

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG

Duropal flameprotect compact
Duropal flameprotect compact IMO

MASCHINEN UND WERKZEUGE

- Die Bearbeitung hat auf einer planen, festen Unterlage zu erfolgen. Sämtliche Vibrationen und jedes Flattern der Platte ist zu vermeiden. Für gute Ergebnisse sind scharfe Werkzeugschneiden und ein ruhiger Lauf der Werkzeuge unerlässlich. Werden ungeeignete Werkzeuge eingesetzt führt dies zu Ausbrüchen, Aussplintern und Aufwölben.
- Aufgrund der Materialhärte und der Plattendicke ist der Werkzeugverschleiß höher. Es empfiehlt sich in Abhängigkeit der zu fertigenden Mengen im Selbstversuch eine geeignete Maschinen- und Werkzeugauswahl vorzunehmen.
- Ideal zur sägenden Bearbeitung von Compactplatten sind horizontale Druckbalkensägen: Das Werkstück ist fixiert, der Vorschub erfolgt automatisiert.
- Die Verarbeitung kann auf allen herkömmlichen Bearbeitungsanlagen und Bearbeitungszentren erfolgen.
- Zur Be- und Verarbeitung sind Diamant (DIA)-bestückte Werkzeuge geeignet.
- Sägen:
 - Plattenaufteilsäge
Schnittgeschwindigkeit: 65 – 75 m/s
Vorschub: bei Einzelschnitten bis 10 m/min, im Paket bis 7 m/min
Schneidüberstand: 15 – 30 mm
 - Formatkreissäge
Schnittgeschwindigkeit: 65 – 75 m/s
Vorschub: bei Einzelschnitten bis 10 m/min, im Paket bis 7 m/min
Schneidüberstand: 15 – 30 mm

EINBAU UND MONTAGE

- Achten Sie grundsätzlich auf eine fachgerechte Verarbeitung und Montage gemäß dem aktuellen Stand der Technik. Die materialtypischen Eigenschaften aufgrund des hohen Mineralanteils müssen dabei besonders berücksichtigt werden.
- Duropal flameprotect compact hat keine konstruktive Eigenschaft.
- Vor dem Einbau ist eine ausreichende, mehrtägige Konditionierung aller Systemelemente (z. B. Wandbekleidungselemente, Unterkonstruktion) erforderlich. Die Räumlichkeiten selbst sind dabei entsprechend der späteren Nutzung zu klimatisieren.
- Als „normale“ Klimabedingung gilt, wenn Raumklimabedingungen mit Temperaturen zwischen 18 – 25 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 – 65 % die meiste Zeit vorherrschen (gilt z.B. für Möbel, Badezimmer, Toilettenräume).

Januar 2023

- Im eingebauten Zustand ist für eine gute Hinterlüftung sowie ein beidseitiges Klimagleichgewicht zu sorgen. Für eine ausreichende Luftzirkulation sollte der Hohlraum mind. 20 mm betragen. Wichtig ist, horizontal laufende Unterkonstruktionen sowie die Fuß- und Kopfsenden der Wandbekleidung so zu unterbrechen, dass eine vertikale Hinterlüftung möglich ist.
- Die Unterkonstruktion ist gegen Korrosion zu schützen und muss aus nicht brennbaren Materialien bestehen.
- Der Untergrund darf nicht feucht oder instabil sein. Es ist darauf zu achten, dass die der Nutzung entsprechende Mindesttragfähigkeit und Standsicherheit vorhanden ist.
- Neue Wände (gemauert, aus Beton oder verputzt) enthalten beträchtliche Mengen an Feuchtigkeit und müssen vor deren Bekleidung vollständig trocken sein.
- Eine ausreichende Bewegungsmöglichkeit des Plattenmaterials ist im eingebauten Zustand sicherzustellen; alle Bohrungen müssen ein Übermaß von mind. 0,5 mm aufweisen und sind zu entgraten.
- Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass das Dehnungsspiel aller montierten Compactplatten nicht behindert wird. Bei einer Kombination mit anderen oder gleichen Materialien sind die ggf. unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten bei klimatischen Veränderungen zu beachten.
- Das Material darf keinen Hitzeinwirkungen durch Licht- oder Wärmestrahlung ausgesetzt werden, die die Oberflächentemperatur langfristig auf mehr als 70 °C erhöhen.
- Eine direkte, dauerhafte Befeuchtung der Oberfläche ist zu vermeiden.
- Ergänzend weisen wir auf die Festlegungen der gültigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hin.
- Insbesondere bei großflächigen Anwendungen wird empfohlen, bei Weiterverarbeitung und Einbau auf die Farb- und Struktur-Homogenität der verwendeten Platten und Zuschnitte zu achten und das Material unter Berücksichtigung der Produktionsrichtung zu verarbeiten.

BEKANTUNG

- Grundsätzlich empfehlen wir eine Kantenversiegelung. Bei Bedarf entnehmen Sie weitere Informationen aus der Brandschutznorm DIN EN ISO 1716.
- Zur Kantenklebung werden EVA- und PUR-Hotmelts mit geringer Dosierung empfohlen.
- Die schmale Leimfläche muss absolut staubfrei sein oder mit einem Primer vorbehandelt werden.
- Bei abweichenden rechtwinkligen Formatzuschnitten ist zwingend eine Probe-/ Testbekantung durchzuführen.
- Die Probe der Kantenfestigkeit ist nicht direkt nach dem Anfahren durchzuführen, sondern erst nach einigen Minuten.
- Auf Grund eigener Erfahrungen empfehlen wir, in der Bekantungsanlage auf den Vorfräser und die Ziehklinge zu verzichten.
- Falls erforderlich, ist eine manuelle Nachbearbeitung der angefahrenen Kante sinnvoll.

BESCHLAGTECHNOLOGIE

- Geeignet sind alle herkömmlichen lösbaren und nichtlösbaren Verbinder für Holzwerkstoffe, Kompaktschichtstoffe und Mineralplatten.
- Verbindungen und Befestigungen mit Klebesystemen sind bei Anwendungen im Sinne der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht zulässig.
- Für die Möbelherstellung sind geeignete Beschläge bzw. Schrauben zu verwenden, die für eine maximale Plattenendstärke bis 15 mm geeignet sind.
- Fa. Fischer Deutschland Vertriebs GmbH
Geeignet für unsichtbare Plattenbefestigungslösungen – z. B. Hinterschnittankertechnik Zykon Plattenanker FZP II T PA für HPL Compact-Platten und Mineralwerkstoffplatten
www.fischer.de – hier finden Sie die technischen Daten / Angaben

www.fischer.de/de-de/produkte/fassadensysteme/zykon-plattenanker/zykon-plattenanker-fzp-ii-t/zykon-plattenanker-fzp-ii-t-pa



Quelle: Fischer Deutschland, Waldachtal

LAGERUNG, HANDHABUNG UND TRANSPORT

- Platten werden werkseitig grundsätzlich gestapelt in einer Stretchfolienverpackung zur Auslieferung bereitgestellt, um Schmutz und klimatische Einflüsse währendes Transportes und der Lagerung nach Möglichkeit zu vermeiden.
- Die Lagerung muss stets vollflächig, kantenbündig und horizontal auf einer planen und sauberen stabilen Unterlage erfolgen, die mit einer Kunststoffolie abgedeckt ist. Die oberste Platte ist ebenfalls mit Folie und mit einer Abdeckplatte vollflächig abzudecken.
- Sämtliche Platten sollten in geschlossenen Lagerräumen, nicht in der Nähe von Türen/Toren, unter normalen Raumklimabedingungen mit Temperaturen zwischen 18 – 25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 – 65 % geschützt vor Nässe, Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung sowie dem Einfluss von Zugluft / Heizungsgebläsen und Klimaanlageauslässen gelagert werden.
- Ideal ist die Lagerung in der werksseitig gelieferten Stretchfolienverpackung oder in der Kartoneinzelverpackung, immer vollflächig liegend auf einem geeigneten, ebenen Untergrund.

Januar 2023

- Der Folieneinschlag sowie die Verwendung der oberen Abdeckplatte sollten nach Möglichkeit auch nach Entnahme von Einzelplatten erhalten bleiben bzw. wiederhergestellt werden.
- Fremdkörper und scheuernde Verunreinigungen im Plattenstapel können zu Eindrücken und Beschädigungen der Oberfläche führen.
- Die Platten dürfen nicht gegeneinander verschoben und übereinander gezogen werden; sie sollten von Hand oder mit Saughebern einzeln angehoben werden.
- Platten sind vor Verarbeitung und Montage ausreichend zu konditionieren und etwaig aufgebrachte Transportschutzfolien sollten beidseitig zum selben Zeitpunkt entfernt werden.
- Grundsätzlich sind bei der Planung und Konstruktion die klimatischen Bedingungen der späteren Nutzung zu beachten. Eine gute Konditionierung kann nur bei normalem Raumklima (siehe oben) erreicht werden.
- Beim Transport von Plattenstapeln sind ausreichend große und stabile Unterlagen, z.B. Paletten, zu verwenden. Die Platten im Stapel müssen gegen Verrutschen gesichert sein.

ARBEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZ

- Zu Beginn der Arbeit sollten die vorhandenen Werkzeuge, die Verarbeitungsempfehlung und die Sicherheitsanforderungen bekannt sein.
- Persönliche Schutzausstattung wie Handschuhe, Schutzbrille, Gehörschutz, Staub- / Atemschutz und Sicherheitsschuhe sind anzulegen und bei der Plattenbearbeitung sollten die Körperteile vollständig bedeckt sein. Wir empfehlen die Verwendung einer Staubmaske.



<https://downloadcenter.bgrci.de/shop/symbib>

- Nur befugte Personen dürfen sich im Arbeitsbereich aufhalten.
- Zum Schutz vor Stromschlägen und statischer Elektrizität sind alle Werkzeuge zu erden.
- Sämtliche Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel sind von Maschinen zu entfernen.
- Der Arbeitsbereich ist stets sauber und ordentlich zu halten.
- Das Werkstück ist zu sichern, bei Bedarf mit Schraubzwingen zu fixieren.
- Es sollte ausschließlich einwandfreies Werkzeug und das empfohlene Zubehör verwendet werden.
- Spanabhebende Werkzeuge sind vor jeder Nutzung auf ihre Unversehrtheit zu überprüfen und dürfen niemals ohne Aufsicht laufen.
- Ausreichende Lüftung und Luftführung gewährleisten.
- Die Staubentwicklung sollte durch Werkzeuge die mit einem Staubsauger oder einer Absauganlage versehen sind, reduziert werden – bitte nicht blasen.
- Bei trennender / schleifender Bearbeitung ist eine ausreichende Absaugung zu gewährleisten.

Januar 2023

- Platten sind schwer. Diese sollten stets mit Hilfe geeigneter Tragehilfen / Handlingsysteme wie z. B. Vakuumlifter o. ä. bewegt werden. Bei weitergehenden Transporttätigkeiten vor Ort ist auf Stufen und Stolperkanten zu achten.
- Bei Arbeiten mit Stoffen, welche Dämpfe abgeben, sind die Arbeitsräume stets gut zu lüften um Gesundheitsschäden zu verhindern.

ENTSORGUNG

- Bei der Verarbeitung größerer Mengen wird eine separate Absaugung empfohlen. Plattenabfälle und größere Staubmengen sind gesondert zu sammeln und separat zu entsorgen.
- Abfallschlüsselnummer für Deponierung: 03 01 99

PM HPL / Elemente / Lackplatten

© Copyright 2023 Pfleiderer Deutschland GmbH

Diese Informationen wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität können wir jedoch keine Gewähr übernehmen. Drucktechnisch bedingte farbliche Abweichungen sind möglich. Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung und Veränderung unserer Produkte, möglicher Änderungen der relevanten Normen, Gesetze und Bestimmungen stellen unsere technischen Datenblätter und Produktunterlagen ausdrücklich keine rechtlich verbindliche Zusicherung der dort angegebenen Eigenschaften dar. Insbesondere kann hieraus keine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck abgeleitet werden. Es liegt daher in der persönlichen Verantwortung des einzelnen Anwenders, die Verarbeitung und Eignung der in diesem Dokument beschriebenen Produkte jeweils selbst für die beabsichtigte Verwendung zuvor zu prüfen, sowie die rechtlichen Rahmenbedingungen und den jeweiligen aktuellen Stand der Technik zu berücksichtigen. Weiterhin verweisen wir ausdrücklich auf die Geltung unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Internetseite: www.pfleiderer.com