

LAGERUNG

Um Formatänderungen zu vermeiden, sind die Platten in geschlossenen Räumen bei normalen Temperaturbedingungen zu lagern und waagrecht auf planen Flächen zu stapeln, wobei die oberste Platte abzudecken ist.

HANDLING

Um das Reiben der Platten gegeneinander zu vermeiden, sind diese per Hand oder mittels Saugscheiben zu heben.

BEARBEITEN

Scobalit Schichtstoffplatten sind wie Hartholz oder beschichtete Spanplatten mit hartmetallbestückten Holzbearbeitungswerkzeugen gut bearbeitbar. Stationäre Plattensägen oder Handkreissägen für Montagezuschnitte sind besonders geeignet. Für einen sauberen Schnitt ist die Benutzung einer Führungsschiene erforderlich.

Scharfe Sägeblätter und ein optimales Einstellen des Sägeblattüberstandes sind notwendig, um saubere Schnittkanten zu erreichen.

Von Hand kann das Bohren mit einem HSS-Spiralbohrer erfolgen.

HINTERLÜFTUNG

Alle Scobalit Schichtstoffplatten müssen grundsätzlich hinterlüftet werden.

BEFESTIGUNG

Gleitpunkt:

An den Gleitpunkten müssen die Platten ca. 3 mm größer gebohrt werden als der Bohrdurchmesser des Befestigungsmittels. Der Kopf des Befestigungsmittels muss so groß sein, dass das Bohrloch in den Platten immer abgedeckt ist. Das Befestigungsmittel wird so gesetzt, dass sich die Platte bewegen kann.

Festpunkt:

Die Platte wird bei der Befestigung nur in einem Punkt fixiert.

Festpunkte dienen der gleichmäßigen Verteilung der Aus- und Schwindbewegungen. Der Bohrdurchmesser ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels (siehe Abbildung)

kf-handel.net GmbH
Kunststoffe & Holzprodukte für Haus und Garten

kf-handel.net GmbH
Im Rietendorf 6a
29379 Wittingen-Knesebeck
Telefon: 05834-9898160
Telefax: 05834-9898161
info@kf-handel.net
www.kf-handel.net

Amtsgericht Hildesheim HRB 204141
Geschäftsführer: Klaus Fritsch
Steuer-Nr.: 19/208/00775
USt-IdNr.: DE267630437

* gilt nur für Fassadenplatten DIN EN 438-6 (Seite: 7.7)

MATERIALEIGENSCHAFTEN UND DEHNUNGSSPIEL

Scobalit Schichtstoffplatten schwinden bei Feuchtigkeitsabgabe und dehnen sich bei Feuchtigkeitsaufnahme!

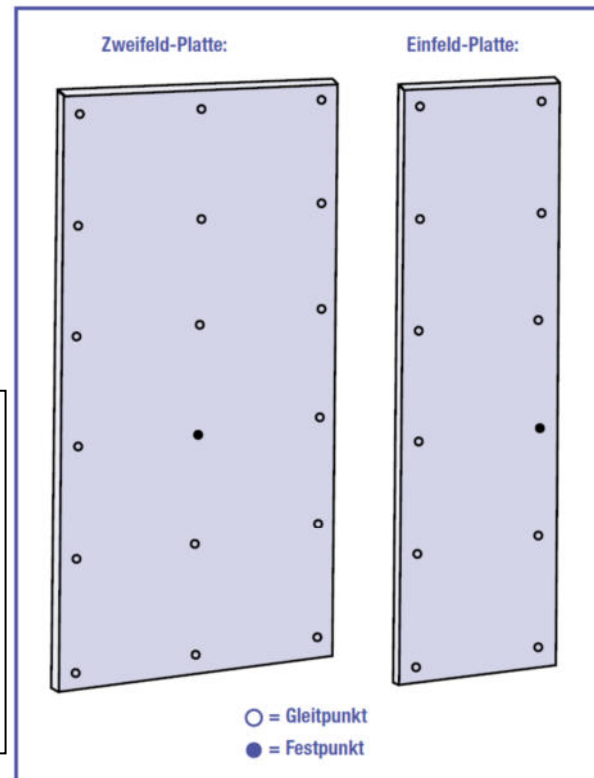
Bei der Verarbeitung muss auf die mögliche Dimensionsänderung der Platten Rücksicht genommen werden. Sie ist grundsätzlich in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung (Längsrichtung bezogen auf Platten-Standardformat).

Unterkonstruktionen aus Metall ändern ihre Dimension bei Temperaturdifferenzen. Die Abmessungen verändern sich jedoch unter dem Einfluss wechselnder relativer Luftfeuchtigkeit. Diese Maßänderungen von Unterkonstruktion und Verkleidungsmaterial können gegenläufig sein. Es ist daher bei der Montage auf ein ausreichendes Dehnungsspiel unbedingt zu achten. Stoßfuge gleich Plattenstärke.

PLATTENSTÖSSE

Damit Maßänderungen stattfinden können, müssen die Stoßfugen mindestens 8 mm breit ausgeführt werden!

Bei Verwendung von Fugenprofilen müssen deren Stegdicken hinzugerechnet werden. Die Platten dürfen in keinem Fall ganz in das Profil eingeschoben werden, um eine Ausdehnungsmöglichkeit zu gewährleisten! Empfehlenswerter ist die Fugenausbildung durch das Hinterlegen mit Fugenbändern! Auch hierbei ist eine Stoßfuge von mindestens 8 mm zwingend erforderlich.



LAGERUNG Abb. 1 + 2:

HPL-Schichtstoffplatten müssen in geschlossenen Räumen gelagert werden. Die Platten sind auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Unterlageplatten unter normalen klimatischen Bedingungen (Temperatur: 15° C und etwa 50 % relative Luftfeuchte) wassergeschützt und trocken zu lagern. Unterschiedliche Klimaeinflüsse auf den Plattenoberflächen sind zu vermeiden. Auf der Baustelle sind die Platten gegen Witterungseinflüsse geschützt zu lagern, andernfalls ist ein Verzug möglich. Es sind immer Unterlege- und Abdeckplatten zu verwenden. Verpackungsfolien müssen auch nach der Entnahme von Platten wieder verschlossen werden. Unsachgemäße Lagerung kann zu bleibenden Abweichungen von der Planlage führen!

TRANSPORT:

Für den Transport ausschließlich eben und stabile Palette in den Plattenabmessungen verwenden und die Platten gegen Verrutschen sichern! Bei Be- und Entladung dürfen die Platten nicht übereinander verschoben werden = Kratzgefahr! Die Platten müssen von Hand hochgenommen werden und dürfen nicht über die Kante gezogen werden. Verschmutzungen zwischen den Platten sind zu vermeiden.

REINIGUNG:

HPL-Schichtstoffplatten haben eine porenfreie Oberfläche welche keine weitere Pflege benötigt. Übliche Umweltverschmutzungen entfernt man am einfachsten mit klarem Wasser und sauberen, weichen Wischtüchern. Auf keinen Fall dürfen Scheuermittel, schleifende Substanzen, Scheuerschwämme, oder Poliermittel verwendet werden! Reiniger von Klebstoffen dürfen nicht verwendet werden, da diese Haftvermittler enthalten und die Oberfläche angreifen.

Sägen:

HPL-Schichtstoffplatten sind mit hartmetallbestückten Holzbearbeitungswerkzeugen gut bearbeitbar. Sägen mit stabilen Kreissägen oder Handkreissägen für Montagezuschnitte. Bewährt haben sich hartmetallbestückte Sägeblätter mit (Gruppen)-Trapezzahnung FZ/TR. Schnittgeschwindigkeit: 50 – 60 m/sek., in Abhängigkeit von Werkzeugdurchmesser und Drehzahl, z.B. 4000 U/min., Ø 250 mm, 64 Zähne. Spandicke pro Zahn: 0,02 – 0,04 mm, Vorschub: je nach Dicke 6 – 10 m/min. Scharfe Sägen und ein optimales einstellen des Sägeblattüberstandes (ca. 25 – 35 mm) sind notwendig, um saubere Schnittkanten zu erreichen. Beim Sägen mit Stichsägen ist eine Nachbearbeitung der Kanten erforderlich. Auf gleichmäßigen Vorschub ist zu achten um Brandmarken an den Kanten zu vermeiden.

Materialcharakteristik und Dehnungsspiel:

HPL-Schichtstoffplatten schwinden bei Feuchtigkeitsabgabe!
HPL-Schichtstoffplatten dehnen sich bei Feuchtigkeitsaufnahme!
Bei Verarbeitung und Konstruktion muss auf diese mögliche Dimensionsänderung der Platten Rücksicht genommen werden. Sie ist bei Schichtstoffplatten grundsätzlich in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung (Längsrichtung bezogen auf die Plattenendformate!). Die Abmessung von Schichtstoffplatten verändern sich unter dem Einfluss wechselnder relativer Luftfeuchtigkeit. Es ist daher bei der Montage auf ein ausreichendes Dehnungsspiel unbedingt zu achten. Als Faustregel für das benötigte Dehnungsspiel gilt:

$$\text{Elementlänge} = a \quad \frac{a \text{ oder } b \text{ (in mm)}}{500} = \text{Dehnungsspiel}$$

$$\text{Elementbreite} = b$$

BEFESTIGUNG AN DEN GLEITPUNKTEN Abb. 5 + 6:

An den Gleitpunkten müssen die Platten 3 mm größer vorgebohrt werden als der Bohrdurchmesser des Befestigungsmittels. Der Kopf des Befestigungsmittels muss so groß sein, dass das Bohrloch in den Platten immer abgedeckt ist. Befestigungsmittel wird so gesetzt, dass sich die Platte bewegen kann. Die Platten werden mit Fassadenschrauben aus V4A Edelstahl montiert.

FIXPUNKT Abb. 5 + 6:

Die Platte wird bei der Befestigung nur an einem Punkt fixiert. Fixpunkte dienen der gleichmäßigen Verteilung der Quell- und Schwindbewegungen. Der Bohrdurchmesser bei HPL-Schichtstoffplatten ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels.

PLATTENSTÖSSE Abb. 3 + 4:

Damit Maßänderungen stattfinden können, müssen die Stoßfugen mindestens 8 mm breit ausgeführt werden! Bei Verendung von Fugenprofilen müssen deren Stegdicken mit hinzugerechnet werden. Die Platten dürfen in keinem Fall ganz in das Profil eingeschoben werden, um eine Ausdehnungsmöglichkeit zu gewährleisten. Empfehlenswerter ist die Fugenausbildung durch das Hinterlegen mit Fugenbändern. Auch hierbei ist eine Stoßfuge von mindestens 8 mm zwingend erforderlich.

HINTERLÜFTUNG:

HPL-Schichtstoffplatten müssen generell hinterlüftet werden!

GRUNDSÄTZLICHES:

Vor dem Sägen der exakten Zuschnittmaße wird ein Besäumungsschnitt (ringsherum) empfohlen. Bei Konstruktion und Montage ist darauf zu achten, dass das Material nicht stauer Nässe ausgesetzt ist. Das heißt, die Platten müssen immer wieder abtrocknen können. Verbindungen von HPL-Schichtstoffplatten untereinander haben immer in gleicher Plattenrichtung zu erfolgen. Durch den Einsatz unterschiedlicher Rohstoffe kann es bei einzelnen Kommissionen zu Farbabweichungen kommen. Alle in diesem Produktblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zu Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

WERKSEITIGE MASSTOLERANZEN:

Länge + Breite = +10mm / -10mm (EN 438-2, Klausel 6)
Winkligkeit = max. 1,5 mm/m (EN 438-2, Klausel 8)

BESONDERER HINWEIS:

Farbabweichungen der Produktbilder sind drucktechnisch bedingt. Produktänderung vorbehalten.

INFORMATIONEN ÜBER DIE KORREKTE LAGERUNG:

Lagerung  Schützende Platte

Abb. 1

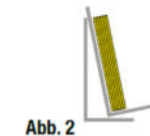


Abb. 2

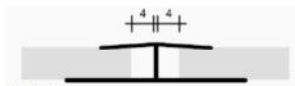


Abb. 3

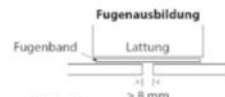


Abb. 4

Zweifeldplatte • x=Gleitpunkt • o=Fixpunkt



Dicke	maxD1	maxD2	a (mm)	b (mm)
6	550	400	20÷60	20÷50
8	700	500	20÷80	20÷60

Drei oder mehr Auflagepunkte

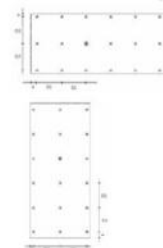


Abb. 5

Einfeldplatte • x=Gleitpunkt • o=Fixpunkt



Dicke	maxD1	maxD2	a (mm)	b (mm)
6	400	400	20÷40	20
8	550	500	20÷50	20

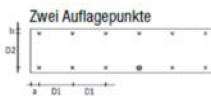


Abb. 6