

AUSSCHREIBUNGSTEXTE UNILIN EVOLA-HPL

Materialgruppe	HPL: HIGH PRESSURE LAMINATE (HOCHDRUCKSCHICHTSTOFF)	14/12/2021
Materialtyp	HGS: HORIZONTAL GENERAL PURPOSE STANDARD – HORIZONTAL EINSETZBARES DÜNNES HPL	
Designkategorie	Holz	
Design	0H914, Master Oak double fumed	
Oberflächenstruktur	V2A, Master Oak	

1. **Materialbeschreibung**

HPL-Platten (High Pressure Laminate) des Typs HGS (Horizontal General purpose Standard) mit hoher Verschleiß-, Kratz- und Stoßfestigkeit bestehen aus einem Kern aus mehreren Schichten phenolharz imprägniertem Kraftpapier mit einer oder mehreren Deckschichten aus melaminharz imprägniertem Dekorpapier. Nach der Imprägnierung werden die gestapelten Papierschichten in einer speziellen Presse unter hohem Druck und hoher Temperatur zu einer HPL-Platte verpresst, die dann durch Polykondensation untrennbar miteinander verbunden wird.

2. **Materialspezifikationen**

2.1. Plattengröße und -dicke

Standard-HPL-Plattengröße: 3050x1300 mm

Standard HPL-Plattendicke: 0,7 mm

Andere Plattengrößen und -dicken sind auf Anfrage erhältlich.

2.2. Design

Eine umfangreiche Palette von Standardkombinationen aus Design und Oberflächenstruktur ist ab Lager verfügbar, darunter mindestens 80 Unifarben und 80 Holzreproduktionen. Diese Design hat standardmäßig eine zertifizierte antibakterielle Oberfläche.

Designkategorie: Holz

Farbbeschreibung: Master Oak double fumed - Warmgraue Premium-Eiche mit eleganten Blumen in Kombination mit gestreiften Strukturen. Dank einer synchronisierten Drucktechnik passt sich die Holzmaserung perfekt an die Oberflächenstruktur an. Das Dekor hat das authentische Aussehen & das äußerst realistische „raue“ Gefühl einer Eiche massiver Ausstrahlung. Sowohl die Oberfläche als auch das Dekor werden in einem patentierten Produktionsverfahren hergestellt, wodurch Natur und Technik perfekt miteinander verbunden werden.

NCS: S5010-Y10R

2.3. Oberflächenstruktur

Die Oberflächenstruktur der HPL-Platten wird während des Polykondensationsverfahrens unter hohem Druck und hoher Temperatur mit Hilfe von Metallmatrizen (Pressbleche) in die HPL-Oberfläche gepresst.

Master Oak: Diese hochwertige Eichenoberfläche weist elegante Blumen in Kombination mit gestreiften Strukturen auf. Dank einer synchronisierten Drucktechnik passt sich die Holzmaserung perfekt an die Oberflächenstruktur an. Das authentische Aussehen und das äußerst realistische „raue“ Gefühl einer massiven Eiche sind einzigartig und von echtem Holz nicht zu unterscheiden. Sowohl die Oberfläche als auch die Dekore entstehen in einem patentierten Produktionsverfahren, das Natur und Technik perfekt miteinander verbindet.

2.4. Farbverbund

Die ausgewählten HPL-Design/Oberflächenstruktur-Kombinationen werden vom HPL-Hersteller mit den gleichen optischen und haptischen Eigenschaften auch als melaminbeschichtete Spanplatten und ABS-Kanten angeboten und sind ab Lager lieferbar.

2.5. Brandverhalten

Die ausgewählten HPL-Design/Oberflächenstruktur-Kombinationen können auf Wunsch auch mit erhöhtem Feuerwiderstand hergestellt werden

2.6. Kombination mit Grundplatte

Die HPL-Platten mit einer dekorativen Oberseite verfügen über eine industriell geschliffene Rückseite zur Verklebung auf einer Grundplatte (Spanplatte, MDF usw.).

2.7. Endbearbeitung der Kanten

Für die gewählten HPL-Design/Oberflächenstruktur-Kombinationen bietet der HPL-Hersteller ABS-Kanten mit einer entsprechenden, passenden Design- und Strukturkombination an.

3. Angaben zu Normen und Gütezeichen

Für die Qualitätsanforderungen (u. a. Kratz- und Abriebfestigkeit) der HPL-Platten gilt die europäische Produktnorm EN 438.

Die HPL-Platten sind auf Anfrage mit FSC- und PEFC-Zertifizierung erhältlich.

4. Technische Daten

Die HPL-Platten des Typs HGS sind für horizontale Anwendungen geeignet und entsprechen den Produkteigenschaften, die in der europäischen Norm EN 438-2/3 festgelegt sind:

Leistungseigenschaften	Einheit	Norm	Testmethode	Dicke (mm)
				0,7mm
Dickenschwankung innerhalb der Schichtstoff	mm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-5	± 0,1
Längenänderung	mm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-6	- 0 / +10
Breitenänderung	mm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-6	- 0 / +10
Ebenheit	mm/Lm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-9	≤ 60
Geradheit der Kanten	mm/Lm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-7	≤ 1,5
Rechtwinkligkeit	mm/Lm	EN 438-3-Tabelle 4	EN 438-2-8	≤ 1,5
Kantenbeschädigung: 4 Seiten	mm	EN 438-3-6.2.4.2	EN 438-2-4	< 20
Oberflächenfehler (Punkte)	mm ² / m ²	EN 438-3-6.2.4.1	EN 438-2-4	≤ 1
Oberflächenfehler (Linien)	mm / m ²	EN 438-3-6.2.4.1	EN 438-2-4	≤ 10
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb ⁽³⁾	Umdrehungen	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-10	IP ≥ 150
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	N	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-20	≥ 20
Kratzfestigkeit	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-25	Glatt : ≥ 2; Andere ≥ 3
Dimensionsstabilität bei erhöhter Temperatur	%	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-17	L ≤ 0,55; T ≤ 1,05
Beständigkeit gegen Eintauchen in kochendes Wasser	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-12	Glanz : ≥ 3; Andere : ≥ 4
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160°C)	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-16	Glanz : ≥ 3; Andere : ≥ 4
Beständigkeit gegen feuchte Wärme (100°C)	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-18	Glanz : ≥ 3; Andere : ≥ 4
Verschmutzungsbeständigkeit	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-26	Gruppe 1,2 : 5; Gruppe 3 : ≥ 4
Lichtechtheit (xenon arc)	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-27	4 - 5
Beständigkeit durch Wasserdampf	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-14	Glanz : ≥ 3; Andere : ≥ 4
Beständigkeit durch Zigaretteglut	Bewertung	EN 438-3-Tabelle 5	EN 438-2-30	≥ 3
Dichte	g/cm ³	EN 438-3-Tabelle 5	EN ISO 1183-1	≥ 1,35
Rissbeständigkeit	Sec	EN 438-3-Tabelle 6	EN 438-2-23	≥ 10
Brandverhalten	Klasse	EN 438-3-Tabelle A.1	EN 13501-1	D-s2,d0

(1) Die genannten Daten sind nur zur Information erstellt und sind auf Grund unserer eigenen Erfahrungen bisher vorbereitet. Diese Informationen bietet keine Garantie in Bezug auf die Produkteigenschaften.

(2) Bitte validieren Sie immer Muster und arbeiten Sie zuerst an einem Testauftrag, wenn Sie Möbel erstellen. UNILIN kann in keinem Fall eine Farb- und/oder Oberflächenübereinstimmung zwischen HPL- oder Melaminbeschichteten Platten oder Kantenbändern garantieren und kann keine Ansprüche geltend machen.

(3) Um Farbbeständigkeit zu garantieren, entsprechen Metallic Dekore (760M01, F992M01, F993M01, F994M01) VGS Werte. Sie werden vorzugsweise nur ausschliesslich vertikale Anwendungen verwendet.

Informative Funktionen	Einheit	Norm	Testmethode	Dicke (mm)
				0,7mm
Klassifizierung VOC Frankreich	Klasse	Recht von 19.04.2011	ISO 16000-9	A+
Vorschriften Emission Formaldehyd Deutschland	ppm	ChemVerbotV 2020	EN 16516/EN 717-1	≤ 0.1 (ISO 16516) / ≤ 0.5 (EN 717-1)
Lebensmittelsicherheit	-	(EU) No 10/2011	EN 13130-1/ EN 1186	Konform
Antibakterielle Aktivität ⁽⁴⁾	Ermässigung %	ISO 20743	ISO 22196	> 99.9%

(4) Unzutreffend für Produkte Unilin Evola Basic et Unilin Evola Supermat

5. Richtlinien für Transport, Verarbeitung und Wartung

HPL-Platten müssen gemäß den Richtlinien des HPL-Herstellers gelagert und verarbeitet werden.
Die Wartung von HPL-Platten muss nach den Wartungsanweisungen des HPL-Herstellers erfolgen.