

Valchromat E05

1. Beschreibung

Valchromat E05 ist eine Holzfaserplatte, die im Produktionsprozess mit sehr geringer Formaldehydemission (Formaldehydemissionswert $\leq 0,05$ ppm), durchgefärbt wird.

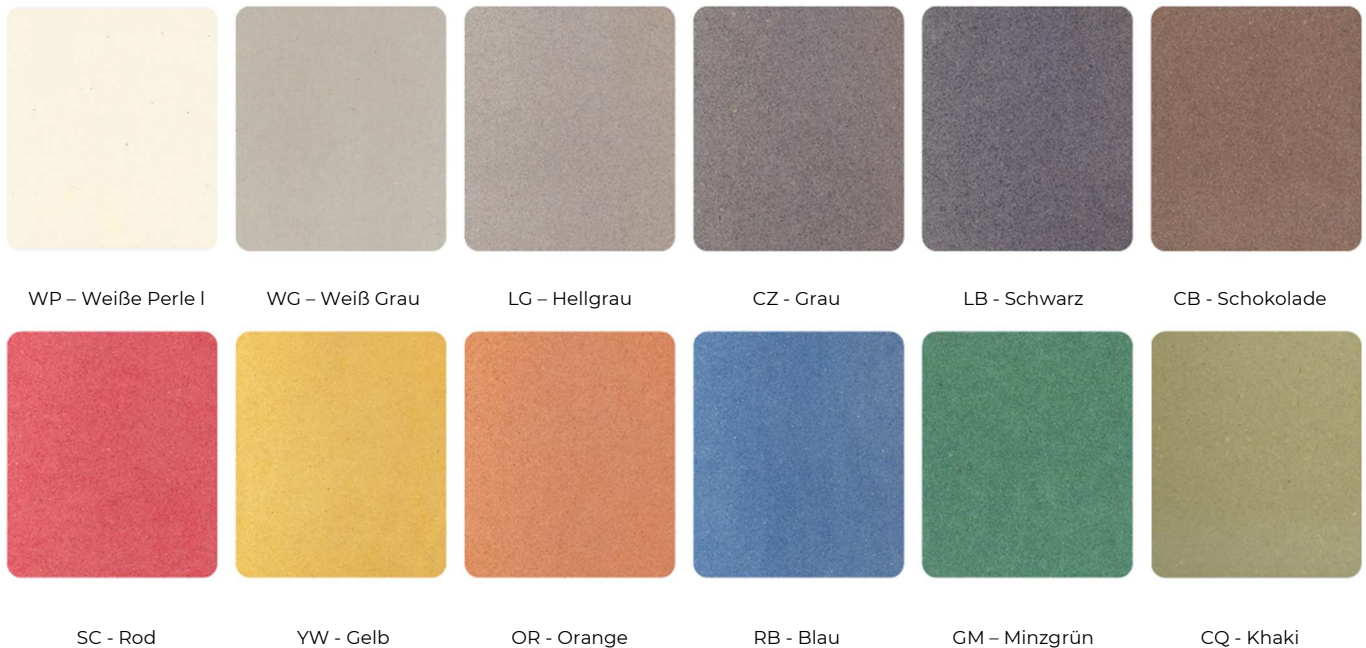
Die Fasern sind mit organischen Farbstoffen imprägniert und durch ein Spezialharz miteinander gebunden. Dies verleiht Valchromat die einzigartigen, physikalisch-mechanischen Eigenschaften.

Valchromat ist eine MDF.HLS Platte, gemäß Norm EN 622-5.

Durch die Verwendung organischer Farbstoffe, in Verbindung mit den natürlichen Schwankungen der Farbe des Holzes, weisen Valchromat Platten Farbunterschiede auf. Diese Varianz kann auf der gleichen Seite, zwischen den Seiten der gleichen Platte, sowie zwischen unterschiedlichen Produktionschargen oder Dicken vorkommen. Um diesen Effekt zu minimieren, muss die Lieferung aus einer einzigen Produktion stammen.

Valchromat ist eine feuchtebeständige Platte, geliefert ohne Oberflächenbehandlung. Es wird eine Behandlung mit Lack, Wachs oder Öl empfohlen.

2. Farben



3. Anwendungsbereiche

Innendesign, unter anderem: Möbel, Verkleidungen, Bodenbeläge, Türen, Bäder, Messestände, Ausstellungsstände, Restaurants, Ladeneinrichtungen, Deko-Wände, Akustikwände.

Beim Einsatz in Feuchtbereichen, wie Badezimmern und Küchen, sind die Oberflächen der Platten ordnungsgemäß und mit einer geeigneten Behandlung zu schützen.

Valchromat Platten dürfen nicht in Bereichen eingesetzt werden, in welchen sie direktem Kontakt mit Wasser ausgesetzt sind, wie z.B. als Küchenarbeitsplatten und in Duschkabinen.

4. Abmessungen (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440

5. Dicke (mm)

8, 12, 16, 19 e 30

6. Dicken- und Maßtoleranzen

	Einheit	Dicken (mm)				
		8	12	16	19	30
Dickentoleranz	mm	±0,2				±0,3
Schnitttoleranz	mm/m	± 2 mm/m; max. 5 mm				

7. Oberflächenbehandlung

Valchromat Platten sind in der Oberfläche zu behandeln, damit diese geschützt sind und ihr natürliches Aussehen beibehalten. Die Oberflächenbehandlung kann mit einem geeigneten Lack, Wachs oder Öl erfolgen.

Vorbereitung der Oberfläche

- Da zwischen den Paneelen derselben Charge Farbunterschiede bestehen, müssen die Paneele vor Arbeitsbeginn nebeneinander platziert und so angeordnet werden, dass diese Unterschiede zwischen benachbarten Paneelen minimiert werden.
- Im Allgemeinen erfordert jede Oberfläche, sei es Lack, Wachs oder Öl, eine vorherige Oberflächenvorbereitung.
- Diese Vorbereitung besteht darin, die Oberflächen und Kanten vor dem Auftragen des Finishes mit feinem Schleifpapier zu schleifen.
- Abhängig von der Art der Oberfläche, die die Platte erhalten soll, können unterschiedliche Arten von Schleifpapierkörnern empfohlen werden. Üblicherweise wird die Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung 150/180 vorbereitet.
- Wenn ein feineres Schleifpapier erforderlich ist, sollte der Prozess schrittweise erfolgen und die Körnung des Schleifpapiers bei jedem neuen Schritt um 50 % erhöht werden. Kanten sollten gleich behandelt werden.
- Valchromat-Platten werden werkseitig auf Körnung 150 für Dicken von 19 und 30 mm und auf Körnung 180 für Dicken von 8, 12 und 16 mm geschliffen.
- Vor dem Auftragen der Lackierung müssen die Platten mit einem trockenen Tuch gereinigt, mit Luft ausgeblasen oder vorzugsweise abgesaugt werden, um jeglichen Staub zu entfernen, der die Lackierung beschädigen könnte.

Lack

- Die Behandlung mit Lack ist von den drei erwähnten sicherlich die komplexeste und schwierigste Variante. Hier sind eine Vielzahl von Produkten am Markt erhältlich. Jeder Holzlack kann auf Valchromat aufgetragen werden.
- Lacke mit Acrylharzen und aliphatischen Polyurethanen werden weithin genutzt, da diese nicht vergilben. Wasserlacke verändern die natürliche Farbe der Platten weniger.
- Wird ein Lack aufgetragen, ist die erste Auftragsschicht mit einer Grundierung auszuführen. Nachdem die Grundierung getrocknet ist, wird die Oberfläche mit feinem Schleifpapier der Körnung 320 geschliffen.
- Anschließend wird gemäß den Anweisungen des Herstellers, der Lack in ein oder zwei Schichten aufgetragen. Zwischen jeder Schicht sollte die Oberfläche mit feinem Schleifpapier der Körnung 320 geschliffen werden.
- Es sind Endlacke mit verschiedenen Glanzgraden, von matt bis glänzend, erhältlich.
- Grundierung und Lack sollten immer vom gleichen Hersteller verwendet werden, um eine Inkompatibilität zwischen beiden zu vermeiden.

Wachs oder Öl

- Wachse oder Öle werden in den von den Herstellern empfohlenen Schichten auf die zuvor vorbereiteten Oberflächen aufgetragen.
- Einige Arten von Wachsen und Ölen, wie z. B. Bienenwachs und Leinöl, können Flecken auf der Platte verursachen, weshalb diese Produkte nicht empfohlen werden. Acrylwachse und Mineralöle werden häufig verwendet.
- Diese Arten von Lack sollten nicht auf Platten aufgetragen werden, die in feuchten Umgebungen wie Küchen und Bädern installiert werden.

8. Zertifizierungen

Valbopan S.A. erfüllt die Anforderungen der EN ISO 9001.

Valchromat ist CE-zertifiziert, besitzt die EG-Konformität 1328-CPR-0062 und erfüllt damit die Anforderungen der Norm EN 13986.

Valbopan S.A. verfügt über die Zertifizierungen Chain of Custody (CoC) und Chain of Responsibility (CdR) gemäß den geltenden Normen. Auf Anfrage kann die Valchromat-Platte mit einer der Zertifizierungen FSC® C101993 oder PEFC/13-31-027 geliefert werden.

Auf Anfrage ist Valchromat E05 mit CARB2/EPA-TSCA Title VI-Zertifizierung lieferbar.

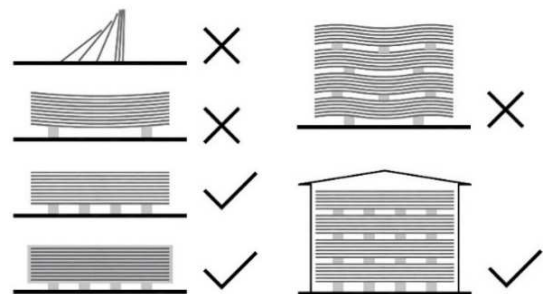
9. Plattengewicht

Dicke (mm)	8	12	16	19	30
Gewicht pro m ² (Kg/m ²)	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Plattengröße und -gewicht (kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

10. Lagerung

Valchromat-Platten müssen in einem geschlossenen, vor Sonnenlicht geschützten Bereich mit kontrollierter Temperatur und Luftfeuchtigkeit gelagert werden. Die Paletten müssen auf einem flachen und ebenen Untergrund stehen. Die Paletten müssen auf Stützen mit ausreichender Höhe abgestellt werden, um einen einfachen Zugang mit einem Gabelstapler zu ermöglichen. Der maximale Abstand zwischen den Stützen sollte 800 mm nicht überschreiten.

Werden Paletten übereinander gestapelt gelagert, müssen die Stützen (Lagerhölzer) im Abstand durchgehend identisch ausgerichtet werden, um Verformungen der Platten zu vermeiden.



11. Handhabung/Transport

Immer wenn möglich, muss die Handhabung der Platten mithilfe geeigneter Geräte, wie z.B. mit Gabelstaplern oder Plattenhebern, ausgeführt werden. Werden die Platten per Hand getragen, müssen diese einzeln, eine nach der anderen, in vertikaler Position getragen werden. Dadurch bleiben sie eben und verformen sich nicht.

Es müssen die bewährten Praktiken der manuellen Handhabung von Lasten, unter Verwendung der geeigneten persönlichen Schutzausrüstungen und entsprechend der gesetzlichen europäischen Sicherheits- und Gesundheitsvorschriften befolgt werden.



12. Eigenschaften

Eigenschaft	Einheit	Dicke (mm)					Standard
		8	12	16	19	30	
Dichte	Kg/m ³	830	800	780	770	720	EN 323
Biegefestigkeit	N/mm ²	42	40	38	38	36	EN 310
E-Modul	N/mm ²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Zugfestigkeit	N/mm ²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Dickenquellen 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Zugfestigkeit nach Prüfzyklus	N/mm ²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Dickenquellung nach Prüfzyklus	%	19	16	15	15	15	EN 321
Formaldehydgehalt		≤ 0.05 ppm					EN 717-1
Brandverhalten		F	D-s2,d0				EN 13501