

## Technisches Datenblatt

# Produkt: beschichtete Spanplatte MF PB P2EN16516 Melaminharzbeschichtete Spanplatte



### 1. Produktinformationen

Der Trägerkern ist eine dreischichtige, flach gepresste Spanplatte PB P2, die aus speziell sortierten, mit einem hochwertigen synthetischen Harz gebundenen Holzspänen produziert wird. Die beidseitig geschliffene PB P2 Platte ist auf beiden Seiten mit Melamin-Folie in verschiedenen Ausführungen beschichtet, umfassend eine Glanz-, Matt-, Feinstruktur- oder Holzstrukturausführung.

Die Platten werden im Einklang mit der Norm ČSN EN 14322 produziert, die Anforderungen an beschichtete Platten für Innenanwendungen (insbesondere Innenausstattungen inklusive Möbel) stellt.

Diese Platten sind hauptsächlich für die Möbelindustrie und zu finalen Innenraumanpassungen, zur Verwendung im Trockenbereich, bestimmt. Der Trockenbereich ist ein Bereich, der sich durch eine niedrigere Materialfeuchte auszeichnet, die einer Temperatur von 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit entspricht, die nur ein paar Wochen im Jahr 65% übersteigt. Die Platten sind für die Verwendung im Feuchtbereich nicht geeignet.

Die Platten werden in einem Dickenbereich von 8 bis 38 mm ausgeliefert.

#### Produzent:

Kronospan CR, spol. s r. o.  
 Na Hranici 2361/6  
 586 01 Jihlava  
 Tschechische Republik  
 IdNr. 62 41 76 90

#### Produktinformationen:

Telefon +420 567 124 204  
 Hotline +420 800 112 222  
 Telefax +420 567 124 132

### 2. Technische Produktspezifikation der melaminharzbeschichteten Spanplatten

Fertigungstoleranzen der melaminharzbeschichteten Platten gemäß EN 14322				
Eigenschaft		Prüfmethode	Attribut / Einheit	Anforderung
Toleranz der Nennmaße	Dicke	EN 14323, EN 324-1	Dicke ≤ 20 mm, Klasse 1 und 2	± 0,3 mm
			Dicke ≤ 20 mm; Klasse 3A, 3B, 4, Glanzdekore, mehrschichtige Beschichtung	+ 0,5 mm - 0,3 mm
			Dicke > 20 mm	± 0,5 mm
Länge und Breite	EN 14323, EN 324-1	Standardmäßig gelieferte Formate	± 5 mm	
		Zuschnitte	± 2,5 mm	
Ebenheit der Oberfläche <sup>a)</sup> (Plattenverzug in der Länge oder Breite)		EN 14323	Dicke < 15 mm	-
			Dicke ≥ 15 mm	≤ 2,0 mm/m <sup>b)</sup>
Kantenbeschädigung		EN 14323	Standardmäßig gelieferte Formate	≤ 10
			Zuschnitte	≤ 3
Oberflächenfehler <sup>c)</sup>		EN 14323	Punkte (Summe der Punkt-Fläche)	≤ 2 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> <sup>d)</sup>
			Länge (Längen-Summe)	≤ 20 mm/m <sup>2</sup> <sup>d)</sup>

- a) Viele Umstände wie Temperaturänderung und Änderung der relativen Feuchtigkeit am Lagerungsort oder auf den Baustellen können zu irreversiblen Änderungen führen, sprich Plattenverzug und -durchbiegung. Deswegen sind diese Toleranzen nur für Platten zum Zeitpunkt der Plattenanlieferung gültig.
- b) Die Toleranzen gelten nur bei ausgewogenem Aufbau der Oberflächen.
- c) Sie beziehen sich auf standardmäßig gelieferte Formate als Ganzes. Als Oberflächenfehler gelten Fehler, die größer sind als 0,8 mm<sup>2</sup> und nur solche, die bei der Beobachtung der Textur in einem Abstand von 0,7 m und unter einem Winkel von 45° identifiziert werden können.
- d) Für das Grundformat von 2800mm x 2070mm sind somit Fehler auf der Platte folgendermaßen zulässig: 2,8x2,07x 2mm<sup>2</sup>/m<sup>2</sup> = 11,6 mm<sup>2</sup> (Punkte) und 116mm (Länge). Folgende Punkte sind somit zulässig: 1x 11,6mm<sup>2</sup> oder 2x 5,8mm<sup>2</sup> oder 3x 3,8mm<sup>2</sup> etc. Analog sind die Längenfehler wie folgt zulässig: 1x 116mm oder 2x 58mm oder 3x 3,8mm<sup>2</sup> etc.

## Technisches Datenblatt

Produktspezifikation in Bezug auf Kernspanplatten gemäß EN 312, Typ P2			
Biegefestigkeit	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8,5
Biege-Elastizitätsmodul	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1200
Querzugfestigkeit	EN 319	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,20
Abhebefestigkeit	EN 311	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,8
Dichtetoleranz	EN 323	kg/m <sup>3</sup>	± 10 %
Feuchtigkeitsgehalt	EN 322	%	2 - 12 %
Formaldehydgehalt	EN ISO 12460-5	mg/100 g	Klasse E1 ≤ 8 mg/100 g
Produktspezifikation in Bezug auf eine dekorative melaminbeschichtete Plattenoberfläche			
Kratzfestigkeit	EN 14323	Durchlaufende Rille	≥ 1,5 N
Fleckenunempfindlichkeit	EN 14323	Bewertung, Stufe	≥ 3
Rissanfälligkeit	EN 14323	Bewertung, Stufe	≥ 3
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb <sup>e)</sup>	EN 14323, EN 438-2.10	IP, Anzahl an Umdrehungen	Klasse 1: < 50 Klasse 2: ≥ 50 Klasse 3A: ≥ 150 Klasse 3B: ≥ 250 Klasse 4: ≥ 350

e) In der Abhängigkeit von der Anzahl und dem Typ der eingesetzten Deckschichten können verschiedene Klassen erreicht werden. Sofern nicht anderweitig aufgeführt, gilt die Klasse 1.

### 3. Farbübereinstimmung und Oberflächentextur

Aus Gründen, die durch unvermeidbare Unterschiede im Dekorpapier und die eingesetzte Rohspanplatte gegeben sind, ist bei der Verarbeitung mit einem möglichen Vorkommen von leichten Farbabweichungen zu rechnen. Daher wird empfohlen, für die Endprodukte oder Elemente, die nachfolgend nebeneinander verwendet werden sollen, bevorzugt beschichtete Platten aus der gleichen Produktionscharge zu verwenden. Die Kompatibilität der beschichteten Platten mit dem Referenzmuster sollte vor der Verarbeitung in der Farbe und Struktur abgestimmt werden.

### 4. Technische Eigenschaften und Anforderungen an die Hygiene

Technische Eigenschaften der Platten PB P2EN16516		
Eigenschaft	Prüfmethode, Vorschriften	Wert
Brandverhalten	EN 13501-1	Klasse D,s2-d0
Formaldehydmission	EN ISO 12460-3	Klasse E1 (<3,5 mg/m <sup>2</sup> .h)
	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m <sup>3</sup> ) <sup>f)</sup>
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m <sup>3</sup> ) <sup>f)</sup>

f) Das Produkt erfüllt die durch die deutsche Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV) festgelegten Grenzwerte.

### 5. Baulich physikalische Eigenschaften

Die physikalisch-mechanischen Eigenschaften und weitere für den Platteneinsatz als nichttragendes Bauelement erforderliche Parameter sind in der zu den Rohspanplatten Typ P2 herausgegebenen Leistungserklärung (DoP) Nr. P2-CPR-2013-07-01 aufgeführt.

### 6. Transport- und Lagerungshinweise

Transport:

- Per LKW – Die Ware ist mit Planen gegen Witterungseinflüsse und mit Gurten gegen Beschädigung beim Verrutschen der Ware geschützt.

## Technisches Datenblatt

- Per Bahn – Mit für diese Transportart bestimmten Eisenbahnwaggons (geschlossen und gesichert gegen Witterungseinflüsse). Die Ware ist in den Waggons mit einer flexiblen Trennwand und mit Gurten gegen Beschädigung gesichert.

### Lagerung

Die Platten in einem trockenen und belüfteten Bereich bei einer optimalen relativen Luftfeuchtigkeit von 40 – 65% auf einem ebenen Untergrund lagern. Die einzelnen Plattenpakete müssen durchgelegt sein, das untere Paket sollte mindestens 10 cm über dem Boden liegen.

## 7. Entladungs- und Manipulationshinweise

Bei der Ent- und Verladung von Paletten/Platten dürfen die Paletten/Platten nicht übereinander rutschen, weil es eine Beschädigung von Oberfläche oder Kanten der beschichteten Platten nach sich ziehen kann.

Die Entnahme von einzelnen Platten aus dem Paket ist nur vertikal durch Anheben der Platte möglich. Es darf keinesfalls zum Schieben oder Ziehen der Platten eine über die andere (über die Kanten u.ä.) kommen.

Ein besonderes Augenmerk ist der Oberflächen-Sauberkeit bei der Plattenablagerung zu schenken. Jedweder mechanische Schmutz zwischen den Platten kann zu einer irreversiblen Plattenbeschädigung führen.

## 8. Grundlegende Montage- und Installationshinweise für Möbel aus beschichteten Platten

Man geht davon aus, dass die aus beschichteten Platten hergestellten Bauteile im Laufe ihrer Benutzung eine absolute Feuchtigkeit von 7-10% bei einer üblichen Temperatur haben werden. Möbel und andere ähnliche aus den beschichteten Platten MF PB P2EN1516 hergestellte Produkte dürfen nicht im Bereich von feuchten Neubauten und Bauten mit einer relativen Luftfeuchte von mehr als 70% installiert werden.

## 9. Schutzmittel

Arbeitsschutzmittel je nach Verarbeitungsweise und dem technischen Equipment der Verarbeitungsfirma verwenden (Schutzbrillen, Respiratoren, Handschuhe).

## 10. Entsorgung von bei der Plattenverarbeitung anfallendem Abfall

Im Hinblick auf die durch das Gesetz Nr. 185/2001 Slg. festgelegten, allgemeinen Pflichten über die Abfälle ist für die Abfälle, sofern deren Anfall nicht verhindert werden konnte, vorzugsweise immer eine stoffliche Verwertung zu suchen. In dieser Hinsicht können diese Abfallsorten als Abfälle erachtet werden, die den durch die Firma Kronospan CR, spol. s r.o. Jihlava für die Input-Rohstoffe festgelegten Anforderungen genügen.

## 11. Zusammenhängende Dokumente

- Reinigungs- und Wartungsanweisung für beschichtete Platen.