

RESOPAL®

HPL TRACELESS PREMIUM (-TP)

HPL COLOUR TRACELESS PREMIUM (-TP)

HPL PURE WHITE TRACELESS PREMIUM (-TP)

PRODUCTGEGEVENSBLAD

1. MATERIAALBESCHRIJVING EN COMPOSITIE

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn gebaseerd op EN 438 en voldoen aan de vereisten van EN 438-3 (RESOPAL HPL Traceless Premium, RESOPAL HPL Traceless Premium F) en EN 438-9 (RESOPAL HPL Colour Traceless Premium, RESOPAL HPL Pure White Traceless Premium)

RESOPAL HPL Traceless Premium (-TP) panelen zijn HPL laminaten met antivingerafdrukbehandeling, ze zijn weinig reflecterend en hebben een soft-touch oppervlak voor gebruik binnenshuis.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn gemaakt van lagen fibreus cellulosemateriaal (in de regel papier), geïmpregneerd met thermohardende synthetische harsen die bij hitte en hogedruk uitharden. Het proces, gedefinieerd als de gelijktijdige toepassing van hitte (≥ 120 °C) en hoge specifieke druk (≥ 5 MPa), maakt het vloeibaar worden en vervolgens uitharden van de thermohardende harsen mogelijk om een homogeen en niet-poreus materiaal te verkrijgen (dichtheid: HGS/HGF $\geq 1,35$ g/cm³, BCS $\geq 1,4$ g/cm³) met de gewenste oppervlakte-afwerking.

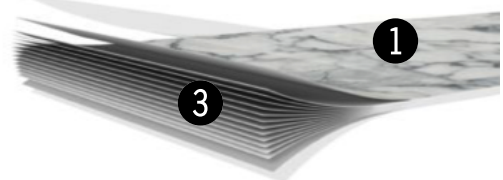
In principe bestaat meer dan 60 % van de RESOPAL HPL Traceless Premium panelen uit papier en de overige 30 tot ongeveer 40 % uit synthetische harsen.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn verkrijgbaar in verschillende afmetingen, diktes en kernstructuren. De verschillende kernstructuren variëren niet alleen uiterlijk, maar ook in de mechanische eigenschappen.

- a - Bruine fenol standaardkern type HGS. Als brandvertragend materiaal vereist is, kan de bruine laminaatkern worden behandeld met een halogeenvrij additief: type HGF.
- b - Fenolkern, extra zwart type HGS.
- c - Melamine gekleurde kern type BTS.

RESOPAL HPL Traceless Premium heeft antibacteriële eigenschappen.

Dat draagt bij aan oppervlaktehygiëne. Het rapport van een onafhankelijk testinstituut bevestigt een vermindering van het aantal kiemen van $\geq 99,9\%$ ten opzichte van het oorspronkelijke kiemgetal.



- 1 - Aan beide kanten decoratief papier, geïmpregneerd met acrylhars
- 2 - Type HGS/HGF: Kernpapier (kraftpapier), geïmpregneerd met fenolhars
- 3 - Type BTS: Speciaal papier, geïmpregneerd met melaminehars

2. FORMAAT

Deze informatie is te vinden op onze website www.resopal.de/infobook, in overeenstemming met ons leveringsprogramma.

3. TOEPASSINGSGEBIEDEN

Tabel 1 Classificatiesysteem en typische toepassingen (bron EN 438-3)

PRESTATIE-CATEGORIE	SOORT MATERIAAL	CLASSIFICATIEINDEX NUMMERS			EQUIVALENT ALFABETISCHE CLASSIFICATIE	VOORBEELDEN: TYPISCHE TOEPASSINGEN ⁽¹⁾
		Slijtvastheid (omwentelingen)	Stootvastheid (N)	Krasvastheid (Beoordeling ⁽²⁾)		
Hoge slijtvastheid Grote stootvastheid Grote krasvastheid	S, F	3 (≥ 200)	3 (≥ 20)	≥ 4	<p>HGS (horizontal, general purpose, standard grade)</p> <p>HGF (horizontal, general purpose, flame-retardant grade)</p> <p>BTS (gekleurd kernlaminaat, dun laminaat < 2 mm, standaardkwaliteit)</p>	<p>Werkbladen in keuken en bureau</p> <p>Restaurants, hotelbalies en tafels</p> <p>Deuren en wandbekleding</p> <p>Binnenmuren</p>

⁽¹⁾ De voorbeelden tonen typische toepassingen van RESOPAL HPL Traceless Premium. De toepassing van RESOPAL HPL Traceless Premium hangt af van verschillende factoren (bijv. temperatuur, relatieve vochtigheid, verandering van klimaatomstandigheden, bevestigingen, eisen aan brandgedrag, enz.) Daarom moet vooraf worden gecontroleerd of RESOPAL HPL Traceless Premium geschikt is voor de desbetreffende toepassing.

⁽²⁾ ≥ 90 % ononderbroken dubbele cirkel van krasmarkeringen duidelijk zichtbaar, beoordeling 5 - > 6 N, beoordeling 4 - 6 N, beoordeling 3 - 4 N, beoordeling 2 - 2 N, beoordeling 1 - 1 N

4. TECHNISCHE GEGEVENS

4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN IN OVEREENSTEMMING MET EN 438-3 AND EN 438-9

Tabel 2 Technische eigenschappen in overeenstemming met EN 438-3 en EN 438-9

EIGENSCHAP	TESTMETHODE EN 438-2: 2016	EENHEID	HGS	HGF	BTS
Fysieke eigenschappen, dimensies and toleranties					
Dichtheid	EN ISO 1183-1	g/cm ³		≥ 1.35	≥ 1.4
Dikte	EN 438-2-5	mm 0.5 ≤ t < 1.0 1.0 < t < 2.0		± 0.10 ± 0.15	± 0.15 ± 0.18
Lengte en breedte	EN 438-2-6	mm		+ 10 / - 0	
Rechtheid van de randen	EN 438-2-7	mm/m		≤ 1.5	
Haaksheid van de randen	EN 438-2-8	mm/m		≤ 1.5	
Randkwaliteit	EN 438-2-4			Visuele defecten (bijv. vochtvlekken, gebrek aan glans, hoekschade, enz.) mogen aanwezig zijn aan alle vier de randen van het laminaat, op voorwaarde dat de defectvrije lengte en breedte minstens de nominale grootte min 20 mm hebben	
Vlakheid	EN 438-2-9	mm/m		≤ 60	≤ 100
Dimensionale stabiliteit bij verhoogde temperatuur	EN 438-2-17	% t < 2 mm longitudinaal dwars		≤ 0.55 ≤ 1.05	≤ 0.80 ≤ 1.40
Coëfficiënt van thermische uitzetting	DIN 51045 +80 °C/-20 °C	1/K longitudinaal dwars		0.9 × 10 ⁻⁵ 1.6 × 10 ⁻⁵	-
Mechanische eigenschappen					
Bestand tegen onderdompeling in kokend water	EN 438-2-12	beoordeling oppervlak ⁽³⁾		5	
Weerstand tegen impact van kogel met kleine diameter	EN 438-2-20	N springkracht		≥ 20	-
Weerstand tegen stootbelasting van een kogel met diameter (optie)	EN 438-2-21	mm valhoogte indrukdiameter		≥ 800 ≤ 10	- -
Weerstand tegen barsten onder spanning (optie)	EN 438-2-23	beoordeling ⁽⁴⁾		≥ 4	-
Oppervlak eigenschappen					
Vuil, vlekken, enz. Vezels, haren, krassen	EN 438-2-4	mm ² /m ² mm/m ²		≤ 1.0 ≤ 10	
Slijtvastheid van het oppervlak	EN 438-2-10	omwentelingen (beginpunt, IP)		≥ 150	
Weerstand tegen waterdamp	EN 438-2-14	beoordeling ⁽³⁾		≥ 4	

⁽³⁾ Beoordeling 5 - geen zichtbare verandering; beoordeling 4 - lichte verandering van glans en/of kleur, alleen zichtbaar onder bepaalde kijkhoeken; beoordeling 3 - matige verandering van glans en/of kleur; beoordeling 2 - significante verandering van glans en/of kleur of blaasvorming op het oppervlak; beoordeling 1 - delaminatie van oppervlaktelagen

⁽⁴⁾ Beoordeling 5 - geen bewijs van barsten; beoordeling 4 - haarscheurtjes die alleen zichtbaar zijn bij een vergroting van 6 x; beoordeling 3 - barsten die met normaal zicht zichtbaar zijn vanaf de rand van het gat, maar die zich niet uitstrekken tot beide randen van het preparaat; beoordeling 2 - een barst die met normaal zicht zichtbaar is vanaf de rand van het gat, die zich uitstrekt tot één rand van het specimen, zodat het specimen niet in twee stukken gebroken is; beoordeling 1 - het specimen is in twee stukken gebroken

EIGENSCHAP	TESTMETHODE EN 438-2: 2016	EENHEID	HGS	HGF	BTS
Weerstand tegen droge hitte (160 °C)	EN 438-2-16	beoordeling ³		5	
Weerstand tegen natte hitte (100 °C)	EN 438-2-18	beoordeling ³		5	-
Krasweerstand	EN 438-2-25 EN 15186	beoordeling ² N		≥ 4 4 - 6	
Vlekweerstand	EN 438-2-26	beoordeling ³ groepen 1 & 2 groepen 3		5 ⁵ ≥ 4	
Lichtechtheid (xenon arc)	EN 438-2-27	grijsschaal beoordeling OPPERVLAK KERN	4 - 5 -		≥4 ≥3
Brandgedrag					
Brandgedrag ⁶ (CWFT ⁷)	EN 13501-1	bouwmateriaalklasse	D-s2, d2 ⁸	C-s2, d2	no class.
Thermische waarde	EN ISO 1716	MJ/kg		18-20	

HGS: H (horizontale kwaliteit, G (algemeen gebruik, S (standaardkwaliteit)

HGF: C (horizontale kwaliteit), G (algemeen gebruik, F (vlamvertragende kwaliteit)

BTS: B (gelaagd laminaat met gekleurde kern), T (dun laminaat < 2 mm), S (standaardkwaliteit)

Aanvullende informatie over de productkwaliteit (standaard/vlamvertragend) is ook beschikbaar op onze website www.resopal.de/infobook.

⁽⁵⁾ Traceless Premium: een langere blootstelling aan hete vloeistoffen (bv. thee, koffie), sterk kleurende stoffen (bv. rode wijn, jodium, kruiden) kan lichte vlekken achterlaten op lichtgekleurde oppervlakken. Om blijvende vlekken te voorkomen moeten deze vlekken onmiddellijk worden verwijderd.

⁽⁶⁾ Let op de details (bijvoorbeeld classificatiebericht, Publicatieblad van de Europese Unie), bijvoorbeeld geldigheid in combinatie met substraat, lijmsystemen

⁽⁷⁾ CWFT-gecertificeerd zonder verder te testen.

⁽⁸⁾ Verwachte bouwmateriaalklasse (geen classificatierapport beschikbaar)

4.2 BIJKOMENDE TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN EN VEILIGHEIDSINFORMATIE

Tabel 3: Bijkomende technische eigenschappen

EIGENSCHAP	BESCHRIJVING
Fysische en chemische eigenschappen	
Fysiske staat	Solide
Oplosbaarheid	Niet oplosbaar in water, olie, methanol, diethyl ether, n-octanol, aceton
Kookpunt	geen
Verdampingssnelheid	geen
Smeltpunt	RESOPAL HPL Traceless Premium smelt niet
Calorische waarde	18-20 MJ/kg
Zware metalen	RESOPAL HPL Traceless Premium bevat geen giftige verbindingen gebaseerd op antimoon, barium, cadmium, chroom III, chroom VI, lood, kwik, seleen
Bisfenol A (BPA)	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen bevatten geen componenten
Asbest	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen bevatten geen componenten
Pentachlorfenol (PCP)	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen bevatten geen componenten
RoHS	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen voldoen aan de eisen van de EU richtlijnen 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances: RoHS (beperking van gevaarlijke stoffen). RESOPAL HPL Traceless Premium panelen bevatten geen van de volgende beperkte stoffen: lood, kwik, cadmium, chroom, polybroombifenylen (PBB), polybroomdifenylether (PBDE), pentabroomdifenylether (PentaBDE), octabroomdifenylether (OctaBDE), Bis(2-ethylhexyl)ftalaat (DEHP), butylbenzylftalaat (BBP), dibutylftalaat (DBP), diisobutylftalaat (DIBP)
BPR - Biocidenverordening	Resopal HPL Traceless Premium voldoet aan de Biocidenverordening EU-nr. 58 2012
Veiligheidsgegevensblad	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn geen gevaarlijke stoffen in de zin van de Wet chemische stoffen/een speciale etikettering of veiligheidsinformatieblad is niet vereist.
Informatie over stabiliteit en reactiviteit	
Stabiliteit	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn stabiel en duurzaam; ze zijn niet reactief of corrosief.
Riskante/gevaarlijke reacties	geen
Incompatibiliteit	Sterke zuren of alkalische oplossingen kunnen het oppervlak beschadigen.
Gegevens brand- en explosiebeveiliging	
Ontstekingstemperatuur	ca. 400 °C
Vlampunt	geen
Thermische ontleding	Mogelijk boven 250 °C. Giftige gassen (bijv. koolmonoxide, ammoniak) kunnen afhankelijk van de brandomstandigheden (temperatuur, zuurstofgehalte, enz.) ontstaan
Rook en giftigheid	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen kunnen worden gebruikt in gebieden waar rook en giftigheid onder controle zijn (bijv. spoorwegbouw)
Ontvlambaarheid	RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn geclassificeerd als niet-ontvlambaar. Het brandt alleen als er sprake is van echte branden met open vuur.
Blusmiddel	Klasse A
Explosiegevaar	Stofklasse ST-1

EIGENSCHAP	BESCHRIJVING
Explosiegrenzen	Maximale stofconcentratie 60 mg/m ³
Elektrostatisch gedrag	Het minimaliseert het ontstaan van ladingen door contactscheiding of wrijving met een ander materiaal. Het hoeft niet geaard te worden. De oppervlakteweerstand ligt tussen 10 ⁹ -10 ¹² Ohm en de oplaadbaarheid is V < 2 kV volgens EN 61340-4-1, waardoor RESOPAL Compact Traceless Premium panelen een antistatisch materiaal zijn.

5. CERTIFICERINGEN EN TESTRAPPORTEN

Tabel 4: Certificeringen en testrapporten

EIGENSCHAP	TEST-METHODE	EENHEID	HGS	HGF	BTS
Brandgedrag ⁹	EN 13501-1	Bouwmateriaal-klasse	D-s2, d2 ¹¹	C-s2, d2	geen classificatierapport beschikbaar
Formaldehyde emissie	EN 16516	Classificatie	E1 (≤ 0.1 ppm)		
Emissie VOC (Volatile organic compounds)	ISO 16000-9	Emissieklasse volgens Franse regelgeving (Décret no 2011-321)	A+ (scenariowand)		A (scenariowand)
DE-UZ 76 (Blue Angel)	EN16516 ISO 16000 Blue Angel (DE-UZ 76)	Conclusie	Voldoet aan de emissie-eisen volgens DE-UZ 76 ("emissiearme plaatmaterialen voor binnenhuisinrichting")		S
Onschadelijkheidsverklaring voedselveilig	EN 1186 EN 13130 CEN/TS 14234	Contact met voedsel	Ja		
milieuproductverklaring (EPD) ⁹	ISO 14025 DIN EN 15804	Beschikbaar	Ja		
Antibacterieel effect ¹⁰	JIS Z 2801 ISO 22196	Reductie in %	99.9		
PEFC ¹¹		Certificering	op aanvraag		
FSC* ¹¹		Certificering	op aanvraag		
Allergievriendelijke producten	ECARF kwaliteitslabel	Certificering allergievriendelijk	ECARF - certificaat allergievriendelijke kwaliteit bevestigd		

⁽⁹⁾ Milieuproductverklaring (Environmental product declaration) (EPD-ICL-20220238-CBE1-EN), dated 18.11.2022

⁽¹⁰⁾ Information Sheet Biocidal Regulation EU Nr. 58 2012

⁽¹¹⁾ Bij uw bestelling opgeven a.u.b.

6. TRANSPORT EN OPSLAG

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen moeten vlak, horizontaal, met volledig contactoppervlak en op een voldoende grote pallet getransporteerd en opgeslagen worden.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn geen gevaarlijke goederen in de zin van de transportwetgeving en hoeven daarom niet geëtiketteerd te worden.

Panelen moeten binnenshuis worden opgeslagen in een gesloten opslagruimte onder normale omstandigheden (10- 30 °C en 40-65 % relatieve luchtvochtigheid), met de juiste bescherming tegen vocht en mechanische beschadiging. De bescherming bovenop de stapel panelen moet worden gehandhaafd als er panelen vanaf worden gehaald. Als panelen voor langere tijd worden opgeslagen, zorg dan voor een vlakke opslag en leg er een paneel bovenop om de laminaten te verzwaren, anders kunnen die kromtrekken of vervormen. Bij verticale opslag raden we een hellende positie aan van 80°, met volledige ondersteuning van het oppervlak en een tegenlager op de vloer om wegglijden te voorkomen.

Als de folie tijdens het verwerken blijft zitten, is het de verantwoordelijkheid van de verwerker om vooraf als test een machinale bewerking uit te voeren.

Dit ontslaat de klant op geen enkele wijze van een voorafgaande inspectie van de binnenkomende goederen.

De houdbaarheid van de beschermfolie is maximaal 6 maanden na leveringsdatum.

7. BEHANDELEN EN MACHINAAL VERWERKEN

Inspecteer het product voor het snijden of installeren op beschadigingen en defecten tussen de panelen (inclusief kleur en textuur) en zorg ervoor dat er rekening wordt gehouden met de productierichting. Die heeft invloed op de maatverandering en op de mechanische sterkte en kan door de reflectie van licht invloed hebben op de buitenkant.

Door de productspecifieke verschillen in productietechnologieën (bijv. RESOPAL Compact, RESOPAL HPL en RESOPAL Traceless Faced Board enz.) kunnen zelfs identieke decor-, structuur- of kernplaatcombinaties bij verschillende productgroepen en formaten tot lichte optische en tactiele afwijkingen leiden.

Bij de verwerking van RESOPAL HPL Traceless Premium panelen moeten de gebruikelijke veiligheidsvoorschriften m.b.t. stofverwijdering en brandbeveiliging in acht worden genomen. Met het oog op mogelijke scherpe randen moeten bij de verwerking van RESOPAL HPL Traceless Premium altijd veiligheidshandschoenen worden gedragen. Contact met stof veroorzaakt geen problemen, al zijn er een beperkt aantal mensen die allergisch kunnen reageren op allerlei soorten verwerkingsstof (en dus ook op HPL stof).

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn op hout/cellulose gebaseerde producten; daardoor passen de afmetingen zich voortdurend aan de klimatologische omgevingsomstandigheden aan. Het product kan gemakkelijk worden verwerkt met houtbewerkingsmachines.

In vergelijking met de standaardstructuur zijn de RESOPAL HPL Traceless Premium panelen (type BTS) iets harder en brosser omdat er uitsluitend gebruik wordt gemaakt van melaminehars. Dat kan tot op zekere hoogte leiden tot een verhoogde slijtage van het gereedschap dat bij de bewerking van RESOPAL HPL Traceless Premium platen (type BTS) wordt gebruikt. Neem voor passend gereedschapsadvies voor uw individuele bewerking rechtstreeks contact op met de producent van het gereedschap.

Wanneer RESOPAL HPL Traceless Premium panelen (type BTS/diepzwart HGS) in combinatie met standaard fenol RESOPAL HPL verwerkt worden, kan het nodig zijn om ervoor te zorgen dat er tussen de twee producten geen kleurverschil is.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen kunnen achteraf niet meer worden vervormd.

7.1 DE PRODUCTIE VAN VERLIJMDE PANELEN

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen en hun ondergrond moeten samen worden gestapeld en geconditioneerd voor ze verwerkt worden (≥ 3 dagen). Een goede conditionering wordt bereikt in een gematigd binnenklimaat (18- 25 °C en 40-65 % relatieve vochtigheid). Deze omstandigheden worden ook aanbevolen voor de locatie waar het product later gebruikt zal worden. Als het te vervaardigen samengestelde element tijdens het latere gebruik zal worden blootgesteld aan een constant lage of hoge luchtvochtigheid, is het aan te bevelen om het HPL en het substraat tijdens het conditioneren bloot te stellen aan een overeenkomstig laag of hoog vochtigheidsniveau of verhoogde temperatuur.

De volgende soorten lijm kunnen gebruikt worden om RESOPAL HPL Traceless Premium op een houten ondergrond te verlijmen:

Dispersielijmen bijv.	bijvoorbeeld PVAc (polyvinylacetaat) lijm
Condensatieharslijmen	bijvoorbeeld ureumharslijmen
Hotmelt lijmen	
Contactlijm	

Het gebruik van de juiste lijm is van groot belang vanuit technisch oogpunt, maar ook vanuit het oogpunt van allergologie en gezondheid. Indien mogelijk moeten weinig vervuilende lijmen worden gebruikt (zoals dispersielijmen) die snel verdampen. Als het technisch noodzakelijk is, kunnen ook alle andere soorten lijm worden gebruikt, maar dan moet er rekening worden gehouden met langere verdampingstijden.

Lijmen vereisen speciale zorg tijdens verwerking en opslag. Daarom moeten de richtlijnen en verwerkingsinstructies van de lijmfabrikant in acht worden genomen. In principe moet er volgens de respectieve toepassing en vereisten voor de verlijmde plaat een proefverlijming gebeuren.

Spanningsvrije composietelementen worden het veiligst geproduceerd bij perstemperaturen van 20 °C. Hogere perstemperaturen verkorten de uithardingstijd. Omdat de maatveranderingen van RESOPAL HPL Traceless Premium platen ten opzichte van de ondergrond temperatuurafhankelijk zijn, mag de perstemperatuur niet hoger zijn dan 60°C om verhoogde spanning te vermijden. We raden aan de platen koud te persen bij 20 °C om onnodige spanning op de composietelementen te vermijden. Bij warmpersen mag de perstemperatuur niet hoger zijn dan 60 °C.

Voor de keuze van de juiste lijm voor RESOPAL HPL Traceless Premium panelen raden we aan het technische advies van de fabrikant/verwerker te volgen.

7.2 ONDERLAAG

Bij de productie van verlijmde platen met RESOPAL HPL Traceless Premium panelen is het vooral belangrijk dat de spanning in het samengestelde element wordt geëgaliseerd.

Bovendien moet het HPL van beide zijden aan dezelfde temperatuur en vochtigheidsgraad worden blootgesteld en in dezelfde productierichting worden gezaagd (schuurrichting). We raden altijd een symmetrische structuur aan (inclusief beschermfolie). Dit moet vooral overwogen worden bij gebruik van zelfdragende of niet-structurele composietelementen (bv. meubeldeuren) en voor HPL met melaminekleurige kern (type BTS).

In het geval van structurele en niet-zelfdragende samengestelde elementen (bijv. wandbekleding) onder normale omstandigheden (18-25°C en 40-65% relatieve vochtigheid), kunnen asymmetrische samengestelde elementen worden geproduceerd door een ander HPL paneel met hetzelfde type kern en dikte te gebruiken.

Het wordt aanbevolen om alleen substraten met een dikte ≥ 18 mm te gebruiken om asymmetrische elementen te produceren. Het juiste evenwicht hangt zelfs af van de dikte, het gebruik en het soort montage van RESOPAL verlijmde panelen.

De productie van niet-symmetrische elementen is de verantwoordelijkheid van de verwerker. Als de structuur niet symmetrisch is, raden we aan om vooraf tests uit te voeren, om de haalbaarheid van de betreffende toepassing te controleren.

De beschermfolie moet gelijktijdig aan beide zijden worden verwijderd.

Meer informatie over de behandeling en bewerking van RESOPAL HPL is te vinden in het technisch handboek in het hoofdstuk Algemene bewerkingsadviezen voor RESOPAL HPL.

8. SCHOONMAKEN EN ONDERHOUD

RESOPAL HPL Traceless Premium oppervlakken hebben gezien hun homogene en resistente oppervlak geen bijzonder onderhoud nodig en zijn bestand tegen veel substanties/chemicaliën¹² en hebben geen verdere oppervlakbehandeling nodig (bijv. lakken, verven, oliën, wassen enz.) voor extra oppervlakbescherming, omdat ze noch corrosief noch geoxideerd zijn.

Voor een residuvrije reiniging van RESOPAL HPL Traceless Premium oppervlakken gaat u aan de hand van de volgende vier stappen te werk:

- 01 Kies de juiste reinigingshulpmiddelen (doek/spons/borstel) al naar gelang de structuur en het juiste oplosmiddel - en het soort vuilresten.
- 02 Reinig het oppervlak met de juiste schoonmaak- en oplosmiddelen.
- 03 Spoel alle oplosmiddelen af met warm water.
- 04 Droog het oppervlak na het reinigen af met een zachte doek om een perfect aspect te behouden.

Reinig het hele oppervlak zonder al te veel "druk", om sporen en polijstsporen te voorkomen.

Gezien de microstructuur van RESOPAL HPL Traceless Premium is het belangrijk om het oppervlak regelmatig te reinigen volgens bovenstaande instructie en schoon te maken met warm water, om te voorkomen dat vuil en resten schoonmaakmiddel zich ophopen in de dichte structuurvouwen.

Bij hardnekkige vlekken en vuil dat diep in de microstructuur zit kan het vuil worden verwijderd met behulp van een vochtige melamine spons - een zogenaamde magic sponge - of een microvezeldoek (zoals JEMAKO¹³ of iets vergelijkbaars). Andere hardnekkige vlekken, zoals vernis, kunnen worden verwijderd met organische oplosmiddelen (bijv. ethanol, isopropanol, aceton, enz.).

Schurende schoonmaakmiddelen zoals schuurpoeder en staalwol, moeten niet worden gebruikt, omdat die de oppervlakken aantasten. Voer met elk reinigingsmiddel altijd eerst een test uit op niet-zichtbare oppervlakken.

Sterk vlekken middelen kunnen op het oppervlak van RESOPAL HPL Traceless Premium panelen lichte vlekken achterlaten. Om esthetische veranderingen te voorkomen moeten zulke vlekken onmiddellijk na blootstelling worden verwijderd⁵

De visuele waarneming van sporen van dagelijks gebruik (bijv. glansafwijkingen, vuil- en vetvlekken enz.) wordt beïnvloed door het decor en de oppervlaktestructuur. De gebruikssporen zijn beter zichtbaar op gladde oppervlakken en komen in combinatie met donkere decors nog sterker naar voren.

Door de hardheid van het oppervlak van RESOPAL HPL Traceless Premium is het mogelijk om "sporen van dagelijks gebruik¹⁴ die veroorzaakt zijn door gewone huishoudelijke voorwerpen te verwijderen met behulp van een microvezeldoek of een melamine spons, een zogenaamde magic sponge.

Meer informatie vindt u in de technische gegevensbladen over schoonmaken en onderhoud van RESOPAL melamine en acryl oppervlakken.

¹² Gegevensblad Bestendigheid RESOPAL HPL, Gegevensblad Bestendigheid tegen desinfectiemiddelen RESOPAL HPL

¹³ Gegevensblad schoonmaken en onderhouden met geteste schoonmaakapparatuur

¹⁴ RESOPAL Traceless Premium: Sporen van dagelijks gebruik zijn slechts oppervlakkige en visuele veranderingen (geen krassen) die ontstaan door dagelijks gebruik, slijtage, veroudering of gebruik onder normale omstandigheden. Krassen, die dieper in de structuur zitten, veroorzaakt door schurende middelen, puntige of scherpe voorwerpen, betekenen onomkeerbare schade aan het oppervlak van RESOPAL Traceless Premium.

9. DUURZAAMHEID EN MILIEU

Resopal is gecertificeerd volgens EN ISO 14001 en EN ISO 50001.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn van uitgeharde, en dus inerte, duroplast. De emissies van formaldehyde voldoen aan de grenswaarde van 0,1 ppm volgens EN16516 (gelijk aan 0,05 ppm volgens EN717-1) en volgens de Duitse vereisten (opgenomen in de *Chemikalienverbotsverordnung*).

Bovendien zijn de emissies van vluchtige organische stoffen (VOC) zo laag dat, afhankelijk van het testscenario, de volgende classificaties volgens de Franse VOC-regelgeving in het kader van de testrapporten van Eurofins zijn gegeven:

Klasse A+ voor de bruine fenolkern en de extra zwarte kern HGS
(met het testscenario voor muren met een belastingsfactor van 1,0 m²/m³)

Klasse A voor melaminekern BTS
(met het testscenario voor muren met een belastingsfactor van 1,0 m²/m³)

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn geschikt voor direct contact met alle voedingsmiddelen en kunnen worden in het kader van de voedselverwerking.

De milieuproductverklaring (*Environmental Product Declaration, EPD*) beschrijft de uitstekende milieueigenschappen van HPL. Aan de hand van duidelijk gedefinieerde parameters biedt die kwantitatieve, geverifieerde en objectieve informatie over de effecten van HPL op het milieu en kan het worden gebruikt voor de certificering van duurzaam bouwen. (bijv. DGNB, LEED, BREEAM). Er wordt rekening gehouden met de volledige levenscyclus van HPL (winning van grondstoffen, productie, transport, gebruik, verwijdering).

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen kunnen op verzoek worden aangeboden als PEFC- of FSC®-gecertificeerd product. Bovendien is al het gebruikte papier (kernpapier en decoratief papier) afkomstig van niet-controversiële of gecontroleerde bronnen, het voldoet aan de eisen van EUTR-verordening (EU) nr. 995/2010.

Conform de internationale standaard ISO 14021-2016 bevatten RESOPAL HPL Traceless Premium panelen (dikte 0,8 mm - 1,0 mm/met uitzondering van vlamvertragend en HPL met fenol extra zwarte kern type HGS en melamine gekleurde kern type BTS) 20% "post-consumer" (na gebruik) gerecyclede content.

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn producten en geen chemische stof, dus is de REACH-verordening niet van toepassing. Het is echter belangrijk om te zorgen voor het uitwisselen van informatie tussen Resopal en de grondstofleveranciers met betrekking tot REACH-relevante componenten (verwijs voor meer informatie naar het REACH technische gegevensblad). We bevestigen hierbij dat er in onze bovenvermelde producten geen enkele stof van de kandidaatslijst gebruikt wordt in een hoeveelheid die informatie vereist ($\leq 0,1\%$ w/w) en dat we voldoen aan de vereisten van bijlagen XIV en XVII van de REACH-verordening.

10. HET VERWIJDEREN EN TERUGWINNEN VAN ENERGIE

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen kunnen worden afgevoerd naar gecontroleerde afvalverwerkingsinstallaties (bijv. stortplaatsen) die voldoen aan de geldende nationale en regionale voorschriften. Volgens de Europese afvalstoffenverordening wordt HPL/Compact afval geclassificeerd met code 030105 (houtafval) of 200301 (gemengd stedelijk afval).

RESOPAL HPL Traceless Premium panelen zijn bijzonder geschikt voor thermische recycling vanwege de hoge verbrandingswaarde (18-20 MJ/kg). Panelen verbranden bij volledige verbranding op 700 °C tot water, kooldioxide en stikstofoxiden. Daarom voldoen de RESOPAL HPL Traceless Premium panelen aan de eisen voor energierugwinning volgens § 8 van de Duitse wet op recyclingbeheer. Aan de voorwaarden voor een goede verbranding wordt voldaan in moderne, officieel goedgekeurde industriële verbrandingsinstallaties. De as van deze verbrandingsprocessen kan naar gecontroleerde stortplaatsen worden gebracht.

11. Overzicht van technische documentatie

Algemeen

Resopal brochure INFOBOOK
Technisch handboek - Algemene verwerkingsadviezen voor RESOPAL HPL
HPL compendium

Certificaten en testrapporten

Conformiteitsverklaring RoHS
Classificatierapport EN 13501-1; C-s2, d2
Testrapport VOC Binnenluchtcomfort Goud A+
Attest RAL DE-UZ 76 Blauwe Engel/Blue Angel
Deskundigenadvies antibacteriële efficiëntie
Informatieblad biocide regelgeving
Certificaat over de naleving ISEGA (het contact met voedsel is onschadelijk)
ECARF Certificaat

Schoonmaken en onderhoud

Gegevensblad reiniging en onderhoud van Resopal melamine en acryl-oppervlakken
Gegevensblad schoonmaken en onderhouden met geteste schoonmaakapparatuur
Gegevensblad bestendigheid tegen desinfectiemiddelen Resopal HPL

Duurzaamheid en milieu

Milieuproductverklaring (*Environmental Product Declaration, EPD*) voor HPL (ICDLI)
Milieuproductverklaring (*Environmental Product Declaration, EPD*) - verklaring daarvan (ICDLI)
Certificaat PEFC
Certificaat FSC®
Verklaring gerecycleerde verhouding ISO 14021
Certificaat EN ISO 9001
Certificaat EN ISO 14001
Certificaat EN ISO 50001
Milieugegevensblad LEED
Milieugegevensblad BREEAM
Milieupaspoort RESOPAL Compact Traceless Premium
Verordening REACH
Klanteninformatie over melamine als SHVC-stof

Deze informatie komt overeen met de huidige stand van de technische kennis, maar is geen garantie. Geschiktheid voor specifieke doeleinden of toepassingen is de verantwoordelijkheid van de gebruiker. Elke eventuele aansprakelijkheid van Resopal GmbH wordt uitsluitend geregeld door onze Algemene Verkoopsvoorwaarden, in te zien op www.resopal.de