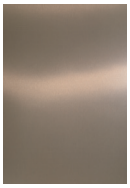
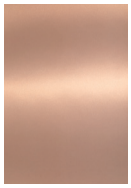
HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS

HOMAPAL

BRUSHED ESSENTIALS




	451 Alu-Strichmatt Bronzeton	447 Alu-Strichmatt Kupferton	441 Alu-Strichmatt Naturton	546 Alu-Strichmatt Edelstahlton	442 Alu-Strichmatt Goldton
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm e: 3050 x 1300 mm	a, b	a, b	a, b, e	a, b	a, b
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy
Gegenzug	001	001	001	001	001
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4

* siehe separates Datenblatt
** Industriequalität des Dekors 446
*** auch in Adverso Oberflächenqualität erhältlich

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS

HOMAPAL

BRUSHED TONES







	M5312 Brushed Umbra	M6422 Brushed Cupro	791*** Alu-Strichmatt Naturton Spezial	796*** Alu-Strichmatt Edelstahlton Spezial	448 Alu-Strichmatt Schwarz
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm e: 3050 x 1300 mm	a, b	a, b	a, b	a, b	a, b
Dicke	1,0	1,0	0,8	0,8	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,3	1,3	1,1	1,1	1,3
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy
Gegenzug	001	001	001	001	001
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4

* siehe separates Datenblatt
** Industriequalität des Dekors 446
*** auch in Adverso Oberflächenqualität erhältlich

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS

HOMAPAL

BRUSHED TONES







	M6423 Brushed Brass	794*** Alu-Strichmatt Goldton Spezial	456 Alu-Strichmatt Bronzeton Medium	454 Alu-Strichmatt Rosé Gold	446 Alu-Strichmatt Stahlton
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm e: 3050 x 1300 mm	a, b	a, b	a, b	a, b	a, b
Dicke	1,0	0,8	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,3	1,1	1,3	1,3	1,3
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy
Gegenzug	001	001	001	001	001
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4

* siehe separates Datenblatt
** Industriequalität
*** auch in Adverso Oberflächenqualität erhältlich

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS

HOMAPAL

BRUSHED TONES





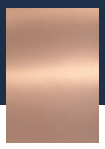
	409/000 Alu-Strichmatt Stahlton**	M5311 Brushed Argent	325 Alu-Strichmatt Champagnerton
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm e: 3050 x 1300 mm	a, b	a, b	a, b
Dicke	0,8	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,1	1,3	1,3
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy	 Aluminium Epoxy
Gegenzug	001	001	001
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	 ±0,15 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4	Produktgruppe 4

* siehe separates Datenblatt
** Industriequalität
*** auch in Adverso Oberflächenqualität erhältlich

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS


451
Alu-Strichmatt
Bronzeton


447
Alu-Strichmatt
Kupferton


441
Alu-Strichmatt
Naturton


546
Alu-Strichmatt
Edelstahlton

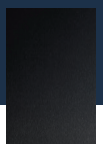

442
Alu-Strichmatt
Goldton


M5312
Brushed
Umbra

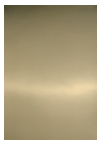

M6422
Brushed
Cupro


791***
Alu-Strichmatt
Naturton Spezial


796***
Alu-Strichmatt
Stahlton Spezial


448
Alu-Strichmatt
Schwarz


M6423
Brushed
Brass


794***
Alu-Strichmatt
Goldton Spezial


456
Alu-Strichmatt
Bronzeton Medium


454
Alu-Strichmatt
Rosé Gold


446
Alu-Strichmatt
Stahlton


409/000**
Alu-Strichmatt
Stahlton


M5311
Brushed
Argent


325
Alu-Strichmatt
Champagnerton

** Industriequalität des Dekors 446
*** auch in Adverso
Oberflächenqualität erhältlich

ALLGEMEINE INFORMATIONEN
Homapal® Alu-Strichmatt / Brushed ist ein dekoratives Metall Laminat mit einem Oberflächenmaterial aus einer dünnen, epoxierten Aluminiumschicht.

Hinweis:
Die Kernschichten sind mit Phenolharz imprägniert. Der Homapal Schichtpressstoff besteht aus ca. 55% Papier, ca. 25% Phenol-Formaldehyd-Harz und ca. 20% Metallfolie. Das Phenol-Formaldehyd-Harz ist irreversibel chemisch vernetzt und bildet ein gehärtetes, stabiles Material, dessen Eigenschaften von denen der Ausgangsstoffe grundlegend verschieden sind.

Homapal® Metall Laminat wird unter gleichzeitiger Anwendung von Hitze (>120° C) und hohem spezifischen Druck (> 5 MPa) hergestellt.

PFLEGE UND REINIGUNG
Zur Reinigung sollte immer ein weiches, nicht fusselndes Tuch und ein mildes Reinigungsmittel benutzt werden. Stark alkalische, stark saure sowie Reinigungsmittel mit scheuernden Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden. Alternative Reinigungsmittel sollten nur nach Rücksprache mit der Homapal® Anwendungstechnik eingesetzt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE:
Homapal® Metall Laminate lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen, wobei der Einsatz von hartmetallbestückten Schneidwerkzeugen empfohlen wird. Die üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Entstaubung und Brandschutz müssen bei der Ver- und Bearbeitung von Laminaten eingehalten werden. Es sind daher Handschuhe und Schutzbrille zu tragen!

Vorkehrungen zur Staubvermeidung bei der Bearbeitung sollten getroffen werden und die örtlichen Bestimmungen sind zu beachten. Bei der Verarbeitung immer auf die gleiche Laufrichtung achten, da sich ansonsten Änderungen im Erscheinungsbild ergeben! Beim Zuschneiden sollte die Dekorfläche stets oben liegen.

ANWENDUNGSGEBIETE
Nur in Innenräumen und vertikal verwenden. Da eine horizontale Nutzung und die Verwendung in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, können wir diese nicht empfehlen. Weitere Details erfahren Sie auf Anfrage bei unserer Anwendungstechnik.

Metalllaminate zeigen aufgrund technischer Besonderheiten im Produktionsprozess geringe Abweichungen im Erscheinungsbild, die nicht zu vermeiden sind. Wir empfehlen, grundsätzlich nur Dekore einer Charge (erkennbar am Fertigungsdatum auf der Transport-Schutzfolie) miteinander zu verarbeiten.

TRÄGERMATERIAL:
Alle üblichen, für Laminate verwendbaren Trägermaterialien sind auch für Homapal® Metall Laminate geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der Homapal® Metall Laminate (siehe Konditionierung) liegt.

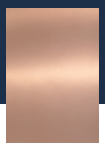
VERKLEBEN
Handelsübliche Kleber und Leime wie z. B. Weißleime, Reaktionskleber (Epoxid) oder Neopren-Kontaktkleber werden empfohlen. Ausnahme: Harnstoffkleber sind nicht geeignet. Beachten Sie in jedem Fall die Verarbeitungshinweise des Klebstoff-Herstellers. Bei Aufbringen von feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien nie wasserhaltigen Kleber verwenden. Die Feuchtigkeit des Klebers kann nicht entweichen und der Klebeverbund somit nicht trocknen.

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS

HOMAPAL


451
Alu-Strichmatt
Bronzeton


447
Alu-Strichmatt
Kupferton


441
Alu-Strichmatt
Naturton


546
Alu-Strichmatt
Edelstahlton

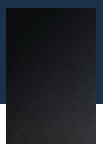

442
Alu-Strichmatt
Goldton


M5312
Brushed
Umbra


M6422
Brushed
Cupro


791***
Alu-Strichmatt
Naturton Spezial


796***
Alu-Strichmatt
Stahlton Spezial


448
Alu-Strichmatt
Schwarz


M6423
Brushed
Brass


794***
Alu-Strichmatt
Goldton Spezial


456
Alu-Strichmatt
Bronzeton Medium


454
Alu-Strichmatt
Rosé Gold


446
Alu-Strichmatt
Stahlton


409/000**
Alu-Strichmatt
Stahlton


M5311
Brushed
Argent


325
Alu-Strichmatt
Champagnerton

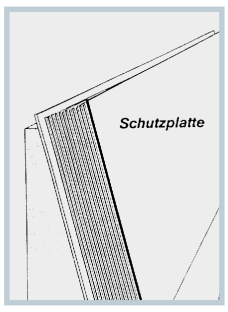
** Industriequalität des Dekors 446
*** auch in Adverso
Oberflächenqualität erhältlich

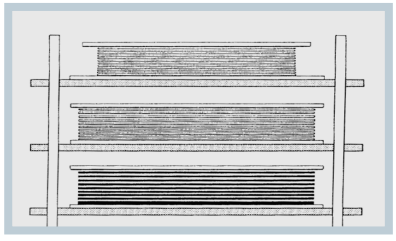
LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

Homapal® Metall Laminate müssen ebenso wie herkömmliche Laminate in einem geschlossenen Lagerraum, vor Nässe und UV-Strahlung geschützt, gelagert werden. Die Lagerung sollte bei Normklima, d. h. ca. 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte erfolgen.

Nach der Endkontrolle wird die Platte mit einer Schutzfolie versehen. **Bei dieser Schutzfolie handelt es sich um einen Transportschutz.** Dieses entbindet Sie nicht von einer zeitnahen Eingangskontrolle (Farbe, Farbgleichheit und sonstige Qualitätsmerkmale der Platte). Die Schutzfolie ist daher vor der Weiterverarbeitung zu entfernen. Die mit der abziehbaren Schutzfolie geschützte Oberfläche sollte nicht längere Zeit dem Licht ausgesetzt werden. Es besteht die Gefahr des erschwerten Abziehens (Abdeckplatte benutzen!). Die Schutzfolie ist nicht diffusionsdicht gegen Flüssigkeiten. Um eine Veränderung der Klebkraft der Schutzfolie auf der Plattenoberfläche auszuschließen, sollte bei längerer Lagerung die Lagertemperatur um nicht mehr als ±10°C von der oben angegebenen abweichen.

Die Lagerung von Plattenstapeln erfolgt vollflächig und horizontal. Wo dieses nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von ca. 80° bei ganzflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern. Die beste Konditionierung wird in dem Raumklima des späteren Einsatzbereiches erreicht. Diese Konditionierung wird empfohlen, da Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, im Laufe der Zeit zur Schrumpfung bzw. zu trockene Materialien zur Ausdehnung neigen können. Alle Materialien sollten mindestens 48 Stunden zusammen konditioniert werden. Achtung: Platten unbedingt plan tragen, um Knicke und Risse in der Oberfläche zu vermeiden.





GEGENZUG

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 (Konditionierung aller Materialien). Dies gilt vor allem dann, wenn die fertige Verbundplatte freitragend sein soll und nicht durch eine starre Konstruktion gehalten wird. Je größer die zu belegenden Flächen, desto größeres Augenmerk ist auf die Wahl des Gegenzugtyps, einen symmetrischen Aufbau und die Dichte sowie Steifheit des Trägers zu legen. Nach unseren Erfahrungen sind Trägerplatten mit einer Dicke von </= 13 mm kritisch hinsichtlich der Planlage des Verbundelementes.

Grundsätzlich haben Faktoren wie z. B. Steifheit und symmetrischer Aufbau der Trägerplatte, gleichmäßiger Kleberauftrag und Presstemperatur sowie Größe und Grad der Fixierung des Objektes hier einen überproportionalen Einfluss. Die besten Ergebnisse werden immer durch Verwendung des gleichen Laminates desselben Herstellers auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide müssen immer mit gleicher Lauf- bzw. Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt werden (niemals rechtwinklig zueinander).

Um die Kosten niedrig zu halten, bietet sich als Gegenzug der Einsatz 2. Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht (siehe Seite 1) an. Der Einsatz anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der Homapal® Metall Laminate so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.

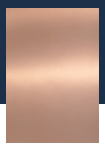
HOMAPAL LAMINATE IM BRANDFALL

Homapal® Metall Laminate sind nur schwer in Brand zu setzen und haben die Eigenschaft, die Ausbreitung von Flammen zu verzögern. Bei unvollständiger Verbrennung können - wie bei jedem anderen Material auch - toxische Substanzen im Rauch enthalten sein.

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de

HOMAPAL® METALLDEKORE
TECHNISCHES DATENBLATT
ALU STRICHMATT - BRUSHED | ELEMENTS


451
Alu-Strichmatt
Bronzeton


447
Alu-Strichmatt
Kupferton


441
Alu-Strichmatt
Naturton


546
Alu-Strichmatt
Edelstahlton

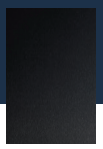

442
Alu-Strichmatt
Goldton


M5312
Brushed
Umbra


M6422
Brushed
Cupro


791***
Alu-Strichmatt
Naturton Spezial


796***
Alu-Strichmatt
Stahlton Spezial


448
Alu-Strichmatt
Schwarz


M6423
Brushed
Brass


794***
Alu-Strichmatt
Goldton Spezial


456
Alu-Strichmatt
Bronzeton Medium


454
Alu-Strichmatt
Rosé Gold


446
Alu-Strichmatt
Stahlton


409/000**
Alu-Strichmatt
Stahlton


M5311
Brushed
Argent


325
Alu-Strichmatt
Champagnerton

** Industriequalität des Dekors 446
*** auch in Adverso
Oberflächenqualität erhältlich

Bei Bränden, an denen Homapal® Metall Laminate beteiligt sind, können dieselben Brandbekämpfungstechniken angewendet werden wie bei holzhaltigen Baustoffen.

FEUER- UND EXPLOSIONSSCHUTZDATEN

ENTZÜNDUNGSTEMPERATUR	ungefähr 400°C
FLAMMPUNKT	kein
THERMISCHE ZERSETZUNG	ist oberhalb 250°C möglich. Toxische Gase (Kohlenmonoxid, Kohlendioxid) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt usw.) entstehen.
LÖSCHMITTEL	Homapal® Metall-Laminat wird der Klasse A zugeordnet. Kohlendioxid, Wasserstrahl, trockener Schaum können zum Löschen von Flammen eingesetzt werden. Im Brandfall sollten Personen Atemschutz und Feuerschutzkleidung tragen.
EXPLOSIONSGEFAHR	Die Bearbeitung (Sägen, Schleifen, Fräsen) erzeugt Staub der Klasse ST-1. Übliche Sicherheitsvorkehrungen und ausreichende Belüftung sind vorzusehen.
EXPLOSIONSGRENZE	Die Staubkonzentration sollte unter 30mg/m³ liegen.
SCHUTZ GEGEN FEUER UND EXPLOSION	Homapal® Metall-Laminat sollte im Falle eines Feuers wie ein Holzwerkstoff behandelt werden.
LAGERUNG UND TRANSPORT	Homapal® Metall-Laminat ist nicht als Gefahrstoff für den Transport eingestuft. Es gibt keine besonderen Anforderungen.
GESUNDHEITSASPEKTE	Homapal® Metall-Laminat wird als nicht gefährlich für Menschen und Tiere eingestuft. Es gibt keinen Nachweis von toxischen und ökotoxischen Effekten. Die Oberfläche ist physiologisch unbedenklich.
PENTACHLOROPHENOL	Homapal® Metall-Laminat enthält kein PCP
SONSTIGES	Homapal® Metall-Laminat ist kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung.

Brandverhalten nach EN 13501-1

Das Brandverhalten von Homapal® Produkten bezieht sich auf das fertige Verbundelement, bei dem ein Laminat auf ein Trägermaterial geklebt wird. Da die Prüfergebnisse auch vom Trägermaterial, dem Klebstoff und den angewendeten Verbindungstechniken abhängen, ist der Hersteller des Verbundelements für die korrekte Prüfung gemäß den für den jeweiligen Anwendungsbereich erforderlichen Normen und Prüfmethoden verantwortlich.

IMO Zertifizierung

Homapal® Produkte werden gemäß der Schiffsausrüstungsrichtlinie (Marine Equipment Directive - MED) auf Konformität geprüft. Bitte erkundigen Sie sich bei Homapal® über den Umfang und die Bedingungen der Zertifizierung.

Diese Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen im Zweifelsfall die Inanspruchnahme unserer technischen Beratung. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

UMWELT UND GESUNDHEIT

Homapal® Metall Laminat ist ein ausgehärteter und damit inerter duroplastischer Kunststoff mit einer Metalloberfläche. Es gibt keine Migration, die Lebensmittel beeinflusst und somit ist der Kontakt mit Lebensmitteln unbedenklich.

Die schützende Epoxidschicht der Metalloberfläche ist beständig gegen alle handelsüblichen Lösemittel und Chemikalien. Die Homapal® Metall Laminate wurden nach DIN EN 717-1 auf die Abgabe von Formaldehyd untersucht und unterschreiten - sofern überhaupt nachweisbar - den Grenzwert der deutschen Chemikalienverbotsordnung und den Richtwert des BGA für Innenräume. Homapal Laminate sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff und daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar.

Stand: November 2022

Homapal GmbH | Bahnhofstraße 30/32 | D-37412 Herzberg am Harz | T +49 (0) 5521-856-0 | F +49 (0) 5521-856-20 | www.homapal.de