

## 1. Beschreibung

Valchromat® A Forest of Colour

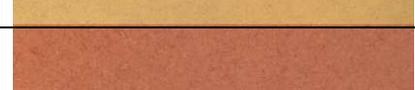
Valchromat ist eine durchgefärbte Holzfaserverplatte. Die Fasern sind mit organischen Farbstoffen imprägniert und durch ein Spezialharz aneinander gebunden. Dies verleiht Valchromat die einzigartigen, physikalisch-mechanischen Eigenschaften.

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 und Dicken

Farben	Bezeichnung	Dicken (mm)				
		8	12	16	19	30
	WG-Weiß Grau	•	•	•	•	•
	LG-Hellgrau	•	•	•	•	•
	CZ-Grau	•	•	•	•	•
	BL-Schwarz	•	•	•	•	•
	CB-Schokoladenbraun	•	•	•	•	•
	SC-Rot	•	•	•	•	•
	YW-Gelb	•	•	•	•	•
	OR-Orange	•	•	•	•	•
	RB-Blau	•	•	•	•	•
	GM-Minzgrün	•	•	•	•	•
	CQ-Khaki	•	•	•	•	•

### 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

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 und 3660 x 2440 [mm].

### 5. Dicken- und Maßtoleranzen

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

### 6. Zertifizierungen

Valbopan S.A. erfüllt die Anforderungen der Norm 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 CoC Zertifizierung gemäß den Normen FSC® und PEFC™ (FSC® FSC-C101993 und PEFC™ PEFC/13-31-027). Valchromat kann auf Anfrage mit einer dieser Zertifizierungen geliefert werden.

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

### 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.

#### 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 320-360 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 320-360 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 und Öle werden üblicherweise in einer einzigen Schicht auf die vorbereitete Oberfläche aufgetragen.

Diese Oberflächenbehandlungen sollte nicht bei Platten Anwendung finden, die in feuchter Umgebung, wie Küchen und Badezimmern, eingebaut werden.

## Vorbereitung der Oberfläche

Da Farbunterschiede zwischen Platten, auch innerhalb der gleichen Charge, vorkommen können, sollten die Platten vor der Verwendung nebeneinander, Seite an Seite aufgestellt werden, um größere Farbunterschiede zwischen benachbarten Platten zu minimieren.

Üblicherweise erfordert jede Oberflächenbehandlung, sei es Lack, Wachs oder Öl, eine vorherige Vorbereitung der Oberfläche. Diese Vorbereitung beinhaltet das Schleifen der Oberfläche vor der Behandlung.

Die Oberflächen sollten schrittweise geschliffen werden, wobei die Körnung des Schleifpapiers mit jedem neuen Arbeitsschritt um 50 % erhöht wird. Es werden mindestens 2 Phasen mit 2 unterschiedlichen Schleifkörnungen empfohlen.

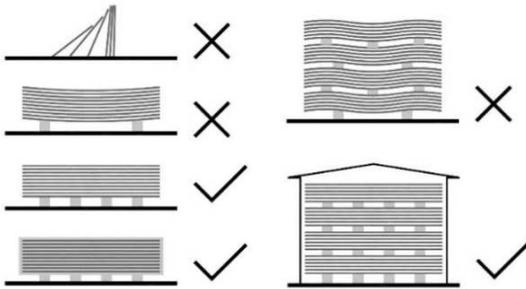
Valchromat-Platten werden werkseitig, je nach Dicke mit 150er oder 180er Körnung, vorgeschliffen geliefert. Daher wird empfohlen mit einem Schleifpapier der Körnung 220-240 zu beginnen und als letzten Schliff eine Körnung von 320-360 zu verwenden um eine glatte Oberfläche ohne Kratzer zu erzielen. Die Stirnseiten sind ebenfalls zu schleifen.

Vor der Oberflächenbehandlung müssen die Oberflächen der Platte mit einem trockenen Tuch, mit Druckluft oder vorzugsweise durch Absaugen gereinigt werden, damit sie frei von Staub sind, der die Oberflächenqualität beeinträchtigen kann.

## 8. Plattengewicht

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

## 9. 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.

## 10. 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.

## 11. Eigenschaften

Eigenschaft	Einheit	8	12	16	19	30	Standard
Dichte	Kg/m <sup>3</sup>	830	800	780	770	720	EN 323
Biegefestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	42	40	38	38	36	EN 310
E-Modul	N/mm <sup>2</sup>	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Dickenquellung nach Prüfzyklus	%	19	16	15	15	15	EN 321
Formaldehydgehalt	≤ 8mg/100g, Klasse E1						EN ISO 12460-5
Brandverhalten	F	D-s2,d0				EN 13501	