

D|U|R|A|C|O|M[®]

Compactplatten



TECHNISCHES DATENBLATT

DURACOM® COMPACTPLATTEN (CGS/CGF)

Kompaktplatten (HPL) nach EN 438-4, sind standardmäßig in **CGS** und in **CGF** (schwer entflammbar) auf Anfrage in den Dicken 3 bis 13 mm erhältlich.

Fortl. Nr.	Eigenschaften	Prüfmethode	Leistungsmerkmale EN-438 Schichtpressstoffklassifizierung	Masseinheit	Ergebnisse (gemäß EN 438-4 - CGS/CGF)
1	Oberflächenbeschaffenheit				
1.1	Oberflächenqualität	EN 438-2.4	Einschlüsse, Schmutz und ähnliche Oberflächenfehler Fasern, Haare und Kratzer	mm ² /m ² mm/m ²	≤ 1 ≤ 10
2	Maßtoleranz				
2.1	Dicke	EN 438-2.5	Toleranz Dicke	mm	2 ≤ T ≤ 3: ± 0,2
				mm	3 ≤ T ≤ 5: ± 0,3
				mm	5 ≤ T ≤ 8: ± 0,4
				mm	8 ≤ T ≤ 12: ± 0,5
				mm	12 ≤ T ≤ 16: ± 0,6
				mm	16 ≤ T ≤ 20: ± 0,7
				mm	20 ≤ T ≤ 25: ± 0,8
mm	25 ≤ T: ± 1,3				
2.2	Abmessung	EN 438-2.6	Länge und Breite	mm	+ 10 / + 0
2.3	Kantengeradheit	EN 438-2.7	Kantengeradheit	mm/m	≤ 1,5
2.4	Rechtwinkligkeit	EN 438-2.8	Rechtwinkligkeit	mm/m	≤ 1,5
2.5	Ebenheit	EN 438-2.9	Ebenheit (Messung der gesamten Platte)	mm/m	2,0 ≤ T < 6,0 : 8,0
				mm/m	6,0 ≤ T < 10,0 : 5,0
				mm/m	10,0 ≤ T : 3,0
3	Physikalische Eigenschaften				
3.1	Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	EN 438-2.10	Ausgangspunkt	Umdrehungen	Einfarbig - ≥ 150 Gedruckte Dekore - ≥ 125
3.2	Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser	EN 438-2.12	Massenzunahme - 2 ≤ T < 5 mm	%	CGS - ≤ 5 ; CGF - ≤ 7
			Massenzunahme - T ≥ 5 mm	%	CGS - ≤ 2 ; CGF - ≤ 3
			Dickenzunahme - 2 ≤ T < 5 mm	%	CGS - ≤ 6 ; CGF - ≤ 9
			Dickenzunahme - T ≥ 5 mm	%	CGS - ≤ 2 ; CGF - ≤ 6
			Aussehen - Glänzende Verarbeitung	Einstufung	≥ 3
			Aussehen - Andere Verarbeitung	Einstufung	≥ 4
3.3	Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2.14	Aussehen - Glänzende Verarbeitung	Einstufung	≥ 3
			Aussehen - Andere Verarbeitung	Einstufung	≥ 4
3.4	Beständigkeit ggü. trockener Wärme (180°C)	EN 438-2.16	Aussehen - Glänzende Verarbeitung	Einstufung	≥ 3
			Aussehen - Andere Verarbeitung	Einstufung	≥ 4
3.5	Dimensionsstabilität ggü. erhöhte Temperaturen	EN 438-2.17	Kumulative Maßänderungen 2 ≤ T < 5 mm	Längs % Quer %	≤ 0,40 ≤ 0,80
			Kumulative Maßänderungen ≥ 5 mm	Längs % Quer %	≤ 0,30 ≤ 0,60
3.6	Beständigkeit ggü. Stoßbeanspruchung mit einer großen Kugel	EN 438-2.21	Durchmesser Kugeleindruck 10 mm 2 ≤ T < 5 mm	mm	≥ 1400
			Durchmesser Kugeleindruck 10 mm > 6 mm	mm	≥ 1800
3.7	Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	EN 435-2.24	Aussehen	Einstufung	≥ 4
3.8	Kratzfestigkeit	EN 438-2.25	Aussehen - glatte Oberflächen	Einstufung	≥ 2
			Aussehen - strukturierte Oberflächen	Einstufung	≥ 3
3.9	Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2.26	Aussehen - Gruppe 1 & 2	Einstufung	≥ 5
			Aussehen - Gruppe 1	Einstufung	≥ 4
3.10	Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe)	EN 438-2.27	Unterschied	Grauskala-Bewertung	4 to 5
3.11	Biegemodul	EN ISO 178	Belastung	Mpa	≥ 9000
3.12	Biegefestigkeit	EN ISO 178	Belastung	Mpa	≥ 80
3.13	Dichte	EN ISO 1183	Dichte	g/cm ³	≥ 1,35
4	Brandverhalten				
4.1	Brandreaktion CGS	EN 135 01	Test nach EN 13823 /SBI Test) und EN ISO 11925-2 (Kleiner-Brenner Test)		
			Klassifizierung - T ≥ 6 mm	Einstufung	D - s2, d0
			Klassifizierung - 3 ≤ T ≤ 6 mm	Einstufung	B - s2, d0
4.2	Brandreaktion CGF		Klassifizierung - 6 ≤ T ≤ 13 mm	Einstufung	B - s2, d0
5	Andere Eigenschaften				
5.1	Formaldehydemission	EN 13986	Klassifizierung	Einstufung	E1

CE-KENNZEICHNUNG

Gemäß EU-Richtlinie 305/2011 „Bauprodukte Verordnung“ nach EN 438-7 mit dazugehöriger Leistungserklärung (downloadbar unter www.bremer-holzwerke.de).

AUSSCHLUSSKLAUSEL:

Dieses technische Datenblatt enthält alle technischen Informationen, die für die Leistung des Produkts nach der Prüfung durch DURACOM® und durch zertifizierte, externe Prüfstellen relevant sind. DURACOM® behält sich das Recht vor, die Produktzusammensetzung und den Produktionsprozess jederzeit zu ändern.

TECHNISCHES DATENBLATT

DURACOM® COMPACTPLATTEN EXTERIOR (EGS/EDS – EGF/EDF)

Kompaktplatten (HPL) nach EN 438-6 mit einer Dicke von mindestens 2 mm für externe Anwendungen, sind in **EGS/EDS** oder in **EGF/EDF** (schwer entflammbar) auf Anfrage in den Dicken 3 mm bis 13 mm erhältlich.

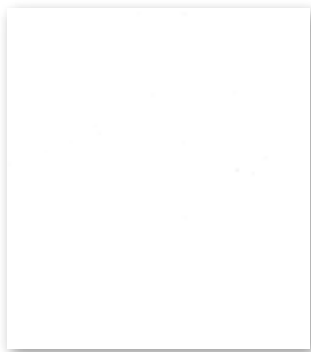
Fortl. Nr.	Eigenschaften	Prüfmethode	Leistungsmerkmale EN-438 Schichtpressstoffklassifizierung	Masseinheit	Ergebnisse (gemäß EN 438-6 – EGS/EDS – EGF/EDF)
1	Oberflächenbeschaffenheit				
1.1	Oberflächenqualität	EN 438-2.4	Einschlüsse, Schmutz und ähnliche Oberflächenfehler	mm ² /m ²	≤ 2
			Fasern, Haare und Kratzer	mm/m ²	≤ 20
2	Maßtoleranz				
2.1	Dicke	EN 438-2.5	Toleranz Dicke	mm	2 ≤ T ≤ 3: ± 0,2
				mm	3 ≤ T ≤ 5: ± 0,3
				mm	5 ≤ T ≤ 8: ± 0,4
				mm	8 ≤ T ≤ 12: ± 0,5
				mm	12 ≤ T ≤ 16: ± 0,6
				mm	16 ≤ T ≤ 20: ± 0,7
				mm	20 ≤ T ≤ 25: ± 0,8
			mm	25 ≤ T: ± 1,3	
2.2	Abmessung	EN 438-2.6	Länge und Breite	mm	+ 10 / + 0
2.3	Kantengeradheit	EN 438-2.7	Kantengeradheit	mm/m	≤ 1,5
2.4	Rechtwinkligkeit	EN 438-2.8	Rechtwinkligkeit	mm/m	≤ 1,5
2.5	Ebenheit	EN 438-2.9	Ebenheit (Messung der gesamten Platte)	mm/m	2,0 ≤ T < 6,0 : 8,0
				mm/m	6,0 ≤ T < 10,0 : 5,0
				mm/m	10,0 ≤ T : 3,0
3	Physikalische Eigenschaften				
3.1	Biegemodul	EN ISO 178	Belastung	Mpa	≥ 9000
3.2	Biegefestigkeit	EN ISO 178	Belastung	Mpa	≥ 80
3.3	Dichte	EN ISO 1183	Dichte	g/cm ³	≥ 1,35
3.4	Beständigkeit ggü. Stoßbeanspruchung mit einer großen Kugel	EN 438-2.21	Durchmesser Kugeleindruck 10 mm 2 ≤ T < 5 mm	mm	≥ 1400
			Durchmesser Kugeleindruck 10 mm > 6 mm	mm	≥ 1800
3.5	Beständigkeit gegenüber nassen Bedingungen	EN 438-2.15	Massenzunahme - 2 ≤ T < 5 mm	%	EGS/EDS - ≤ 7, EGF/EDF - ≤ 10
			Massenzunahme - T ≥ 5 mm	%	EGS/EDS - ≤ 5, EGF/EDF - ≤ 8
			Aussehen	Einstufung	≥ 4
3.6	Dimensionsstabilität ggü. erhöhte Temperaturen	EN 438-2.17	Kumulative Maßänderungen 2 ≤ T < 5 mm	Längs % Quer %	≤ 0,40 ≤ 0,80
			Kumulative Maßänderungen ≥ 5 mm	Längs % Quer %	≤ 0,30 ≤ 0,60
4	Anforderungen an die Wetterbeständigkeit				
4.1	Klimaschockbeständigkeit	EN 438-2.19	Temperaturwechselbeständigkeit - Aussehen	Einstufung	≥ 4
4.2	Widerstand gegen künstliche Bewitterung	EN 438-2.29	Kontrast	Grauskala-Bewertung	≥ 3
			Aussehen	Einstufung	≥ 4
5	Brandverhalten				
5.1	Brandreaktion EGS/EDS	EN 135 01	Test nach EN 13823 /SBI Test) und EN ISO 11925-2 (Kleiner-Brenner Test)		
			Klassifizierung - T ≥ 6 mm	Einstufung	D - s2, d0
5.2	Brandreaktion EGF/EDF		Klassifizierung - 3 ≤ T ≤ 6 mm	Einstufung	B - s2, d0
			Klassifizierung - 6 ≤ T ≤ 13 mm	Einstufung	B - s1, d0

CE-KENNZEICHNUNG

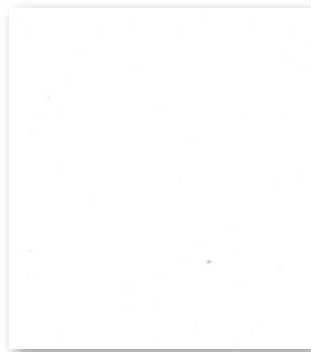
Gemäß EU-Richtlinie 305/2011 „Bauprodukte Verordnung“ nach EN 438-7 mit dazugehöriger Leistungserklärung (downloadbar unter www.bremer-holzwerke.de).

AUSSCHLUSSKLAUSEL:

Dieses technische Datenblatt enthält alle technischen Informationen, die für die Leistung des Produkts nach der Prüfung durch DURACOM® und durch zertifizierte, externe Prüfstellen relevant sind. DURACOM® behält sich das Recht vor, die Produktzusammensetzung und den Produktionsprozess jederzeit zu ändern.



0603 / weiss •



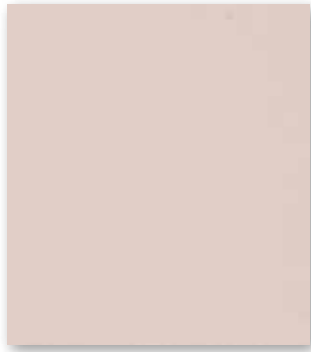
0804 / elfenbein



0850 / merino weiss



2010 / leinen



2040 / tidensand



5005 / hanf



8005 / havannabraun



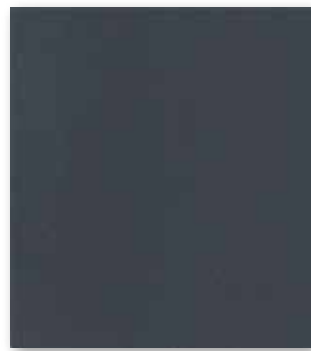
2002 / hellgrau •



5500 / delphingrau •



6502 / taupe grau •



7502 / anthrazitgrau •



9000 / schwarz



2570 / rot



4550 / oxidrot •



8005 / tanne



8010 / marine



2621 / goldeiche



3247 / graphiteiche



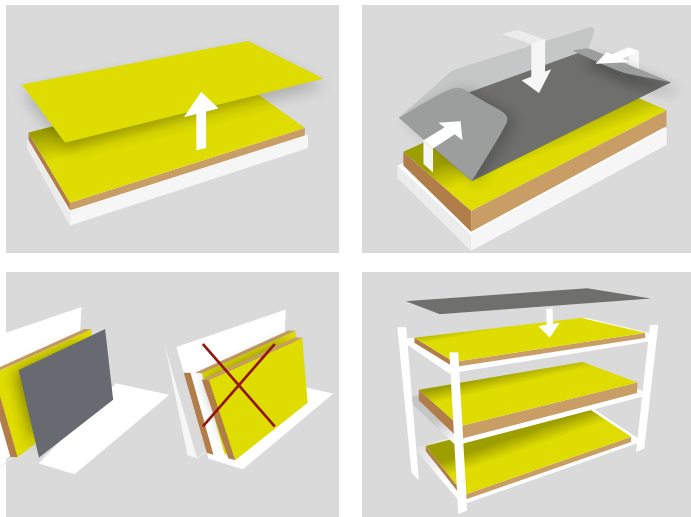
2177 / walnuss



8531 / schiefer

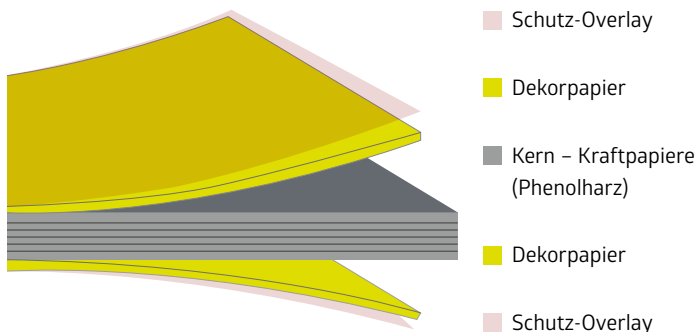
Lagerung

DURACOM® Compactplatten müssen kantengerade, horizontal und plan auf ebenem und vollflächigem Untergrund, in geschlossenen Räumen, unter normalen klimatischen Bedingungen (18–23 °C und 50–60 % relative Luftfeuchtigkeit) gelagert werden. Sie sind vor Verschmutzung, Feuchtigkeit, mechanischer Beschädigung und vor Sonneneinstrahlung zu schützen. Um die Platten optimal vor Beschädigungen und Verzug zu schützen, sind diese stets jeweils mit einer Kunststoffolie sowie Boden- und Deckplatte abzudecken. Abdeckplatten müssen immer auf dem jeweiligen Plattenstapel belassen werden. Die obere Deckplatte sollte zusätzlich beschwert werden. Diese Lagerbedingungen müssen auch nach jeder Entnahme aus dem Stapel sichergestellt werden. Zwischen den Platten dürfen keine Fremdkörper und keine feuchtigkeitsempfindlichen Einlagen (z.B. Papier) lagern. Auch auf der Baustelle sind die Platten nach diesen Prinzipien zu lagern, um mögliche und unwiderrufliche Beschädigungen und Verwerfungen zu vermeiden. Entfernen sie die Stahlbänder, sofern die Platten für längere Zeit gelagert werden. Vermeiden sie zudem eine Lagerung unter extremen Wärme-, Kälte- und Feuchtigkeitsbedingungen. Die Platten sollten vor der Verarbeitung mindestens 72 Stunden dem Klima der Umgebung angepasst werden. Entfernen sie jede Art von Aufkleber/Schutzfilm etc. sofort nach dem Einbau.



Materialeigenschaften

DURACOM® Compactplatten sind hochwertige, dekorative Hochdruck-Schichtpressstoff-Platten (HPL – high pressure laminates) von mehr als 2 mm Dicke. Die Platten entsprechen der EN 438. Die Platten haben einen dunkelbraunen, phenolharz imprägnierten Kern aus Kraftpapier. Die Oberflächen bestehen aus melaminharz beschichteten Dekorpapieren höchster Qualität.



DURACOM® Compactplatten sind standardmäßig in folgenden Ausführungen erhältlich:

- CGS** Compactplatten für die allgemeine Verwendung, normal entflammbar, D – s2, d0 (B2)
- CGF** Compactplatten für die allgemeine Verwendung, schwer entflammbar, B – s1, d0 (B1)
- EDS** Compactplatten für die stark beanspruchte Außenanwendung, normal entflammbar, D – s2, d0 (B2)
- EDF** Compactplatten für die stark beanspruchte Außenanwendung, schwer entflammbar, B – s1, d0 (B1)

DURACOM® Compactplatten Eigenschaften auf einem Blick:

- hochwitterungsbeständig (EDS/EDF)
- UV-Beständigkeit (EDS/EDF)
- ETB-geprüft
- hergestellt nach EN 438
- frostunempfindlich
- stoß- und schlagfest
- stabil
- selbsttragend
- korrosionsfrei
- langlebig
- umweltfreundlich
- attraktiv und dekorativ
- Insektenresistent
- feuchtigkeits-, pilz-, bakterien- und schmutzabweisende Oberfläche
- leicht zu reinigen
- leicht zu bearbeiten

Transport

DURACOM® Compact Platten haben ein hohes Eigengewicht und sind auf ausreichend großen und planen Paletten rutschfest gesichert zu transportieren. Beim Transport von Plattenstapeln mit Transportfahrzeugen verschiedenster Art sind ausreichend große, plane und stabile Paletten zu verwenden. Sofern die Platten nicht mit einer entsprechenden Schutzplatte versehen sind, müssen diese beim Auf- und Abladen zur Vermeidung von Oberflächenbeschädigungen frei abgehoben werden. Sie dürfen nicht übereinander verschoben oder über die Kante gezogen werden. Die Platten sind von Hand oder mit Saughebern einzeln anzuheben. Verschmutzungen zwischen den Platten sind vor dem Aufeinanderstapeln zu entfernen.

Bearbeitung

Grundsätzlich gelten die in den „Allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für HPL“ beschriebenen Hinweise. Daneben sind jedoch folgende Besonderheiten für die Bearbeitung von DURACOM® Compactplatten zu beachten: DURACOM® Compactplatten dürfen bei stückweiser Entnahme immer nur frei abgehoben und nicht abgezogen werden. Bei der Verarbeitung ist auf eine absolut saubere Oberfläche zu achten, da es ansonsten zu Oberflächenbeschädigungen kommen kann.

DURACOM® Compactplatten können mit herkömmlichen Hartmetallwerkzeugen bearbeitet werden. Hierbei ist stets auf ausreichend geschärftes Werkzeug zu achten. Bewährt haben sich hartmetallbestückte Sägeblätter

mit Trapezzahnung FZ/TR. Es empfiehlt sich jedoch, die Auswahl der - insbesondere für Sägen und Fräsen - erforderlichen hartmetallbestückten Werkzeuge mit den einschlägigen Herstellern abzustimmen. Dies gilt besonders auch dann, wenn z.B. größere Serien gefertigt werden sollen oder wenn höhere Anforderungen an die Schnittqualität gestellt werden; für solche Fälle empfehlen sich auch entsprechende Vorversuche. Scharfe Schnittkanten sollten mit entsprechendem Schleifpapier leicht gebrochen werden. Für alle Bearbeitungsverfahren gilt grundsätzlich, dass eine örtliche Überhitzung durch unsachgemäße Werkzeugführung vermieden werden muss.

Sägen

Bei beidseitig dekorativen DURACOM® Compactplatten vermeidet man wirksam ein Ausreißen der unteren Dekorschicht durch Veränderung des Austrittswinkels. Dies kann durch Variation der Höheneinstellung des Sägeblattes erreicht werden. Generell gilt: Mit größer werdendem Überstand des Sägeblattes wird die obere Schnittkante besser und die untere Schnittkante schlechter, bzw. umgekehrt. Gute Ergebnisse lassen sich auch durch Unterlegen von Sperrholz, Hartfaserplatten etc. erzielen. Die optimale Schnittqualität der Unterkante wird durch Vorritzen der Plattenunterseite mit einem kleinen Kreissägeblatt erreicht. Dadurch wird das Ausreißen auf der Plattenunterseite vermieden, da durch das Vorritzen der ausrissgefährdete Belag der Plattenunterseite bereits sauber durchschnitten ist. Der Vorschub entscheidet ebenfalls wesentlich über die Schnittqualität bei DURACOM® Compactplatten mit beiderseitigem Dekor. Ein Vorschub pro Zahn zwischen 0,03 und 0,05 mm hat sich bewährt.

Bohren

Zum Bohren von DURACOM® Compactplatten sind Bohrer für Kunststoffe am besten geeignet. Um das Ausplittern auf der Austrittsstelle der DURACOM® Compactplatte zu vermeiden, muss die Vorschubgeschwindigkeit des Bohrers fortwährend verlangsamt werden. Außerdem empfiehlt es sich, mit einer festen und angedrückten Unterlage zu arbeiten, die angebohrt werden kann (z.B. Spanplatte, Sperrholz).

Montage

Metallunterkonstruktionen ändern ihre Dimension bei Temperaturunterschied. Bei einer Montage auf Holzunterkonstruktionen sind diese stets entsprechend der gültigen Norm anzufertigen. Im Fugenbereich ist die Unterkonstruktion mindestens mit einer Breite von 100 mm zu dimensionieren sowie mit einem UV- und witterungsbeständigen Fugenband dauerhaft zu schützen. Die Unterkonstruktion muss gegen Korrosion und Verrottung geschützt werden. Die Abmessungen der DURACOM® Compactplatten verändern sich außerdem unter dem Einfluss wechselnder relativer Luftfeuchtigkeit. Bei der Montage muss daher auf genügend Spiel bei der Befestigung geachtet werden, damit beide Materialien sich entsprechend bewegen können.

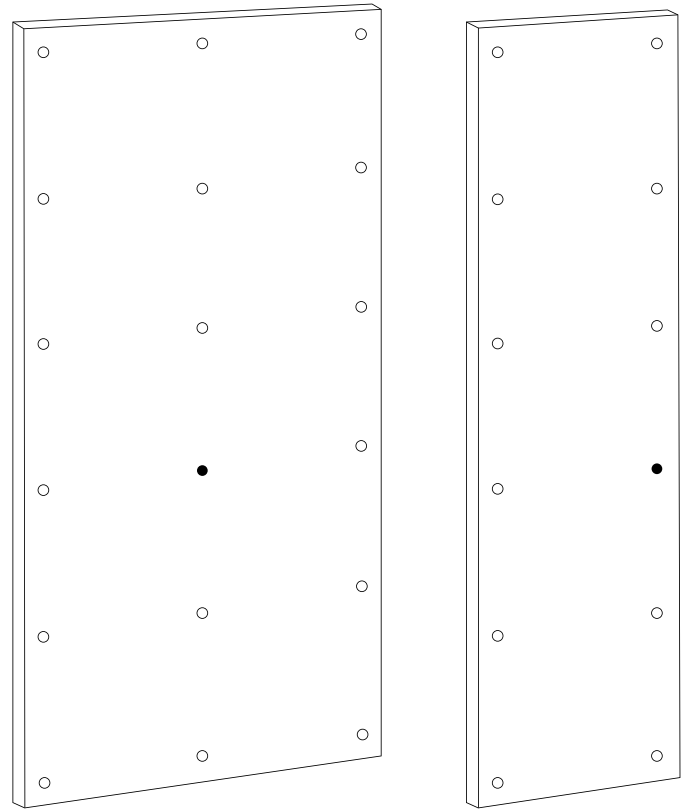
Die Maßänderungen sind stark von Temperaturen und Feuchtigkeitsbedingungen sowie Dicke und Format der DURACOM® Compactplatten abhängig. Die Dimensionsänderung ist grundsätzlich in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung (Längsrichtung bezogen auf das Platten Standardformat). Bei der Montage ist darauf zu achten, dass die Platten keiner Staunässe ausgesetzt werden und dass diese immer wieder abtrocknen können. Es ist grundsätzlich für eine ausreichende Hinterlüftung zu sorgen.

Gleitpunkt

Die Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sind stets 5 mm größer auszuführen als der Durchmesser der Befestigungsmittel um dem Dehnungsspiel der DURACOM® Compactplatten gerecht zu werden. Die Befestigungsmittel sind so zu setzen, dass sich die DURACOM® Compactplatten bewegen können. Der Kopf der Befestigungsmittel muss so groß sein, dass die Bohrlöcher immer abgedeckt sind (siehe Abb.).

Fixpunkt

Bei Fixpunkten (dienen der gleichmäßigen Verteilung der Quell- und Schwindbewegungen) ist der Durchmesser des Bohrlochs gleich groß wie der Durchmesser der Befestigungsmittel auszuführen. Die DURACOM® Compactplatten werden je Platte bei der Befestigung nur in einem Punkt fixiert (siehe Abb.).



○ Gleitpunkt ● Fixpunkt

Plattenstöße

Stoßfugen sind grundsätzlich mit einer Breite von mindestens 8 mm auszuführen, damit Quell- und Schwindbewegungen stattfinden können. Dies gilt auch bei Hinterlegung mit Fugenbändern.

Sofern Fugenprofile zum Einsatz kommen, müssen deren Stegdicken adaptiert werden, damit eine ausreichende Ausdehnungsmöglichkeit jederzeit gewährleistet ist.

Schrauben

Passende V4A-Fassadenschrauben mit Torx-Aufnahme und Kopflackierung (ähnlich dem Dekor), in der Abmessung 5,5 x 35 mm, gibt es in Verpackungsgrößen von 100 Stück. Ein passender Bit ist jeder Verpackung beigelegt.

Pflege und Reinigung

DURACOM® Compactplatten besitzen eine geschlossene, porenfreie Oberfläche, welche keiner weiteren Pflege bedarf. Bei einer leichten Verschmutzung kann diese einfach mit klarem Wasser gereinigt werden. Die Platten können anschließend mit sauberen und weichen Wischtüchern trocken gewischt werden. Es dürfen in keinem Fall Reinigungsmittel mit schleifenden und scheuernden Bestandteilen sowie Lackverdünnungen und Reinigungsbenzine eingesetzt werden. Im Zweifelsfall ist immer an einem kleinen Plattenstück zu testen, ob das Reinigungsmittel geeignet ist.





Bremer Holzwerke GmbH

Postfach 15 06 11, 28096 Bremen | Tel.: +49 (0) 421 / 386 58-0 | Fax: +49 (0) 421 / 386 58-10
E-Mail: info@bremer-holzwerke.de | www.bremer-holzwerke.de