

RESOPAL® TRACELESS

TECHNISCH DATABLAD

1. Materiaalbeschrijving

RESOPAL Traceless is een gelamineerde plaat met een edelmat, reflectiearm en zijdezacht anti-finger-print oppervlak, dat bedoeld is voor interieurtoepassingen. RESOPAL Traceless vervult de in EN 438 - deel 3 beschreven eisen, maar is vanwege het gebruikte oppervlaktemateriaal geen hogedruklambdaat volgens EN 438.

RESOPAL Traceless kan niet worden "nagevormd" (postforming).

RESOPAL Traceless-platen zijn geen gevaarlijke stoffen in de zin van de Wet chemische stoffen en vereisen daarom geen speciale etikettering of het opstellen van een veiligheidsinformatieblad.

2. Technische specificaties

Eigenschappen	Testmethoden (EN 438-2: 2016)		Eenheid	HPL
Structuur				TL / TS
Soortelijke massaz	ISO 1183		g/cm ³	1,4
Weerstand tegen oppervlakteschuring	DIN EN 438-2: 10	Slijtvastheid	Initieel slijtpunt	≥ 150
Bestendigheid tegen kokend water	DIN EN 438-2: 12	Visueel	Graad	4
Bestendigheid tegen waterdamp	DIN EN 438-2: 14	Visueel	Graad	4
Bestendigheid tegen droge warmte (160 °C)	DIN EN 438-2: 16	Visueel	Graad	3
Maatbestendigheid bij verhoogde temperatuur in de lengte in de breedte	DIN EN 438-2: 17	Cumulatieve maatverandering	% %	0,45 0,90
Bestendigheid tegen vochtige warmte (100 °C)	DIN EN 438-2: 18	Visueel	Graad	4
Bestendigheid tegen stootbelasting door een kogel met kleine diameter	DIN EN 438-2: 20	Veerkracht	N Nummer	≥ 20 3 - 4
Bestendigheid tegen stootbelasting door een kogel met grote diameter	DIN EN 438-2: 21	Valhoogte impactdiameter	mm mm	- -
Bestendigheid tegen scheurvorming	DIN EN 438-2: 23	Visueel	Graad	≥ 4
Krasvastheid	DIN EN 438-2: 25 DIN 68861-4	Visueel	Graad	3
Vlekbestendigheid Groep 1 en 2: Groep 3:	DIN EN 438-2: 26	Visueel	Graad Graad	- -
Lichtechtheid (Xenon booglamp)	DIN EN 438-2: 27	Contrast	Grijswaarden (EN 20105-A02)	4 - 5
Glansmeting (reflectorhoek 60°)	DIN EN ISO 2813			2 - 5

Graad 5 (geen optische verandering); 4 (alleen verandering in glans); 3 (haarscheurtjes en/of slijtageverschijnselen); 2 (oppervlaktescheuren); 1 (blaasvorming en/of delaminatie)

3. Opslag en transport

RESOPAL Traceless moet in een gesloten ruimte onder normale omstandigheden binnenshuis worden bewaard. De platen moeten volledig plat en horizontaal gestapeld, bedekt met beschermende plasticfolie en met de randen gelijk op een voldoende grote pallet getransporteerd en opgeslagen worden. Vreemde voorwerpen en schurende verontreinigingen in de stapel platen kunnen inkepingen veroorzaken en de oppervlakken van de platen beschadigen. Bij het op- en afladen mogen de platen niet tegen elkaar wrijven of over elkaar worden verschoven of getrokken; ze moeten met de hand of met behulp van zuigheffers afzonderlijk worden opgetild. De bovenste plaat moet worden afgedekt en verzwaard. De stapel platen mag niet te dicht met folie worden ingepakt om condenswater te voorkomen. Deze opslagvoorwaarden moeten ook na het openen van de stapel in acht worden genomen.

Beide oppervlakken (TS, TL) worden in een transportfolie geleverd.

4. Hantering en verwerking

In vergelijking met de algemene standaarduitvoering kunnen de hier beschreven platen door het gebruikte oppervlaktemateriaal met hardmetalen (HM) gereedschap worden bewerkt. Voor het verwerken van grotere hoeveelheden platen wordt het gebruik van dia-gereedschappen aanbevolen.

Bovendien moeten de algemene verwerkingsadviezen van RESOPAL HPL-platen met betrekking tot opslag, hantering en verwerking in acht worden genomen.

Wanneer bij het verwerken met houtbewerkingsmachines de aanbevolen (zie informatieblad verwerkingsinstructies RESOPAL Traceless) of gelijkwaardige gereedschappen worden ingezet, is een chip-vrije rand realiseerbaar. Bij gebruik van alternatieve gereedschappen kan een witte snijkant ontstaan. Daarom wordt aanbevolen vooraf een proefbewerking uit te voeren.

Tegenspanning

Bij het bouwen van composietelementen met RESOPAL Traceless-platen moet bijzonder gelet worden op de spanningsnivellering door middel van de juiste tegenspanning. Het wordt aanbevolen om identiek RESOPAL-Traceless-materiaal te gebruiken als tegenlaag op de achterkant. Voor het produceren van asymmetrische composietelementen (RESOPAL Traceless aan de voorkant en een identiek standaard HPL-decor, decor 1060 of decor 3100 aan de achterkant) moeten de RESOPAL HPL-platen met PVAc-lijm worden gelijmd en op kamertemperatuur worden geperst. Aan de voor- en achterkant van RESOPAL HPL (glad oppervlak -20, -60) wordt bovendien dezelfde dikte aanbevolen. De dikte van het dragermateriaal moet > 16 mm bedragen.

Conditionering

HPL (aan een kant opgeruwd)

Een goede conditionering kan alleen worden bereikt bij normale klimatologische omstandigheden (18 - 25 °C en 50 - 65% relatieve luchtvochtigheid). Dit wil zeggen dat

- gedurende ten minste 10 dagen voldoende luchtcirculatie rond elke plaat moet plaatsvinden
- de HPL- en dragerplaten gedurende ten minste drie dagen op dezelfde wijze moeten worden gestapeld als dat ze later verlijmd zullen worden (de relatieve luchtvochtigheid moet daarbij vergelijkbaar zijn met de uiteindelijke locatie) of
- de twee HPL-platen die later met de dragerplaat tot een composietelement worden verlijmd, ten minste drie dagen met de opgeruwde achterzijden op elkaar moeten worden gestapeld. Een conditionering samen met het dragermateriaal (alleen van toepassing bij houtmateriaal) is niet nodig, wanneer het materiaal al voldoende lang was opgeslagen.

5. Uitvoeringen

Structuur Traceless (TL)	Mat oppervlak met lichte structuur, bestand tegen vuil en vingerafdrukken
Structuur Traceless Smooth (TS)	Zijdemat oppervlak met een fluweelzachte feel, bestand tegen vuil en vingerafdrukken
Formaten (TL + TS)	3650 mm x 1320 mm; 3050 mm x 1320 mm; 2350 x 1320 mm; 2180 x 1020 mm
Dikte	0,6 - 1,2 mm
Decors	Alle decors van de huidige RESOPAL Traceless-collectie / overige decors van de huidige RESOPAL-collectie op aanvraag. Opmerking: Door de oppervlaktestructuur van TL en TS lijken de donkerkleurige decors wat lichter
Transportfolie	De oppervlakken TL en TS worden geleverd met een beschermende transportfolie / uiterlijk na zes maanden opslag moet de transportfolie worden verwijderd (zie punt 3 Opslag en transport)
Brandgedrag volgens EN 13501-1	D - s2, d0 (normaal ontvlambaar) C - s2, d0 (moeilijk ontvlambaar)

6. Reiniging en onderhoud

Licht vervuilde platen kunnen met een schone, zachte en eventueel vochtige doek worden gereinigd. Sterkere verontreinigingen kunnen met warm zeepsop of met een in de handel verkrijgbaar reinigingsmiddel, indien nodig na een langere inweektijd, worden verwijderd. Gebruik geen organische reinigingsmiddelen die oplosmiddelen bevatten. Als reinigingshulpmiddel mogen alleen schone, zachte doeken, zachte sponzen of zachte borstels worden gebruikt.

7. Milieu- en gezondheidsaspecten bij de toepassing

RESOPAL Traceless is een inert duroplastische kunststof. De formaldehyde-emissie van RESOPAL Traceless ligt ver onder de wettelijk toegestane grenswaarde voor houtmaterialen. RESOPAL Traceless is een vervaardigd product en geen chemische stof en daarom is de REACH-verordening niet van toepassing. Het is echter wel belangrijk om voor informatie-uitwisseling met grondstoffenleveranciers van de componenten te zorgen die met betrekking tot de REACH-verordening relevant zijn.

8. RESOPAL® Traceless in geval van brand

RESOPAL Traceless-platen zijn moeilijk ontvlambaar en hebben de eigenschap om de verspreiding van vlammen te vertragen. Bij onvolledige verbranding kunnen giftige stoffen in de rook aanwezig zijn, net als bij elk ander organisch materiaal.

- geen smelten, geen druipen in geval van brand
- geen splinteren, geen plotselinge scheurvorming in geval van brand
- geen navlammen of nagloeien na verwijderen van de directe vlam
- lage rookontwikkeling

Bij branden waarbij RESOPAL Traceless betrokken is, kunnen dezelfde technieken voor brandbestrijding worden toegepast als bij andere houten bouwmaterialen.

9. Energieterugwinning

Vanwege de hoogcalorische waarde (18 - 20 MJ/kg)* zijn RESOPAL Traceless-platen bijzonder geschikt voor thermische recycling. Bij een volledige verbranding bij 700 °C verbranden ze tot water, kooldioxide en stikstofoxide. RESOPAL Traceless-platen vervullen daarmee de voorwaarde voor energierugwinning volgens artikel 8 van de richtlijn 2008/98/EG betreffende afvalstoffen. De voorwaarden voor goede verbrandingsprocessen worden in moderne, door de autoriteiten goedgekeurde industriële verbrandingsovens gewaarborgd. De as van deze verbrandingsprocessen kan op gecontroleerde stortplaatsen worden gestort.

10. Afvalbeheer

RESOPAL Traceless kan worden gestort op gecontroleerde stortplaatsen die voldoen aan de huidige nationale en/of regionale wettelijke voorschriften.

11. Bewijsstukken | Testrapporten | Goedkeuringen

Classificatierapport EN 13501-1 RESOPAL Excellent Traceless

* ter vergelijking: Calorische waarde van aardolie = 37 - 41 MJ/kg of steenkool = 28 - 31 MJ/kg

Alle informatie in dit informatieblad is gebaseerd op de huidige stand van de technische kennis, maar vormt geen garantie. Er wordt geen garantie verleend voor de geschiktheid voor specifieke doeleinden of toepassingen.