

Technik Max HPL & Aptico

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien



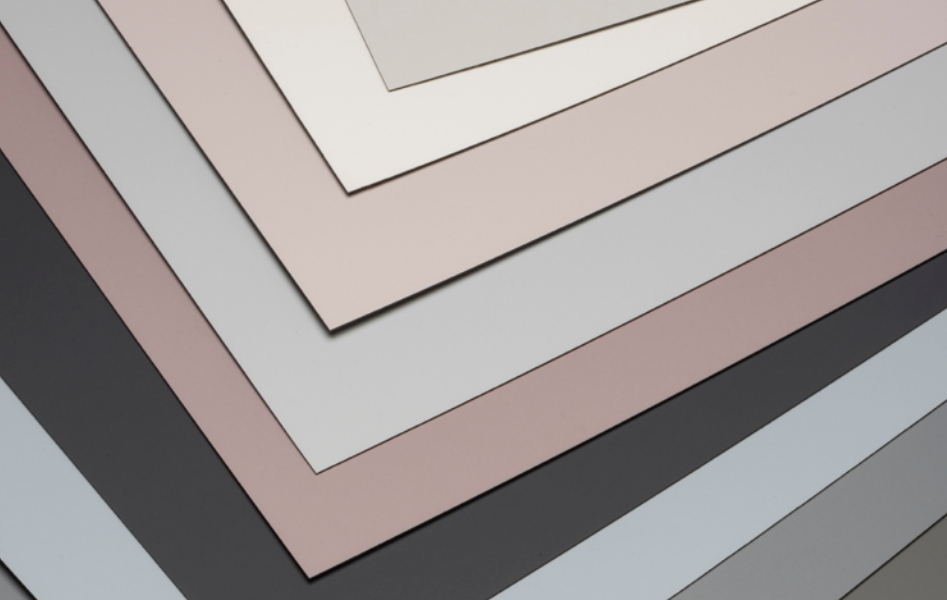
For you to create



www.fundermax.com

Fundermax





Inhalt

Qualität	4
Materialeigenschaften	6
Max HPL Platten und die Umwelt	8
Transport und Lagerung	9
Bearbeitungsempfehlungen	10
Reinigungsempfehlungen	18
Max HPL mit Oberfläche Aptico	20

Hinweis

Bitte informieren Sie sich zusätzlich über die aktuelle Version dieser Broschüre im Internet unter www.fundermax.com

Die Grafiken in unseren Broschüren sind schematische Darstellungen und nicht maßstabsgerecht.

Fundermax

Egal ob Möbel, Fassade oder Innenausbau: An der Schnittstelle zwischen Idee und Material steht Fundermax. Als Weltmarktführer im Bereich Compactplatten und als Hersteller hochwertiger Werkstoffe aus Holz und Laminaten blickt das Unternehmen auf über 130 Jahre stolze Geschichte zurück. Der anhaltende Erfolg beruht auf höchster Qualität, innovativem Design und dessen Vielfalt sowie nachhaltiger Produktion. „Made in Austria“, mit Liebe für den natürlichen Rohstoff Holz, Kreationen und Ideenreichtum.

- moderne Produktionsstätten in Österreich, Norwegen und den Niederlanden
- ca. 1.400 Mitarbeiter
- Teil der Constantia Industries AG
- Integriertes Managementsystem zertifiziert nach ISO Standards: 9001 Qualität, 14001 Umwelt, 50001 Energieeffizienz, 45001 Arbeitssicherheit
- FSC, PEFC und SURE zertifiziert

1 Qualität

Max Schichtstoffplatte – HPL

Max HPL sind duomere Hochdrucklamine nach EN 438-3, Typ HGS und optimal für dekorative und stark beanspruchte Anwendungsgebiete geeignet (z. B. Möbel, Inneneinrichtungen etc.). Dort trumpfen sie mit hoher Widerstandsfestigkeit gegen Abrieb, Stoß und Verkratzen sowie mit guter Wärmebeständigkeit auf.

Formate: 2.140 x 1.060 mm*, 2.800 x 1.300 mm, 4.100 x 1.300 mm
Dicke: 1,0 mm

Oberfläche Aptico

Hinterlässt Eindrücke, keine Spuren: Patentierte Technologie sorgt nicht nur für ästhetische Mattheit, sondern der Anti-Fingerprint-Effekt auch dafür, dass sie lange schön bleibt. Neben angenehmer Haptik überzeugt die Oberfläche Aptico auch mit einfacher Verarbeitung und Unempfindlichkeit.

* nur mit braunem Kern verfügbar

Max HPL Platten können auch im horizontalen Anwendungsbereich eingesetzt werden. Im täglichen Gebrauch kann es bei stark strukturierten oder tiefmatten Oberflächen zu optischen Aufglänzungen durch mechanische Belastungen, wie das Schieben von Gegenständen (Teller, Gläser, Tassen, etc.), kommen. Dieser Effekt tritt verstärkt in Kombination mit dunklen Dekoren auf und ist eine materialtypische Alterung, dies stellt keine Normabweichung dar.



Vorteile

- Anti-Fingerprint
- geringe Lichtreflexion
- matte Struktur mit warmer Haptik
- beständig gegen Kratzer und Abrieb
- gut zu verarbeiten
- pflegeleicht
- beständig gegen Lösungsmittel und haushaltsüblichen Reinigern

2 Materialeigenschaften

Eigenschaften:

- Anti-Fingerprint (Aptico)
- kratzfest
- Lösungsmittelbeständig
- lebensmittelecht
- leicht zu reinigen
- hygienisch
- für alle Innenanwendungen geeignet
- dekorativ
- ritzhart
- abriebfest
- frost- und hitzeunempfindlich
- Temperatur-Dauerbelastung HPL -80°C bis +80°C
- leicht zu verarbeiten
- dauerhaft
- schlagzäh
- beständig gegen Chemikalien

Physikalische Eigenschaften

Merkmal	Prüfnorm	Masseinheit	Normwert ¹⁾	Typischer Wert ²⁾	
				Max HPL (HGS/HGP)	Aptico (HDS) ³⁾
Längentoleranz	EN 438-2:2016, 6	mm	+10 / -0	+10 / -0	+10 / -0
Dickentoleranz (t = Dicke) schwarzer Kern	EN 438-2: 2016, 5	mm	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,10 1,0 < t < 2,0: max ± 0,15	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,10 1,0 < t < 2,0: max ± 0,15	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,10 1,0 < t < 2,0: max ± 0,15
Dickentoleranz (t = Dicke) farbiger Kern	EN 438-2: 2016, 5	mm	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,15 1,0 < t < 2,0: max ± 0,18	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,15 1,0 < t < 2,0: max ± 0,18	0,5 ≤ t ≤ 1,0: max ± 0,15 1,0 < t < 2,0: max ± 0,18
Rohdichte	EN ISO 1183-1	g/cm ²	≥ 1,35	≥ 1,47	≥ 1,45

Mechanische Eigenschaften

Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2:2016, 10	Umdrehungen	≥ 150 (HGS/HGP) ≥ 350 (HDS)	≥ 185	≥ 480
Stoßbeanspruchung mit kleiner Kugel	EN 438-2:2016, 20	N	≥ 20 (HGS/HGP) ≥ 25 (HDS)	≥ 25	≥ 30
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	EN 438-2:2016, 23	Grad	4	5	5
Kratzfestigkeit	EN 438-2:2016, 25	Grad	≥ Grad 3 (HGS/HGP) ≥ Grad 4 (HDS)	≥ 4-5	≥ 5
Nachformbarkeit	EN 438-2:2016, 32	mm	HGP: ≤ 10x Dicke	≤ 10x Dicke	-

Thermische Eigenschaften

Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2:2016, 14	Grad		4	4
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze	EN 438-2:2016, 16	Grad	Glanz: ≥ 3 Andere Oberflächen: ≥ 4	4	4
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	EN 438-2:2016, 17	%	längs: ≤ 0,55 (HGS/HGP) ≤ 0,45 (HDS) quer: ≤ 1,05 (HGS/HGP) ≤ 0,90 (HDS)	längs: 0,23 quer: 0,60	längs: 0,20 quer: 0,43
Beständigkeit gegenüber feuchter Hitze	EN 438-2:2016, 18	Grad	Glanz: ≥ 3 Andere Oberflächen: ≥ 4	4-5	4-5
Widerstandsfähigkeit gegen Blasenbildung	EN 438-2:2016, 33	s	HGP: ≥ 15	20	-

Optische Eigenschaften

Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2:2016, 26	Grad	Group 1/2: 5 Group 3: ≥ 4	5	5
Lichtechtheit	EN 438-2:2016, 27	Grauskala	4-5	4-5	4-5
Glanzgrad unter 85° Messgeometrie/quer	EN ISO 2813	GE	— ⁴⁾	— ⁴⁾	7

1) Gemäß EN 438-6

2) Typische Werte werden ausschließlich exemplarisch dargestellt und können nicht für eine auffällige Haftung von Fundermax herangezogen werden (keine zugesagten garantierten Werte). Fundermax garantiert ausschließlich die Einhaltung der Normwerte.

3) Nur in Uni-Dekoren verfügbar

Die Oberfläche Aptico entspricht den Vorgaben der EN-438 für horizontalen Einsatz, Typ HDS. Aufgrund der speziellen Oberflächenstruktur kann es jedoch sein, dass die Oberfläche besonders in Kombination mit dunklen Dekoren nicht für alle horizontalen Einsatzzwecke geeignet ist. Im Bedarfsfall ist das entsprechende Dekor vom Anwender vor dem potentiellen Einsatz einem geeigneten Gebrauchstauglichkeitstest zu unterziehen.

4) Abhängig von der Oberflächenstruktur



Typ HGS (Standardqualität)

OFI CERT HPL EN 438 HGS

Charakteristische Eigenschaften dieser Qualität sind harte, weitgehend verschleiß- und kratzfeste Oberflächen, hohe Stoßfestigkeit – eine Funktion vor allem auch der Dicke, Unempfindlichkeit gegenüber kochendem Wasser und einer Reihe von im Haushalt üblichen Chemikalien sowie eine ausgeprägte Widerstandsfähigkeit gegen trockene und feuchte Hitze. Die Rückseite der Max HPL Platte ist so beschaffen, dass ein einwandfreies Verleimen auf Trägermaterial (z.B. Spanplatten, Sperrholz, etc.) möglich ist.

Typ HGP (Nachformbare Qualität)

OFI CERT HPL EN 438 HGP

Diese Qualität entspricht im wesentlichen dem Typ S (HGS), kann jedoch, unter vorgegebenen Bedingungen, wie Temperatur, Wärmezeit etc., verformt werden (Postformingverfahren).

Bei Kaltverformungen, unabhängig der Radiusgröße, kann es bei HPL Schichtstoffplatten zu Rissbildungen kommen.

OFI CERT bestätigt die Einhaltung der Qualitäten nach EN 438.

Typ HDS (starke Beanspruchungsqualität)

HPL EN 438 HDS

Diese Qualität unterscheidet sich zu den Typen HGS und HGP durch eine sehr hohe Kratzfestigkeit, eine sehr hohe Stoßbeanspruchung und einen sehr hohen Oberflächenabrieb. Aufgrund dieser Eigenschaften eignet sich der Typ HDS perfekt für jede Art von horizontalen Anwendungen bei denen eine starke Beanspruchung der Oberfläche erwartet wird.

3 Max HPL und die Umwelt

HPL-Platten, die Umwelt und Ressourcen schonen

Wir sind Spezialisten in der Verarbeitung von nachwachsenden Rohstoffen – und das seit mehr als 130 Jahren. Unsere Produktionskreisläufe sind geschlossen, Produktionsreste werden entweder in den Herstellungsprozess zurückgeführt oder in unseren Ökostrom-Fernheizkraftwerken energetisch verwertet. Das funktioniert so gut, dass wir als Privatunternehmen heute Fernwärme an über 8.500 Haushalte liefern.

Qualitätsmanagement

Fundermax hat seine Produktionsstätten und -abläufe auf international anerkannte Standards wie ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001 und ISO 45001 ausgerichtet. So können sich alle Kunden sicher sein, ein qualitativ hochwertiges Bauprodukt zu verarbeiten. Auch bei der Beschaffung der Rohstoffe und Vorprodukte orientiert sich Fundermax an aktuellen Standards wie FSC® C101966 und PEFC*.

Nachhaltige Herstellung

Max HPL besteht aus Naturfaserbahnen, die etwa 65 % des Gesamtgewichts darstellen. Sie werden überwiegend aus Holz hergestellt, das zu „Kraftpapieren“ veredelt wurde. Dieses Holz fällt als Nebenprodukt bei der Schnittholzgewinnung oder in Sägewerken an. Wir beziehen diese Rohstoffe von Lieferanten, die nach dem FSC® C101966- bzw. PEFC-Standard zertifiziert sind. Diese Standards bestätigen, dass die Gewinnung des Holzes nach international gültigen Regeln für nachhaltige Waldwirtschaft erfolgt.

Die Kraftpapiere werden in Imprägnieranlagen mit synthetischen Harzen getränkt, getrocknet und unter hohem Druck und starker Hitze zu langlebigen, feuchteresistenten Platten verpresst. Max HPL Platten enthalten keine organischen Halogen-Verbindungen, wie sie bspw. in Treibgasen oder PVC vorkommen – darunter fallen etwa Chlor-, Fluor- und Brom-Verbindungen. Überdies enthalten sie weder Asbest noch Holzschutzmittel (Fungizide, Pestizide, etc.) und sind frei von Schwefel, Quecksilber und Cadmium.

Die bei der Trocknung abgesaugte Abluft wird durch regenerative thermische Oxidation behandelt, wobei die dabei entstehende Wärme wieder in den Prozess rückgeführt wird. Am Produktionsstandort können so jährlich rund 10.000 t CO₂ eingespart werden. Für die Installation dieser effizienten Abluftbehandlung wurde Fundermax die „Klima:aktiv“ Auszeichnung der Austria Energy Agency und des Bundesministeriums für Umwelt verliehen.

Langlebig und wartungsfrei

Umfangreiche Prüfungen bescheinigen der Max HPL Platte eine hohe Lebensdauer. Das Herstellungsverfahren gewährleistet hohe Beständigkeit der Oberfläche. Max HPL Platten bedürfen keiner Pflege, um die lange Lebensdauer sicherzustellen. Die Oberfläche der Platten schmutzt nicht leicht an. Bei Bedarf ist eine Reinigung mit handelsüblichen Reinigungsmitteln möglich. Die robuste Oberfläche ist auch für stark beanspruchte Anwendungsbereiche wie z. B. Möbelfronten oder Objekteinrichtungen bestens geeignet.

Entsorgung

Beim Schneiden und Fräsen von Max HPL Platten fallen Späne an, die die Gesundheit nicht gefährden. Deshalb können diese Abfälle auch thermisch in modernen Heizanlagen entsorgt werden, ohne dass dabei Umweltgifte wie Salzsäure, organische Chlorverbindungen oder Dioxine entstehen. Bei entsprechend hohen Temperaturen, ausreichender Sauerstoffzufuhr und entsprechender Verweilzeiten der Verbrennungsgase im Brennraum zersetzt sich Max HPL in Kohlendioxid, Stickstoff, Wasser und Asche. Die dabei anfallende Energie kann beispielsweise für Fernwärme genutzt werden. Auch die Entsorgung auf geordneten Gewerbemülldeponien ist unproblematisch. Grundsätzlich sind immer die Entsorgung betreffenden, landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zu beachten.

4 Transport und Lagerung

Richtlinien zur Handhabung von Max HPL-Platten

Transport und Manipulation

Um eine Beschädigung des hochwertigen Werkstoffes an den Kanten und Flächen zu vermeiden, ist mit Sorgfalt zu hantieren. Trotz der ausgezeichneten Oberflächenhärte bzw. der Transportschutzfolie ist das Stapelgewicht von Max HPL eine mögliche Ursache für Beschädigungen. Daher müssen Verunreinigungen zwischen den Platten unbedingt vermieden werden. Max HPL Platten müssen gegen Verrutschen beim Transport gesichert sein, beim Auf- und Abladen müssen die Platten gehoben werden; nicht über die Kante ziehen oder schieben! (Siehe Bild 4 01)

Unter Umständen kann es während der Lagerung zu einer verstärkten Haftung der optionalen Transportschutzfolien kommen. Aus diesem Grund kann bei der Entfernung ein erhöhter Kraftaufwand nötig sein. Dies hat auf die Qualität des Produktes keine Auswirkung und stellt auch keinen Reklamationsgrund dar. Die Transportschutzfolie darf nicht Hitze und direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Lagerung und Klimatisierung

Max HPL Platten sind immer in der Originalverpackung zu belassen. Die Platten sind waagrecht auf planen, stabilen Auflagern und Unterlagplatten zu stapeln. Sollte dies nicht möglich sein, können die Platten kurzfristig wie auf der Bild 4 03 ersichtlich gelagert werden. Die Ware muss vollflächig aufliegen. Nach Entnahme von Platten ist die Originalverpackung wiederherzustellen.

Abdeckplatten sind immer am Stapel zu belassen (siehe Bild 4 02). Die obere Abdeckung sollte beschwert werden. Für Zuschnittstapel gilt sinngemäß das gleiche.

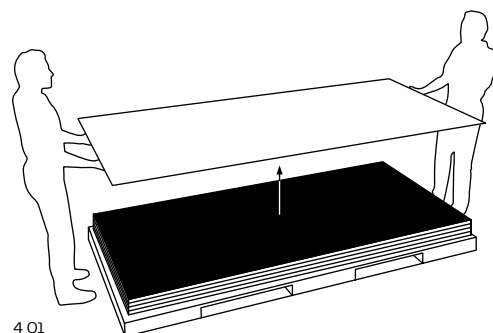
Eine falsche Lagerung kann zu bleibenden Verformungen der Platten führen.

Max HPL Platten sollten in geschlossenen Räumen unter normalen klimatischen Bedingungen gelagert werden, Temperatur etwa 15° – 25°C und relative Luftfeuchtigkeit bei etwa 40 – 60%. Klimadifferenzen an den beiden Plattenoberflächen sind zu vermeiden.

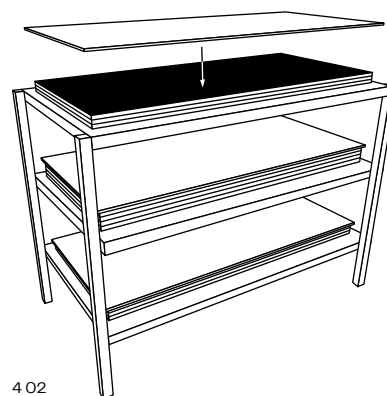
Bei vormontierten Befestigungselementen ist daher auf eine von allen Seiten gleichmäßige Klimabeeinflussung zu achten. Zwischenlagen aus Holz oder Kunststoff verwenden.

Endreinigung

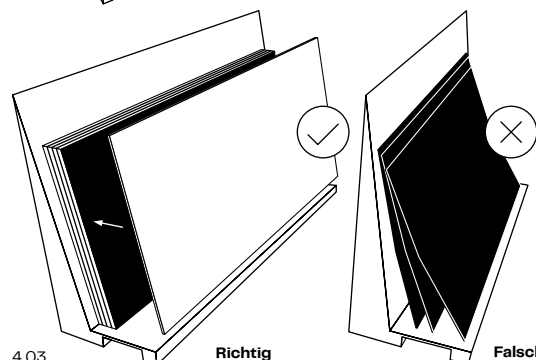
Bitte beachten Sie, dass Fremdschmutz (z.B. Bohr- u. Maschinenöle, Fette, Kleber-Rückstände, Sonnencreme etc.), die während der Lagerung, der Montage und der Anwendung auf die Oberfläche der Max HPL Platten gelangen, sofort und rückstandsfrei entfernt werden. Bei Nichtbeachtung werden keinerlei Beanstandungen hinsichtlich Farbe, Glanz und Oberfläche akzeptiert/anerkannt. Details zur richtigen Reinigung der Max HPL Platten finden Sie ab Seite 18.



4 01



4 02



4 03

Richtig

Falsch

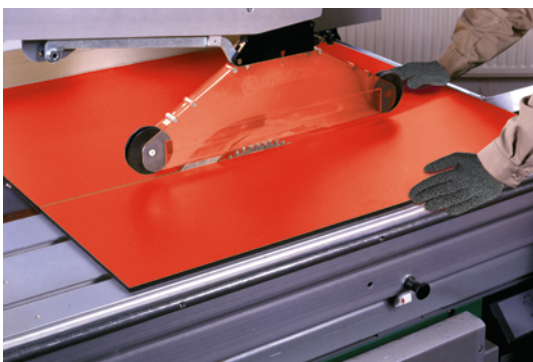
5 Bearbeitungsempfehlungen

Bearbeitung von Max HPL Platten und Aptico

Allgemeines

Die Oberfläche der Max HPL Platte besteht aus hochwertigen Melaminharzen und ist deshalb sehr widerstandsfähig. Die Bearbeitungseigenschaften von Max HPL Platten sind ähnlich der Bearbeitung von Hartholz. Bitte beachten Sie die Hinweise für die optimale Bearbeitung von Aptico. Werkzeuge mit Hartmetallschneiden haben sich bewährt und sind für Max HPL Platten unerlässlich. Werden hohe Standwege gefordert, so sollten mit Diamant (PKD) bestückte Werkzeuge eingesetzt werden. Scharfe Schneiden und ruhiger Lauf der Werkzeuge sind für einwandfreies Bearbeiten erforderlich. Ausbrechen, Aussplintern und Abplatzen der Dekorseite sind Folgen falscher Bearbeitung oder ungeeigneter Werkzeuge.

Maschinentische sollen glatt und möglichst fugenlos sein, damit sich keine Späne festsetzen können, welche die Oberfläche beschädigen könnten. Dies gilt auch für Tische und Führungen von Handmaschinen. Die Bearbeitung nicht aufgeleimter Platten soll auf einer planen, festen Unterlage erfolgen. Vibration und Flattern der Platte ist zu vermeiden. Dabei entstandene Kerben führen bei Beanspruchung (z.B. Spannung zwischen Trägerplatte und Max HPL Platten bei Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen) zu Rissbildungen; es entstehen sogenannte Spannungs- oder Kerbrisse.



5 01

Sicherheitsvorkehrungen

Dies ist eine Auflistung der zu verwendenden empfohlenen persönlichen Schutzausrüstung (PSA). Die für die jeweilige Tätigkeit von der Arbeitssicherheit geforderte normale Schutzausrüstung (Arbeitskleidung, Sicherheitsschuhe, Haarnetz,...) ist zu verwenden.



Handschuhe

Nicht gefaste Zuschnittkanten sind scharfkantig. Es besteht Verletzungsgefahr. Es hat sich bewährt, beim Hantieren mit frisch geschnittenen Max HPL Platten Handschuhe der Schutzkategorie II mit mindestens Schnittfestigkeit 2 zu verwenden.

EN 388		
		
Mechanische Risiken		
Je höher die Ziffer, desto besser das Prüfergebnis		
Prüfungskriterium	Bewertungsmöglichkeiten	
4 1 2 1	Abriebfestigkeit	0 - 4
	Schnittfestigkeit	0 - 5
	Weiterreißfestigkeit	0 - 4
	Durchstichfestigkeit	0 - 4



Schutzbrille

Beim Bearbeiten von Max HPL ist wie auch bei anderen Holzwerkstoffen ein möglichst dicht-schließender Augenschutz zu verwenden.



Staubschutz

Bei der Bearbeitung von Max HPL kann es wie auch bei Holzwerkstoffen zu einer Staubbildung kommen. Für einen ausreichenden Atemschutz (z.B. Einwegfeinstaubmaske) ist zu sorgen.



Gehörschutz

Bei einer mechanischen Bearbeitung von Max HPL kann der Schallpegel wie auch bei Holzwerkstoffen über 80dB(A) steigen. Bitte achten Sie bei allen Bearbeitungen stets auf ausreichenden Gehörschutz.

Allgemeine Bearbeitungsempfehlungen

Verhältnis von Zähnezahl (z), Schnittgeschwindigkeit (v_c) und Vorschubgeschwindigkeit (v_f) beachten.

	v_c m/s	f_z mm
Sägen	40,0–60,0	0,02–0,1
Fräsen	30,0–50,0	0,3–0,5
Bohren	0,5–2,0	0,1–0,6

Berechnung Schnittgeschwindigkeit

$$v_c = D \cdot \pi \cdot n / 60$$

v_c – Schnittgeschwindigkeit

D – Werkzeugdurchmesser [m]

n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹]

Berechnung Vorschubgeschwindigkeit

$$v_f = f_z \cdot n \cdot z / 1000$$

v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]

f_z – Zahnvorschub

n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹]

z – Zähnezahl

Zuschnitt von Max HPL Platten

Für gerade Schnitte mit Handkreissägen muss eine Anschlagleiste verwendet werden. Es sollten grundsätzlich hartmetallbestückte Sägeblätter verwendet werden. Das Sägen erfolgt von der Plattenunterseite her mit Zahnform:

- WZ/FA für Grobzuschnitte
- FZ/TR für saubere Schnitte bei Max HPL Platten und beidseitig aufgeleimten Platten

Erfolgt der Zuschnitt mit Tischkreissäge, Füge-Feinschnittsäge, etc. sind für gute Ergebnisse unerlässlich:

- Sichtseite nach oben;
- sehr enge Sägeführung;
- guter Andruck der Max HPL Platten auf den Tisch im Bereich des Sägeblattes;
- richtiger Blattüberstand.

Je nach Blattüberstand ändert sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Max HPL Platten können auch im Paket zugeschnitten werden. Die besten Schneidergebnisse bei beidseitigem Material werden mit Vorritzsägen erzielt.

Hinweis:

Bei Bearbeitung mit Stichsägen ist mit Ausbrüchen zu rechnen!

Kreissägeblätter

Folgende Zahnformen werden bei der Bearbeitung von Max HPL Platten oder aufgeleimten Max HPL Platten verwendet.

WZ/FA (Wechselzahn mit Fase)

Eine Alternative zur FZ/TR Zahnform

FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn)

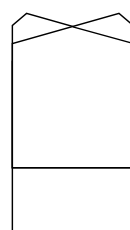
Zahnform zur Bearbeitung von Max HPL Platten

- WZ/FA für Grobzuschnitt
- FZ/TR erzeugt saubere Schnittkanten, bei hohen Standzeiten. Der etwas höhere Schnittdruck ist zu beachten.

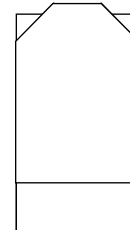
Die Güte der Schnittkante ist neben der Sägeneinstellung abhängig vom Sägeblatt und den Bearbeitungsparametern: Aufgrund der Vielfältigkeit der Bearbeitungsmaschinen und Aufgabenstellungen empfehlen wir Ihnen die konkrete Anforderung mit dem Werkzeuglieferanten abzusprechen.

Für die Bearbeitung von Aptico empfehlen wir die gleichen Zahnformen, allerdings mit erhöhter Zähnezahl, und stets neu instandgesetzte Schneiden, um eine optimale Bearbeitungsqualität zu erreichen.

5 02



5 03



- 5 01 Plattenaufteilsäge
- 5 02 WZ/FA
- 5 03 FZ/TR

Schnittkantenbearbeitung und Profilieren

Kantenbearbeitung von Hand

Für das Bearbeiten der Kanten sind Feilen geeignet. Die Feilrichtung geht von der Dekorseite zum Trägermaterial. Zum Brechen von Kanten können mit gutem Erfolg feine Feilen, Schleifpapier (Körnung 100 – 150) oder Ziehklingen verwendet werden. Gefräste Kanten sollen folgendermaßen fertigbearbeitet werden: Schleifen der Kantenfläche und Brechen der scharfen Kanten mit Schleifpapier.

Kantenbearbeitung mit Handmaschinen

Handoberfräsen werden für das Bündigfräsen überstehender Max HPL Platten Ränder benutzt. Zum Schutz der Max HPL Platten Oberfläche ist die Auflagefläche der Handoberfräse mit z.B. Plattenabschnitten zu belegen. Frässpäne sind sorgfältig zu entfernen.

Wir empfehlen hartmetallbestückte Fräser, die auch mit Wendepplatten erhältlich sind. Zur besseren Werkzeugausnutzung sind höhenverstellbare Fräswerkzeuge vorzuziehen. Die scharfen Kanten werden hinterher gebrochen.

Der Plattenüberstand beim Aufleimen sollte nicht größer als notwendig gewählt werden (≤ 5 mm), um das Werkzeug beim Bündigfräsen nicht unnötig zu belasten.

Kantenbearbeitung mit stationären Maschinen

Bei Fräsarbeiten an aufgeleimten Max HPL Platten sollte das optimale Verhältnis Zähnezahl, Schnittgeschwindigkeit und Vorschub beachtet werden. Sind die Späne zu klein, wird das Werkzeug schaben (brennen) und daher schnell stumpf, d.h. es hat einen kurzen Standweg. Werden andererseits die Späne zu groß, wird die Kante wellig (Schläge) und unsauber. Hohe Drehzahlen sind nicht das einzige Kriterium für gute Kantenqualität!

Für eine optimale Kantenqualität bei Aptico sind stets Werkzeuge mit neuen bzw. neu instandgesetzten Schneiden zu empfehlen.

Auf Grund der hohen Qualitätsansprüche und der speziellen Oberflächenbeschaffenheit von Aptico ist mit einer Verkürzung der Werkzeugstandwege im Vergleich zu Max HPL Platten zu rechnen.

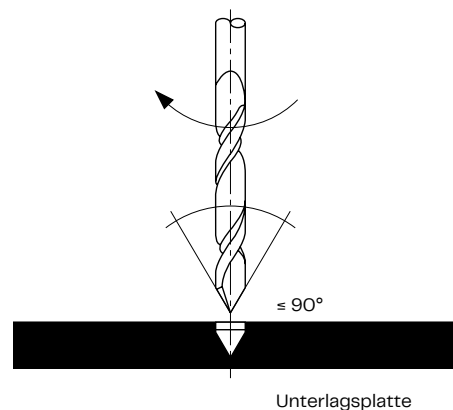
Bohren

Zum Bohren werden Vollhartmetall (VHW) Spiral- oder Dübellbohrer verwendet. Die Austrittsgeschwindigkeit des Bohrers muss so gewählt werden, dass die Melaminoberfläche der Max HPL Platte nicht beschädigt wird. Kurz bevor der Bohrer mit vollem Durchmesser aus dem Werkstück austritt, ist die Vorschubgeschwindigkeit um ca. 50% reduzieren.

Bei Durchgangslöchern ist darauf zu achten, dass Gegendruck mit einem Hartholz oder gleichwertigem aufgebaut wird, um das Ausbrechen der Melaminoberfläche zu verhindern.

Zum Bohren von Max HPL Platten sind Bohrer für Kunststoffe am besten geeignet. Das sind Spiralbohrer mit einem Spitzenwinkel von $\leq 90^\circ$. Sie besitzen eine große Steigung mit großem Spanraum.

Durch die steile Spitze sind diese Bohrer auch für das Bohren von durchgehenden Löchern gut geeignet. Sie schneiden sauber durch die Materialrückseite.



Zwängungsfreiheit

Schrauben müssen nach allen Seiten Spiel haben, damit das Material bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen arbeiten kann. Auf diese Weise wird die Rissbildung im Bereich der Bohrung vermieden.

Bei HPL Verbundelementen sind Senkkopfschrauben nicht zulässig. Wenn Senkschrauben verwendet werden, sind Unterlagrosetten (Bild 5 05) erforderlich.

Schrauben müssen stets das Bohrloch abdecken (Bild 5 06).

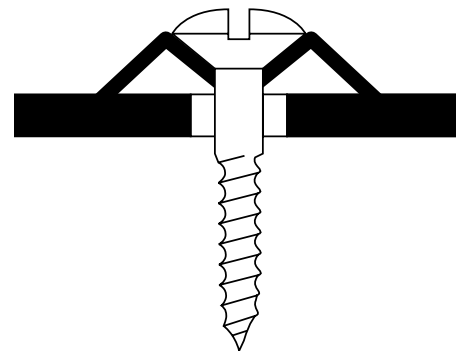
Fräsen

Innenaussparungen und Ausschnitte

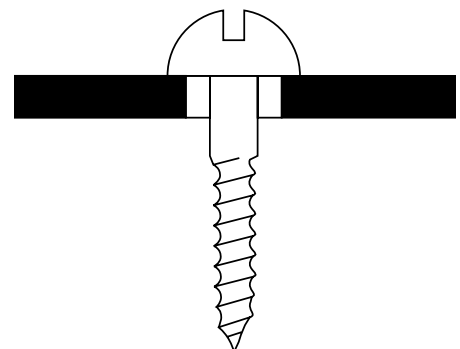
Bei Innenaussparungen und Ausfräsungen sind die Ecken stets abzurunden. Der Innenradius soll möglichst groß gehalten werden (Mindestradius 5 mm). Bei Innenaussparungen und Ausfräsungen über 250 mm Seitenlänge muss der Radius entsprechend der Seitenlänge stufenweise vergrößert werden.

Innenaussparungen können direkt mit dem Fräser ausgeführt werden oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt werden, ehe der Ausschnitt von Bohrung zu Bohrung herausgesägt wird. Scharfkantige Ecken sind materialwidrig und führen bei Spannungen zu Rissbildungen. Darüber hinaus müssen alle Kanten kerbfrei sein. Werden aus konstruktiven Gründen scharfkantige Innenecken verlangt, lassen sich diese nur durch Zusammensetzen von Max HPL Plattenzuschnitten erzielen.

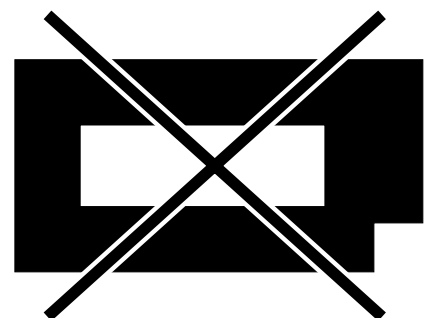
Die zur Herstellung von Innenaussparungen und Ausfräsungen geeigneten Schneide-, Fräs- und Bohrwerkzeuge sind in den vorherigen Abschnitten beschrieben.



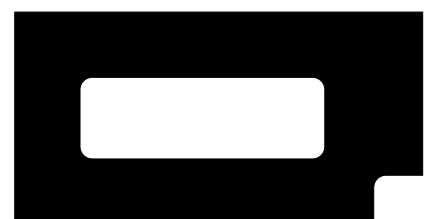
5 05



5 06



falsch



richtig

Materialcharakteristik

- Aufgrund des für Max HPL Platten verwendeten Rohmaterials Kraftpapier für den Plattenkern kommt die typische Holz- bzw. Papiereigenschaft – unterschiedliche Quell- bzw. Schwindmaße in Längs- und Querrichtung – auch als Charakteristikum in die Max HPL Platte.
- Somit kann man sagen:
Wenn man bei der Anwendung und Verarbeitung von Max HPL Platten die gleichen Kriterien berücksichtigt wie bei Holz – sehr hartem Holz – so wird im Allgemeinen kein Problem entstehen.

Die Max HPL Platte braucht ein spannungsfreies Trägermaterial, das möglichst wenig arbeitet und eine plane Oberfläche hat. Dies ist eine wesentliche Voraussetzung für eine ruhige Oberfläche der auf den Träger aufgebrachten Max HPL Platte.

- Auch die Wahl des geeigneten Klebstoffs, die Klebstoffauftragsmenge sowie Pressdruck und Presstemperatur bei der Verklebung beeinflussen wesentlich die Oberflächenruhe des verleimten Verbundwerkstoffs. Besonders bei Hochglanzoberflächen muss daher auf folgende Parameter geachtet werden:
 - a) glattes Trägermaterial
 - b) wenig Wasser im Leim
 - c) schnelle Abbindezeit

Max HPL Platten unterliegen auf Grund ihres Aufbaus, durch Einfluss von Temperatur und Luftfeuchtigkeit, Maßänderungen, welche gegenüber denen der Trägermaterialien unterschiedlich sind. Diese unterschiedlichen Eigenschaften müssen bei der Verarbeitung berücksichtigt werden.

Vorbehandlung

Aufgrund der möglichen unterschiedlichen Dimensionsänderungen sollen Max HPL Platte und Trägermaterialien vor der Verarbeitung gemeinsam konditioniert werden, damit sich beide Materialien in ihrem Feuchtigkeitsgehalt der Umgebung angleichen. Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, neigen zum Schrumpfen, was Rissbildung und Verwerfung nach sich ziehen kann. Zu trocken verarbeitete Materialien können sich später ausdehnen, so dass Sprengen und Verwerfen möglich ist.

Eine gute **Konditionierung** kann bei Raumklima, d.h. bei ungefähr 15 – 25°C und 40 – 60% relative Luftfeuchte erreicht werden. Dazu muss eine ausreichende Zirkulation der Umluft während etwa einer Woche um jede Platte gewährleistet sein, oder Max HPL Platten und Trägerplatten für wenigstens 3 Tage so miteinander gestapelt werden, wie sie später verklebt werden. Die relative Luftfeuchte soll dabei ähnlich der ihres späteren Einsatzbereichs sein.

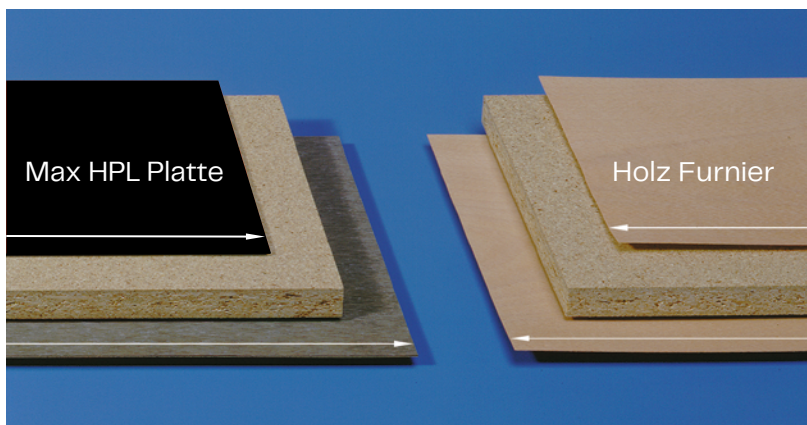
Spannungsausgleich

Zwischen zwei miteinander verbundenen, verschiedenartigen Materialien treten stets Spannungen auf. Daher muss ein Träger beidseitig mit Materialien belegt werden, die den gleichen Maßänderungen bei Wärme- und Feuchtigkeitseinfluß unterliegen. Dies gilt vor allem, wenn die fertige Verbundplatte freitragend sein soll und nicht unmittelbar durch eine starre Konstruktion gehalten wird, z. B. bei Türen. Je größer die zu belegenden Flächen sind, desto größeres Augenmerk ist auf die Wahl des Gegenzugtyps zu legen und auf Dichte, symmetrischen Aufbau und Steifheit des Trägers zu achten.

- Die besten Ergebnisse werden durch die Verwendung der gleichen Max HPL Platte auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide müssen mit derselben Schleifrichtung aus der Max HPL Platte entnommen werden niemals rechtwinkelig zueinander!
 - Die Max HPL Platten werden mit gleicher Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt. Gute Ergebnisse werden auch durch die Verwendung von sogenannten Gegenzugplatten gleicher Dicke erzielt. Auf gleiche Konditionierung mit der Frontplatte ist unbedingt zu achten.
 - Unter besonderen Voraussetzungen ist es auch möglich, andere Materialien als Gegenzug zu verwenden wie Folien, Holzfurniere, Lacküberzüge, imprägnierte Papiere usw. Hierzu ist es jedoch immer notwendig, ein Material auszuwählen, dessen physikalische Eigenschaften denen der Max HPL Platte so ähnlich wie möglich sind und vorher Versuche durchzuführen – ist aber nur für Elemente welche konstruktiv fixiert sind sinnvoll. Die in der Praxis mit solchen Materialien erzielten Ergebnisse sind nicht mit Sicherheit vorauszusagen. Die Anwendung kann daher nicht empfohlen werden.
- Grundsätzlich ist bei Beleimung mit Max HPL Platten immer zu beachten:
 - Gleiche Plattentype (Fabrikat) auf beiden Seiten, wie beim Furnieren!
 - Gleiche Laufrichtung (Schliff) auf beiden Seiten.
 - Gleiche Plattendicke auf beiden Seiten.
 - Gleicher Konditionierungsgrad auf beiden Seiten.

Trägerplatten z. B.:

- Spanplatte
- MDF
- Hartfaserplatte
- Sperrholz



Plattentype, Laufrichtung, Plattendicke und Konditionierungsgrad

Verklebung

Klebstoffe

- Dispersionsklebstoffe
z.B. PVAc-Leime = Weißleime
- Kondensationsharz-Klebstoffe
z.B. Harnstoff-, Resorcin- und Phenolharzleime
- Kontaktklebstoffe
z.B. Polychloropren-Klebstoffe
- Reaktionsklebstoffe
z.B. Epoxid-, ungesättigte Polyester-, Polyurethan-Klebstoffe
- Schmelzklebstoffe
für Kantenbeimung, auf Basis EVA, Polyamid oder Polyurethan.

Verklebungsverfahren

Beide Max HPL Platten und das Trägermaterial müssen vor der Verklebung gründlich gesäubert werden. Sie müssen frei sein von Staub, Fett-, Öl- und Schweißflecken oder groben Teilchen, die sich nach der Verklebung an der Oberfläche markieren können. Bei der Verklebung soll das Umgebungsklima 15 – 25°C und 40 – 60% relative Luftfeuchte betragen.

Die **Leimfugenqualität** muss entsprechend der Bindemittelqualität des Trägermaterials und der Beanspruchung gewählt werden. Eine erhöhte Wasserbeständigkeit der Leimfuge erhöht die Wasserbeständigkeit des Trägermaterials nicht!

Die Angaben der Klebstoff-Hersteller bezüglich der Eignung sowie die Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten. Die Durchführung von **Probeverklebungen** unter den örtlichen Bedingungen ist immer zu empfehlen. Für das Arbeiten mit Klebstoffen, Lösungsmitteln und Härtern müssen die Sicherheitsvorschriften des Arbeitsschutzes eingehalten werden.

Presstemperatur

Spannungsfreie Verbundelemente lassen sich am sichersten bei Presstemperaturen von 20°C herstellen, also Raumtemperatur. Höhere Temperaturen ermöglichen eine Herabsetzung der Abbindezeit. Da jedoch die Maßänderungen der Max HPL Platte im Vergleich zum Trägermaterial auch von der Temperatur abhängen, sollten 60°C nicht überschritten werden, damit erhöhte Spannungen vermieden werden, welche zum Verziehen der Elemente führen können. Bei Max HPL Platten mit Schutzfolien wird eine Presstemperatur von 20°C empfohlen. Bei höheren Presstemperaturen (60°C) kann das Ablöseverhalten der Schutzfolie beeinflusst werden.

Biegeradien

Bei Kaltverformung gilt für 0,8mm dicke Platten ein kleinstmöglicher Biegeradius von 180–200mm, für 1mm dicke Platten ein kleinstmöglicher Radius von 250mm.

Postforming

Die empfohlene Biegetemperatur beträgt 160°C bis 170°C. Die kleinstmöglichen Biegeradien bei Postforming HPL ist parallel zur Schleifrichtung 10mal die Plattenstärke und quer zur Schleifrichtung 20mal die Plattenstärke.



6 Reinigungsempfehlung für Max HPL Platten und Aptico

Bei unbekannten Flecken: Grundreinigung und ggf. Reinigungsverfahren A bis G der Reihe nach bis zum gewünschten Ergebnis durchführen. Bei Reinigung mit Lösungsmitteln: Unfallverhütungsvorschriften beachten! Fenster öffnen! Keine offenen Flammen!

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen für Aptico beachten (siehe S. 19)!

Grundreinigung

Oberfläche mit reinem heißen Wasser, weichem Schwamm, Tuch oder Bürste (z. B. Nylonbürste) säubern – NICHT scheuern!

Reinigungsverfahren A

Wie Grundreinigung, zusätzlich haushaltsübliche Reinigungsmittel ohne scheuernde Bestandteile verwenden (z. B. Geschirrspülmittel – Palmolive, Fairy etc.; Glasreiniger – Ajax, Frosch etc.).

Reinigungsverfahren B

Wenn Verunreinigungen mit A nicht entfernt werden können, Schmierseife-Wasser-Lösung (1:3) verwenden. Je nach Verschmutzungsgrad einwirken lassen.

Reinigungsverfahren C

Wie Grundreinigung, jedoch können zusätzlich organische Lösungsmittel (z. B. Aceton, Spiritus, Nitroverdünnung, Terpentin) verwendet werden. Bei stärkeren Verunreinigungen Verschmutzung mechanisch abtragen. Vorsicht: Kratzer vermeiden, Kunststoff- oder Holzspachtel verwenden. Nicht bei hochglänzenden oder tiefmatten Strukturen durchführen!

Reinigungsverfahren D

Wie Grundreinigung, jedoch zusätzliche Reinigung mit handelsüblichen Desinfektionsmitteln. Dampfreinigung ist möglich. Vorsicht auf Trägermaterial (z. B. bei Holzwerkstoffträgern, Wandverkleidungen, Dämmungen etc.) – Durchnässung vermeiden!

Reinigungsverfahren E

Sofort entfernen! Bei Bedarf C und Schlussreinigung.

Reinigungsverfahren F

Oberfläche mit weichem Tuch oder Schwamm abtrocknen. Wenn sich die Verunreinigung damit nicht entfernen lässt: Silikonentferner (z. B. von Fa. Molto) nutzen!

Reinigungsverfahren G

Bei extrem haftenden Kalkverunreinigungen können säurehaltige Reinigungsmittel (z. B. 10%ige Essig- oder Zitronensäure) verwendet werden.

Schlussreinigung

Reinigungsmittel mit viel Wasser restlos entfernen, um Schlierenbildung zu vermeiden. Mit reinem heißen Wasser abwaschen und die Oberfläche mit saugfähigem Tuch oder Papier trocknen.

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

Für beste Reinigungsergebnisse von Aptico nachfolgende Vorsichtsmaßnahmen beachten:

- Aptico niemals mit Produkten behandeln, die Scheuermittel enthalten. Auf Scheuerschwämme (grüne Scheuerfaser), Schleifpapier oder Topfschwämme verzichten.
- Stark säurehaltige oder alkalische Produkte vermeiden, da sie die Oberflächenstruktur verändern können.
- Beim Einsatz von Lösungsmitteln muss das verwendete Tuch stets sauber sein, um Schlieren zu vermeiden.
- Zum Schutz der Oberflächeneigenschaften auf Polituren oder wachshaltige Produkte verzichten.
- Endreinigung mit heißem Wasser wird grundsätzlich immer empfohlen.

Verschmutzungsart	Reinigungs- verfahren	Verschmutzungsart	Reinigungs- verfahren	Verschmutzungsart	Reinigungs- verfahren
Bakteriologische Verunreinigung	D	Hybridkleber	E	Rost	G
Beizen	C	Kaffee	A	Schuhcreme	C
Bleistift	A	Kalk	G	Seifenreste	A
Blut	D	Klebstoffe	C	Sprayfarben	C
Bohnerwachs	B	Klebstoffe wasserlöslich	A	Staub	A
Dichtmasse (wie Silikon)	F	Kot	D	Stempelfarbe	C
Dispersion (PVAc)	C	Krankheitskeime	D	Tee	A
Dispersionsfarben	C	Kreide	A	Teer (Zigaretten)	C
Farben wasserlöslich	A	Kugelschreiber	C	Urin	D
Fett, Öl	A, B, C	Kunstharze	E	Wachskreide	C
Fetter Schmutz	A	Lacke (Graffiti)	C	Wachspolitur	C
Filzstift	C	Lippenstift	C	Wachsreste	C
Fingerabdrücke	A	Markierungsstift	C	Wasserränder	G
Fruchtsäfte	A	Montageschaum	E	Zweikomponentenkleber	E
Harnstoffleim	E	PU-Schaum	E	Zweikomponentenlacke	E

Bitte beachten Sie, dass manche Klebesysteme im ausgehärtetem Zustand nur mehr mechanisch entfernbar sind (Beschädigungsgefahr der Max HPL Oberfläche!)

7 Max HPL Platte mit Aptico Oberfläche

Erlebe Aptico

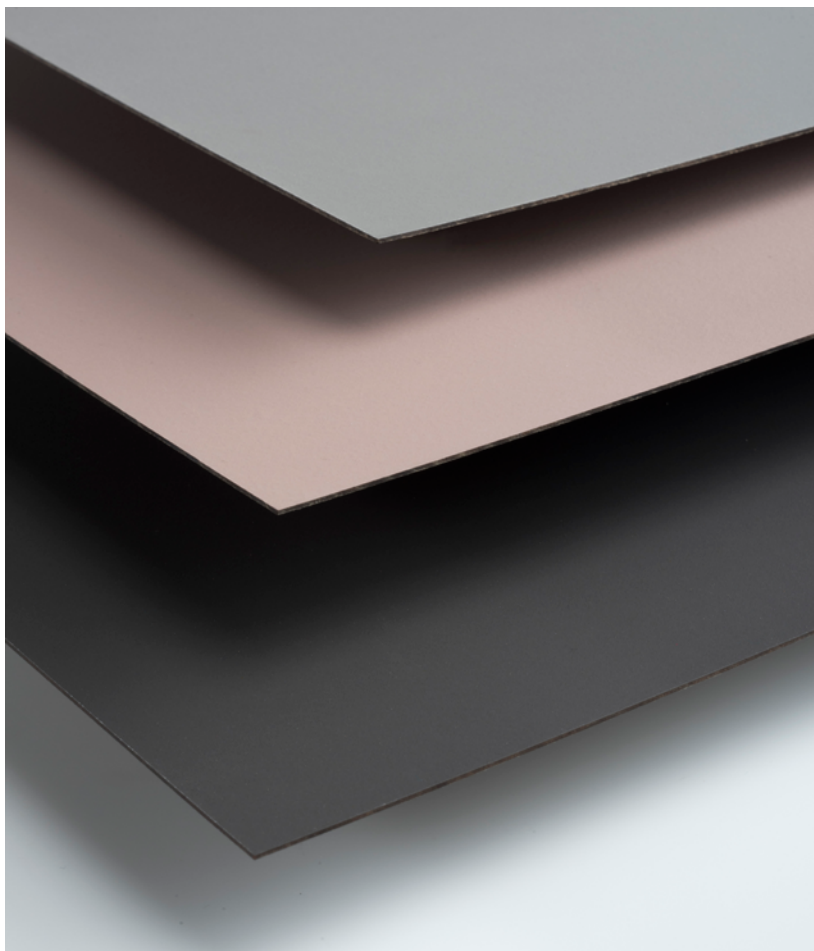
Die Max HPL Platte mit der Aptico Oberfläche ist ein innovatives Produkt für das Interior Design. Es verbindet dank der Verwendung unserer patentierten Oberflächentechnologie der neusten Generation ästhetische Lösungen für höchste Ansprüche. Die Oberfläche verfügt über einzigartige Eigenschaften, wie zum Beispiel: geringe Lichtreflexion durch eine extrem matte Oberfläche, angenehme Haptik und die Anti-Fingerprint Eigenschaft. Ein weiteres positives Merkmal ist die Möglichkeit der thermischen Reparatur von eventuellen oberflächlichen Mikrokratzern.

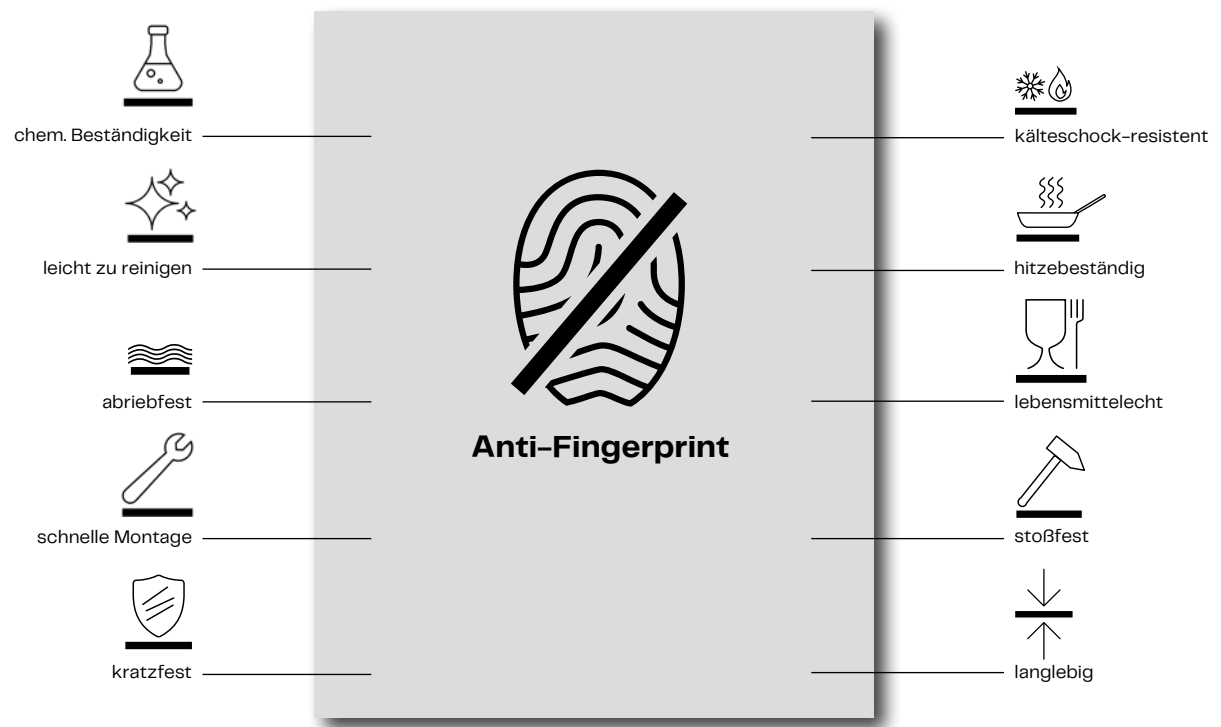
Die Oberfläche bietet eine hohe Beständigkeit gegen Kratzer und Abrieb, optimale fleckenabweisende sowie chemikalienbeständige Eigenschaften dank der einzigartigen Schutzwirkung dieser Technologie.

Anwendungsbereiche

Dank der besonderen Eigenschaften ist Aptico sowohl für die horizontale, als auch für die vertikale Anwendung geeignet und kann auf vielfältige Weise im Bereich des Interior Designs, sowohl für private als auch öffentliche Einsatzbereiche verwendet werden: z. B. Küchen und Bäder, Arbeitsflächen, Möbelbau, Türen und Wandverkleidungen. Die Oberflächeneigenschaften machen das Material perfekt für Höchstleistungen und qualifizieren es als eine Alternative für andere Materialien, wie Solid Surfaces oder Glas, mit dem zusätzlichen Vorteil der einfachen Verarbeitung.

Für normal beanspruchte Bereiche mit etwa 15 – 25°C und 40 – 60 % relativer Luftfeuchte kann eine Standard HPL im gleichen Dekor als Gegendruck verwendet werden. In Bereichen mit erhöhten Anforderungen wo es zu sehr hoher bzw. sehr niedriger Luftfeuchte kommen kann, wie z. B. Nassräumen oder stark klimatisierten Räumen, ist stets ein symmetrischer Aufbau – beidseitig Aptico – zu wählen.





Vorteile Aptico

- Anti-Fingerprint
- Geringe Lichtreflexion dank extrem matter Oberfläche
- matte Struktur mit warmer Haptik
- Beständig gegen Kratzer und Abrieb
- Beständig gegen Lösungsmittel und haushaltsübliche Reiniger
- Pflegeleicht und sehr gut zu verarbeiten

Thermische Reparatur von Mikrokratzern bei Uni-Dekoren

Bügeleisenreparatur

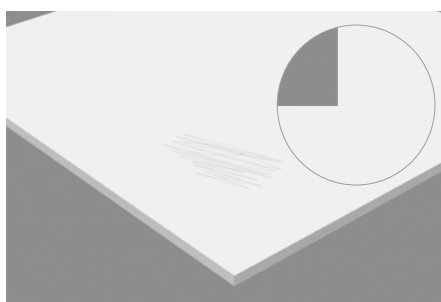
Eine der innovativsten Eigenschaften von Aptico ist die thermische Reparatur von oberflächlichen Mikrokratzern (Bild 7 01). Die nachfolgende Reparaturanleitung ist für HPL- und Compactplatten mit der Oberfläche Aptico geeignet.

- Das Küchenpapier wird durch eine Sprühflasche großzügig mit reinem Wasser angefeuchtet (Bild 7 02).
- Dazu wird das Küchenpapier zwischen Bügeleisen und der schadhaften Stelle positioniert. Das Bügeleisen wird auf etwa 180°C erhitzt, anschließend mit kreisenden Bewegungen über die schadhafte Stelle bewegt – max. 10 Sekunden auf einer Stelle verweilend (Bild 7 03).
- Nach der Durchführung wird die Oberfläche mit einem sauberen und trockenen Tuch abgetrocknet (Bild 7 04 und Bild 7 05).

Hinweis: Es empfiehlt sich beim Auftreten von Mikrokratzern, diese binnen 48 Stunden zu reparieren.



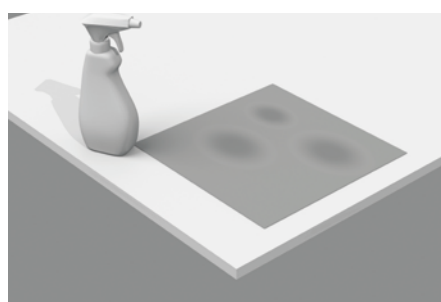
7 03



7 01



7 04



7 02



7 05

Haftungsausschluss

Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen dienen ausschließlich allgemeinen Informationszwecken. Nicht alle Systeme, die in diesem Dokument genannt und dargestellt werden, sind für alle Anwendungen und Bereiche passend oder geeignet. Alle Kunden sowie Dritte sind verpflichtet, sich über Fundermax Produkte und deren Eignung für bestimmte Einsatzzwecke eingehend zu informieren. Wir empfehlen ausdrücklich, dass Sie und alle anderen Nutzer dieses Dokuments unabhängigen fachlichen Rat bezüglich Übereinstimmung mit lokalen Planungs- und Anwendungsanforderungen, den geltenden Gesetzen, Vorschriften, Normen, Richtlinien und Teststandards einholen. Fundermax akzeptiert keine Haftung in Verbindung mit der Verwendung dieses Dokuments. Die Verantwortung für die korrekte und geeignete Planung sowie Ausführung obliegt dem Planer und dem Verarbeiter. Für alle mündlichen wie auch schriftlichen Äußerungen, Angebote, Offerte, Verkäufe, Lieferungen und/oder Verträge sowie alle damit zusammenhängenden Aktivitäten gelten die allgemeinen Verkaufsbedingungen der Fundermax GmbH in der geltenden Fassung (siehe www.fundermax.com).

Urheberrecht

Sämtliche Texte, Fotos, Grafiken, Audio- und Videodateien unterliegen dem Urheberrecht sowie weiteren Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums und dürfen nicht für Handelszwecke o. Ä. vervielfältigt, verändert oder für andere Websites genutzt werden.

Fundermax Deutschland GmbH

Mundenheimer Weg 2
D-67117 Limburghof
infoGermany@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax France S.a.r.l.

29 Rue Maurice Flandin
F-69003 Lyon
accueil@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax India Pvt. Ltd.

Sy. No. 7, Honnenahalli, Doddballapur Road,
IND-Yelahanka Hobli, Bangalore – 560064
officeindia@fundermax.biz
www.fundermax.in

Fundermax Italia s.r.l.

Viale Venezia 22
I-33052 Cervignano del Friuli
infoitaly@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax North America, Inc.

9800 Twin Lakes Parkway, Suite B,
US-Charlotte, North Carolina 28269
contactfna@fundermax.biz
www.fundermax.us

Fundermax Polska Sp. z o.o.

ul. Rybitwy 12
PL-30 722 Kraków
T: +48 (0)12 65 34 528
infopoland@fundermax.biz

Fundermax Swiss AG

Industriestrasse 38
CH-5314 Kleindöttingen
T: +41 (0)56 268 83 11
infoswiss@fundermax.biz
www.fundermax.com

Fundermax GmbH

Klagenfurter Straße 87-89, A-9300 St. Veit/Glan
T: +43 (0)5 9494-0, F: +43 (0)5 9494-4200
office@fundermax.at
www.fundermax.com