.

Es wird empfohlen, für die Herstellung unsymmetrischer Elemente nur Trägerwerkstoffe mit einer Dicke von  $\geq 18$  mm zu verwenden. Der passende Gegenzug hängt auch von der Dicke, der Verwendung und der Befestigungsart der RESOPAL-Verbundplatten ab. Ist die Möglichkeit gegeben, ein asymmetrisches Verbundelement herzustellen, sind unter anderem folgende Kriterien zu beachten.

- |                         |  |
|-------------------------|--|
| ▪ Dicke Trägerwerkstoff | $\geq 18$ mm                                   |
| ▪ Dicke RESOPAL HPL     | 1,2 mm   |
| ▪ Oberflächenstruktur   | wie auf der Vorderseite                        |
| ▪ Dekor                 | wie auf der Vorderseite oder 9417 (Snow White) |

Die Herstellung von asymmetrischen Verbundelementen liegt in der Verantwortung des Verarbeiters. Ist der Aufbau nicht symmetrisch, empfehlen wir, Vorversuche durchzuführen, um die Machbarkeit hinsichtlich der jeweiligen Anwendung zu überprüfen.

Die Schutzfolie muss auf beiden Seiten gleichzeitig entfernt werden.

Weitere Informationen zur Handhabung und Verarbeitung von RESOPAL HPL Magnetic finden Sie im technischen Handbuch in Kapitel 3: Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL.

## 8. REINIGUNG UND PFLEGE

RESOPAL HPL Magnetic Oberflächen bedürfen aufgrund ihrer homogenen und widerstandsfähigen Oberfläche keiner besonderen Pflege und sind beständig gegenüber vielen Substanzen/Chemikalien<sup>9</sup>. Oberflächen und Kanten benötigen keine weitere Behandlung (z.B. mit Lacken, Farben, Ölen, Wachsen etc.), da sie weder korrodieren noch oxidieren.

Für eine rückstandsfreie Reinigung der RESOPAL HPL Magnetic Oberflächen sind diese vier Schritte zu befolgen:

- 01 Auswahl der geeigneten Reinigungshilfsmittel (Tuch/Schwamm/Bürste) – je nach Struktur  
Auswahl des geeigneten Reinigungs-/ Lösungsmittels - je nach Schmutzrückständen
- 02 Reinigen der Oberfläche mit den entsprechenden Reinigungs- und Lösungsmitteln
- 03 Reste Reinigungs-/Lösungsmittels mit warmem Wasser entfernen
- 04 Nach der Reinigung die Oberfläche mit einem weichen Tuch trocknen

Um Polierspuren zu vermeiden, die RESOPAL-Oberflächen mit geringem Druck reinigen.

Aufgrund der Mikrostruktur von Traceless Premium ist es wichtig, die Oberfläche regelmäßig gemäß der obigen Anleitung zu behandeln und abschließend mit warmem Wasser reinigen, um die Ansammlung von Schmutz und Rückständen von Reinigungs-/Lösemitteln in der engen Struktur zu vermeiden.

<sup>9</sup> Datenblatt Beständigkeit RESOPAL HPL, Datenblatt Desinfektionsmittelbeständigkeit RESOPAL HPL



Bei hartnäckigen Verschmutzungen auf RESOPAL-Oberflächen mit tiefer Struktur oder enger Strukturfaltung (z.B. #TP/#TB) kann der Schmutz mit einem feuchten Melaminschwamm oder einem Tuch mit entsprechender Faser (z.B. JEMAKO<sup>10</sup> o.ä.) entfernt werden. Andere hartnäckige Verschmutzungen (z. B. Lacke) können mit organischen Lösungsmitteln (z. B. Ethanol, Isopropanol, Acetone, usw.) entfernt werden.

Scheuernde Reinigungsmittel (z. B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden, da sie die Oberflächen verändern. Führen Sie zu Beginn mit jedem Reinigungs-/Lösemittel Reinigungsversuche an nicht sichtbaren Stellen durch.

Stark färbende Substanzen (z.B. Senf, Kurkuma usw.) können leichte Flecken auf der Oberfläche der RESOPAL HPL Magnetic-Platten hinterlassen. Um eine dauerhafte Verschmutzung zu vermeiden, müssen diese Flecken sofort entfernt werden<sup>6</sup>.

Die visuelle Wahrnehmung von Gebrauchsspuren (z. B. Glanzabweichungen, Schmutz- und Fettflecken usw.) wird durch das Dekor und die Oberflächenbeschaffenheit beeinflusst. Die Gebrauchsspuren sind auf glatten Oberflächen besser sichtbar und werden in Kombination mit dunklen Dekoren noch deutlicher sichtbar.

Aufgrund der Oberflächenhärte von Traceless Premium ist es möglich, "Gebrauchsspuren<sup>11</sup>" mit Hilfe eines Mikrofasertuchs oder eines Melaminschwamms (Zauberschwamm) zu entfernen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt zu den Reinigungs- und Pflegehinweisen von RESOPAL Melamin- und Acryl-Oberflächen.

## 9. NACHHALTIGKEIT UND UMWELT

Resopal ist nach EN ISO 14001 und EN ISO 50001 zertifiziert.

RESOPAL HPL Magnetic ist ein ausgehärteter und daher inerte Duroplast. Die Formaldehydemissionen halten den Grenzwert von 0,1 ppm nach EN 16516 (entspricht 0,05 ppm nach EN 717-1) und nach den deutschen Anforderungen (Chemikalienverbotsverordnung) ein.

RESOPAL HPL Magnetic-Platten sind für den direkten Kontakt mit allen Lebensmitteln geeignet und können in der Lebensmittelverarbeitung eingesetzt werden.

RESOPAL HPL Magnetic kann auf Anfrage als PEFC- oder FSC®-zertifiziertes Produkt angeboten werden. Darüber hinaus stammt das gesamte verwendete Papier (Kernpapier und Dekorpapier) aus kontrollierten Quellen und erfüllt die Anforderungen der EUTR-Verordnung (EU) Nr. 995/2010.

RESOPAL HPL Magnetic-Platten sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff, daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar. Es ist jedoch wichtig, den Informationsaustausch zwischen RESOPAL und den Rohstofflieferanten bezüglich REACH-relevanter Bestandteile sicherzustellen (weitere Informationen finden Sie in der REACH-Erklärung). Wir bestätigen hiermit, dass in unserem oben genannten Produkt kein Stoff aus der Kandidatenliste in einer informationspflichtigen Menge ( $\geq 0,1\%$  w/w) verwendet wird und dass wir die Anforderungen der Anhänge XIV und XVII der REACH-Verordnung erfüllen.

<sup>10</sup> Datenblatt Reinigungs- und Pflegehinweise mit geprüften Reinigern

<sup>11</sup> RESOPAL Traceless Premium: Gebrauchsspuren sind nur oberflächliche und optische Veränderungen (keine Kratzer), die durch den täglichen Gebrauch, Abnutzung, Alterung oder Nutzung unter normalen Bedingungen entstehen. Kratzer, die tiefer in der Struktur liegen, verursacht durch Scheuermittel, spitze oder scharfe Gegenstände, sind irreversible Schäden an der Oberfläche

## 10. ABFALLENTSORGUNG UND ENERGIERÜCKGEWINNUNG

RESOPAL HPL Magnetic kann in kontrollierten Abfallentsorgungsanlagen (z. B. Deponien) entsorgt werden, die den geltenden nationalen und regionalen Vorschriften entsprechen. Gemäß der Verordnung über den Europäischen Abfallkatalog werden HPL-Abfälle mit dem Code 200301 (gemischte Siedlungsabfälle) klassifiziert.

## 11. ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN DOKUMENTE

### Allgemein

Resopal Broschüre INFOBOOK

Technisches Handbuch - Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL

Infoblatt zur Beschreibbarkeit von Melamin und Traceless Premium Oberflächen

HPL Kompendium

### Zertifikate und Prüfungen

Konformitätserklärung RoHS

Gutachterliche Stellungnahme antibakterielle Wirkung ISO 22196 JIS Z2801

Infoblatt Biozid-Verordnung EU Nr. 528/2012

Unbedenklichkeitserklärung (Kontakt mit Lebensmitteln)

### Reinigung und Pflege

Datenblatt Reinigung und Pflege von Resopal Melamin- und Acryloberflächen

Datenblatt Reinigungs- und Pflegehinweise geprüfte Reiniger

Datenblatt Desinfektionsmittelbeständigkeit RESOPAL HPL

### Nachhaltigkeit und Umwelt

Zertifikat PEFC

Zertifikat FSC®

Zertifikat EN ISO 9001

Zertifikat EN ISO 14001

Zertifikat EN ISO 50001

Verordnung REACH

Kundeninformationen zu Melamin als SVHC-Stoff

Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen technischen Kenntnisstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Die Eignung für bestimmte Zwecke oder Anwendungen liegt in der Verantwortung des Nutzers. Eine etwaige Haftung der Resopal GmbH richtet sich ausschließlich nach unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, verfügbar auf [www.resopal.de](http://www.resopal.de).