

TECHNISCHES DATENBLATT

EGGER ECHT-ALU-SCHICHTSTOFF



EGGER Echt-Alu-Schichtstoff ist dekorativer Schichtstoff auf Basis härtpbarer Harze. EGGER Echt-Alu-Schichtstoff ist mehrschichtig aufgebaut und besteht aus Phenolharz imprägnierten Kernlagen und einer lackierten Aluminiumfolie. Die Lackierung ist transparent oder farbig ausgeführt.

Gültigkeit

Die Angaben dieses Datenblattes beziehen sich auf die Echt-Alu-Schichtstoffdekore **FA101** und **FA102**.

- FA101 Aluminium gebürstet
- FA102 Edelstahl-Optik gebürstet^{*1}

^{*1} Aluminium gebürstet in Edelstahloptik.

Anwendungen / Einsatzgebiete

EGGER Echt-Alu-Schichtstoff wird im Innenausbau, für Objekteinrichtung und in der Möbelindustrie als dekoratives Gestaltungselement verwendet. EGGER Echt-Alu-Schichtstoff ist ausschließlich für die Anwendung im **vertikalen Bereich** geeignet.

Verfügbarkeit

Die Dekore FA101 und FA102 sind Bestandteil der **ZOOM** Kollektion. Sie sind in der Abmessung 2.800 x 1.310 x 0,80 mm und Stückzahl eins ab Lager verfügbar. Andere Längenformate werden auftragsbezogen und unter Berücksichtigung der Mindestbestellmenge von 260 m² pro Ausführung gefertigt.

Lagerung / Verarbeitung

LAGERUNG

Schichtstoffe müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, unter normalen klimatischen Verhältnissen gelagert werden. Wird die Originalverpackung entfernt, sind Schichtstoffe auf vollflächigen und horizontalen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und/oder Sonneneinstrahlung sind zu vermeiden. Die oberste Platte sollte mit dem Dekor nach unten liegen und mit einer Schutzplatte von mindestens gleichem Format abgedeckt werden. Ist eine horizontale Lagerung nicht möglich, so sind die Schichtstoffe mittels flächiger Abstützung und Gegenlager in einer Schrägstellung von ca. 80° zu lagern. Auch bei dieser Lagerung ist eine Schutzplatte von mindestens gleichem Format notwendig.

Weitere Informationen zur Lagerung und Verarbeitung entnehmen Sie bitte den Verarbeitungshinweisen „EGGER Schichtstoffe“

VERARBEITUNG

Zur Beschichtung der klassischen Holzwerkstoffe wie: Span-, MDF- und HDF-Platten kann mit handelsüblichen Harnstoffharzleimen und Dispersionsklebern in Pressen (Flach-, Kurztakt- und Doppelbandpressen) im Heiß- oder Kaltverfahren gearbeitet werden.

Bitte beachten Sie die Angaben der Maschinen- und Klebstoff-Lieferanten.

Vor der Verarbeitung sind EGGER Echt-Alu Schichtstoffe sowie die Trägerplatten unter normalen klimatischen Bedingungen zu konditionieren, da andernfalls Fehlverklebungen auftreten können.

Holzwerkstoffe wie Tischler- und Furnierplatten erfordern besondere Beachtung, weil sie in ihrem Plattenaufbau aufgrund der Verwendung von Furnier und/oder Massivholz nicht die Homogenität von Spanplatten erreichen. Vor Serienherstellung sind Eignungstests durchzuführen. Darüber hinaus haben Tischler- und Furnierplatten durch Bestandteile wie Furniere und/oder Massivholz nicht die Gleichmäßigkeit der Dimensionsänderung unter Wechselklima wie es bei Holzwerkstoffen durch Späne gegeben ist. Eine plane und spannungsfreie Trägerplatte ist jedoch eine Grundvoraussetzung für eine ruhige Oberfläche, sodass eine Trägerplattenkalibrierung sowie die Prüfung der Holzfeuchtigkeit (Innenanwendungen 6 bis 8 %) zu beachten ist. Materialien, die in zu feuchtem oder trockenem Zustand verarbeitet werden, neigen im Laufe der Zeit zu Schrumpfungen, die Rissbildungen und Verwerfungen nach sich ziehen können. Bei Einsatz von so genannten Multiplex-Platten sind vorzugsweise Furnierplatten aus weichen Hölzern (z. B. Pappel, Birke, Okoume, Abachi) geeignet. Auch bei Tischlerplatten sollten in erster Linie Stäbchenplatten mit schmalen Streifen und Weichholz-Decklage verwendet werden, um Oberflächenunruhen zu vermeiden. Das Trägermaterial muss spannungsfrei sein und eine ebene/plane Oberfläche aufweisen. Grundsätzlich muss der Schichtstoff und das Trägermaterial vor der Verklebung gründlich gereinigt werden. Die Materialien müssen bereits vor Auftrag des Klebstoffes frei von Staub, Fett-, Öl- und Schweißflecken sein.

Die Verklebung kann durch nachstehende Kriterien beeinflusst werden:

- Art und Qualität des Trägermaterials
- Klebstofftype
- Verarbeitungsbedingungen

Daher sind Probeverklebungen unter den örtlichen Bedingungen immer zu empfehlen, sowie die Hinweise der Klebstoffhersteller zu beachten!

Eine Verklebung mit Massivholz wird nicht empfohlen.

→ Bedingt durch die flächige Schutzfolie sind die nachfolgenden Pressparameter zu berücksichtigen:

- maximale Presstemperatur 70 °C bei 3 min Presszeit
- Pressdruck 3,5 kg/cm²

→ Um einem möglichen Verzug der Verbundelemente zu vermeiden, sind nachfolgende Hinweise zu beachten:

- Bei Trägerplatten ≤ 16 mm ist ein **symmetrischer Aufbau notwendig**, d.h. der Einsatz von Echt-Alu-Schichtstoff als Gegenzug. Bei Trägerplatten > 16 mm muss ein Schichtstoff gleicher Nenndicke verwendet werden. Für den Zuschnitt und die spätere Weiterverarbeitung ist zu beachten, dass die Schichtstoffdekore FA101 und FA102 richtungsgebunden sind.

Weitere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Verarbeitungshinweise EGGER Schichtstoffe“.

Qualitätsmerkmale/Technische Daten

Gemäß DIN EN 438-8:2009 werden EGGER Echt-Alu Schichtstoffe klassifiziert als Typ **MTP** (Metal Laminate – Thin laminate <2mm – Postformable grade). Für diesen Schichtstofftyp MTP gelten nachfolgende Empfehlungen:

- Die Oberflächenqualität und das Aussehen dieser Metall-Schichtpressstoffe ist der/dem eines dünnen Bleches gleichwertig.
- Da einige Oberflächeneigenschaften schlechter sind als die von Melaminharz (z.B. Abrieb- und Kratzfestigkeit) sind diese Produkte ausschließlich für die Anwendung im vertikalen Bereich geeignet.

Eigenschaft	Merkmal	Prüfverfahren	Einheit	Ergebnis	Norm
Kratzfestigkeit	Kraft	25	Grad	1	EN 438-2:2005
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	Aussehen	14	Grad	4	EN 438-2:2005
Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 1 und 2	Aussehen	26	Grad	4	EN 438-2:2005
Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 3	Aussehen	26	Grad	4	EN 438-2:2005
Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe)	Kontrast	27	Graumaßstab (min.)	4 ^{d)}	EN 438-2:2005
Ebenheit ^{a)}		9	Höchstabweichung 100 mm/m		EN 438-2:2005

a) Unter der Voraussetzung, dass die Metall-Schichtpresstoffe auf die vom Hersteller empfohlene Art und unter den vom Hersteller empfohlenen Bedingungen gelagert werden, müssen sie bei der Messung nach EN 438-2:2005, Abschnitt 9, die in Tabelle 4 festgelegten Anforderungen an die Ebenheit einhalten.

d) Dunkelwerden durch äußere Einflüsse und/oder Photochromie-Effekte entsteht unter dem Schock-Effekt der beschleunigten künstlichen Belichtung und es sind keine Merkmale der natürlichen Beleuchtung.

Aufgrund des Herstellungsprozesses (Walztechnik) der Aluminiumbänder sind Schwankungen in der Oberfläche unvermeidbar. Durch diese nicht beeinflussbaren Oberflächeneigenschaften, wie Rauigkeit, Schlifftiefe sowie Glanzgrad des Aluminiumbandes erfordert die optische Beurteilung der Oberfläche ein größeres Toleranzfeld, ähnlich Druckdekoren mit Perlmutt.

POSTFORMINGEIGENSCHAFTEN

EGGER Echt-Alu-Schichtstoff mit einer Nenndicke von 0,80 mm ist in Längsrichtung postformbar unter Berücksichtigung: kleinster Radius 8 mm. Bedingt durch die geringe Wärmebeständigkeit der Schutzfolie muss die Folie vor dem Postformingprozess entfernt werden.

Abmessungen/Toleranzen/Lieferform

Schichtstoff-Nenndicke [mm]	Lieferform		Dickentoleranz [mm]	Längentoleranz [mm]	Breitentoleranz [mm]
	Rolle	Format			
0,80		▪	±0,15	+10/-0	+10/-0

LIEFERFORM-FORMAT

Mindestlänge: 800 mm
 Maximale Länge: 5.600 mm
 Maximale Breite: 1.310 mm

Pflege- und Reinigungsempfehlungen

Die Aluminium-Oberfläche der EGGER Echt-Alu Schichtstoffe ist durch einen transparenten oder farbigen Lack geschützt. Wir empfehlen, bei der Oberflächenreinigung mit höchster Sorgfalt vorzugehen und die Lackschicht nicht zu beschädigen. Verschmutzungen können im Allgemeinen mit handelsüblichen, nicht scheuernden Reinigungsmittel entfernt werden. Stark alkalische Substanzen, Lösungsmittel oder Säuren dürfen zur Reinigung nicht verwendet werden.

- Verdünnen Sie die Reinigungsmittel mit warmem Wasser und reinigen Sie die Oberfläche mit einem eingeweichten Tuch oder Schwamm, in leicht kreisenden Bewegungen.
- Im Anschluss sollte die Oberfläche mit sauberem und warmem Wasser feucht abgewischt werden, um die aufgetragenen Reinigungsmittel restlos zu entfernen.
- Abschließend ist die Oberfläche mit einem trockenen, weichen und sauberen Papiertuch oder Mikrofaser Tuch nachzutrocknen.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe“

Dieses technische Datenblatt wurde nach bestem Wissen mit und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER Echt-Alu-Schichtstoff sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieses technischen Datenblatts weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.