HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

HOMAPAL





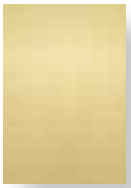


	325 SRM Alu-Strichmatt Champagnerton SRM	401/200 SRM Kupfer-Glatt Crush SRM	401/229 SRM Kupfer-Glatt Crush Stipple SRM	431 SRM Alu-Kreuzstrichmatt Naturton SRM	434 SRM Alu-Kreuzstrichmatt Goldton SRM
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a,b	a,b
Nutzformat	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend
Dicke	1,0	1,3	1,3	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,5	2,1	2,1	1,5	1,5
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium UV-Lack	 Kupfer UV-Lack	 Kupfer UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack
Gegenzug	001 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite
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)
Lichtechtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):					
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>150	>150	>150	>150	>150

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

HOMAPAL



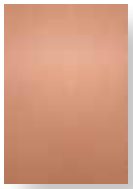




	439 SRM Alu-Kreuzstrichmatt Taupe SRM	**441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM**	**442 SRM Alu-Strichmatt Goldton SRM**	**444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM**	**446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM**
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a,b	a,b
Nutzformat	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,5	1,4	1,4	1,5	1,4
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack
Gegenzug	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite
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)
Lichtechtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):					
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>150	>150	>150	>150	>150

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

HOMAPAL



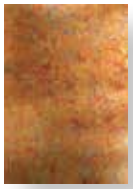


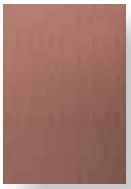


	447 SRM Alu-Strichmatt Kupferton SRM	**451 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton SRM**	**454 SRM Alu-Strichmatt Rosé Gold SRM**	**455/000 SRM Alu-Strichmatt Dunkelgrau SRM**	**456 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton Medium SRM**
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a,b	a,b
Nutzformat	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack
Gegenzug	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite
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)
Lichtechtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):					
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>150	>150	>150	>150	>150

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

HOMAPAL
A **Formica Group** Company




	490 SRM Kupfer-Glatt Antik SRM	**500/340 SRM Messing Diamond Antique[1] SRM**	**682 SRM Alu-Satiniert Stahlton SRM**	**690/340 SRM Kupfer Diamond Antique SRM**	**695D SRM Kupfer-Glatt Stratos Diagonal SRM**
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a,b	a,b
Nutzformat	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend
Dicke	1,3	1,3	1,0	1,3	1,3
Gewicht [kg/m²]	2,1	2,0	1,7	2,0	2,1
Oberfläche Material: Finish:	 Kupfer UV-Lack	 Messing UV-Lack	 Aluminium UV-Lack	 Kupfer UV-Lack	 Kupfer UV-Lack
Gegenzug	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite
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)
Lichtechtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 3
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):					
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>150	>150	>150	>150	>150

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE





	800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM	**820/000 SRM Alu-Gebürstet Soft-matt Naturton SRM**
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b
Nutzformat	-0,5 mm umlaufend	-0,5 mm umlaufend
Dicke	1,0	0,8
Gewicht [kg/m²]	1,7	1,3
Oberfläche Material: Finish:	 Aluminium UV-Lack	 Aluminium UV-Lack
Gegenzug	001 SRM oder wie Vorderseite	001 SRM oder wie Vorderseite
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
Postforming	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
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Lichtechtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26): Gruppe 1 und 2: Gruppe 3	 5 4	 5 4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>150	>150

[1] mit Stoßfuge ab Breite von ca. 610 mm

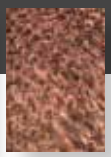
ANWENDUNGSGEBIETE

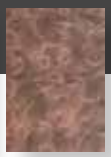
Nur in Innenräumen vertikal und horizontal verwenden. Da die Verwendung in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, können wir diese nicht empfehlen. Die SRM Lackierung verleiht der Oberfläche Eigenschaften gemäß EN 438-Teil-3:2016 (HGS) in Bezug auf Kratzfestigkeit (Test 25, Grad 3), Oberflächenabrieb (Test 10, Grad 3, Anfangsabriebpunkt 150) und Fleckenempfindlichkeit (Test 26).

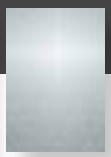
HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

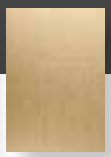
HOMAPAL


325 SRM Alu-Strichmatt Champagner-ton SRM

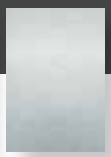

401/200 SRM Kupfer-Glatt Crush SRM


401/229 Kupfer-Glatt Crush Stipple SRM


431 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Naturton SRM

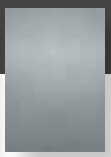

434 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Goldton SRM

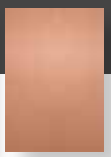

439 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Taupe SRM


441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM


442 SRM Alu-Strichmatt Goldton SRM


444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM


446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM

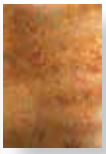

447 SRM Alu-Strichmatt Kupferton SRM


451 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton SRM


454 SRM Alu-Strichmatt Rosé Gold SRM


455/000 SRM Alu-Strichmatt Dunkelgrau SRM


456 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton Medium SRM


490 SRM Kupfer-Glatt Antik SRM


500/340 SRM Messing Dia-mond Antique SRM


682 SRM Alu-Satiniert Stahlton SRM


690/340 SRM Kupfer Dia-mond Antique SRM


695D SRM Kupfer-Glatt Stratos Diagonal SRM


800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM


820/000 SRM Alu-Gebürstet Softmatt Natur-ton SRM

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

HOMAPAL® SRM ist ein dekoratives Metall-Laminat mit einem Oberflächenmaterial bestehend aus einer dünnen Metallschicht. Diese Metallschicht wird durch eine dünne Lackschicht (UV-Lack) geschützt.

Hinweis:

Die Kernschichten bestehen aus Phenolharz-Formaldehyd imprägnierten Kernpapier. 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® SRM 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® SRM Metall Laminate lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen, wobei der Einsatz von hartmetallbestückten Schneidwerkzeugen empfohlen wird. Beste Ergebnisse werden erfahrungsgemäß mit scharfen bzw. frisch geschliffenen Sägeblättern/ Werkzeugen erreicht. Besonders überzeugende Säge-Ergebnisse wurden mit Trapezzahnung erzielt. Wir empfehlen, die Schnittqualität per Probeschnitt vorab zu testen. 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! Es wird darauf hingewiesen, dass die Laminate zum Teil sehr scharfkantig sind. Bitte entsprechende Schutzmaßnahmen treffen. 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. 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 Schutzfolie) miteinander zu verarbeiten.

TRÄGERMATERIAL:

Alle üblichen, für Laminate verwendbaren Trägermaterialien sind auch für HOMAPAL® SRM Metall Laminate geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der HOMAPAL® SRM 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.

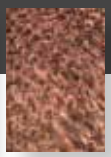
HINWEIS HANDGESTALTUNG

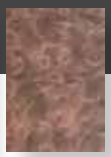
Bei den HOMAPAL® Kupfer- und Messinglaminaten SRM handelt es sich um handgestaltete Dekore. Jede Platte ist ein Unikat. Aufgrund des hohen Anteils an manueller Arbeit sollten grundsätzlich nur Dekore eines Fertigungsloses (erkennbar am Fertigungsdatum auf der Schutzfolie) miteinander verarbeitet werden.

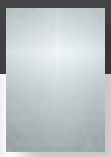
!!! WICHTIGER HINWEIS ZUR HOMAPAL SRM-DEKORVERPRESSUNG !!!

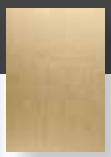
Bei der Verklebung von HOMAPAL® SRM Metall-Laminaten auf entsprechende Trägerplatten ist auf peinlichste Sauberkeit bei der Bearbeitung zu achten. Insbesondere beim Einsatz einer Blockpresse ist zu berücksichtigen, dass an den Unter- und Rückseiten der Verbundplatten keine Staub- und Spanrückstände haften, sie können weiße Markierungen auf die Lackoberfläche übertragen. Sollte die Oberfläche der Presse durch - zum Beispiel - getrocknete Leimanhaftungen verschmutzt sein, empfiehlt es sich, zur Vermeidung der Markierungen eine Beilage (z.B. eine MDF- oder HDF-Platte) zu nutzen. Besonders kritisch ist dieses Thema bislang aufgetreten, wenn die Laminate vor dem Verpressen zugeschnitten und dann nicht ausreichend gereinigt wurden. Zur Minimierung dieses Problems **sollten HOMAPAL® SRM Dekore ausschließlich mit Schutzfolie verpresst werden.**


325 SRM Alu-Strichmatt Champagner-ton SRM

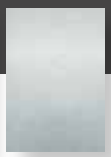

401/200 SRM Kupfer-Glatt Crush SRM


401/229 Kupfer-Glatt Crush Stipple SRM


431 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Naturton SRM

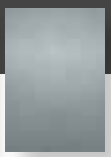

434 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Goldton SRM

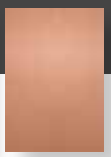

439 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Taupe SRM


441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM


442 SRM Alu-Strichmatt Goldton SRM


444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM


446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM

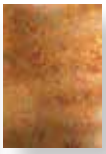

447 SRM Alu-Strichmatt Kupferton SRM


451 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton SRM


454 SRM Alu-Strichmatt Rosé Gold SRM


455/000 SRM Alu-Strichmatt Dunkelgrau SRM


456 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton Medium SRM


490 SRM Kupfer-Glatt Antik SRM


500/340 SRM Messing Dia-mond Antique SRM


682 SRM Alu-Satiniert Stahlton SRM


690/340 SRM Kupfer Dia-mond Antique SRM


695D SRM Kupfer-Glatt Stratos Diagonal SRM


800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM


820/000 SRM Alu-Gebürstet Softmatt Natur-ton SRM

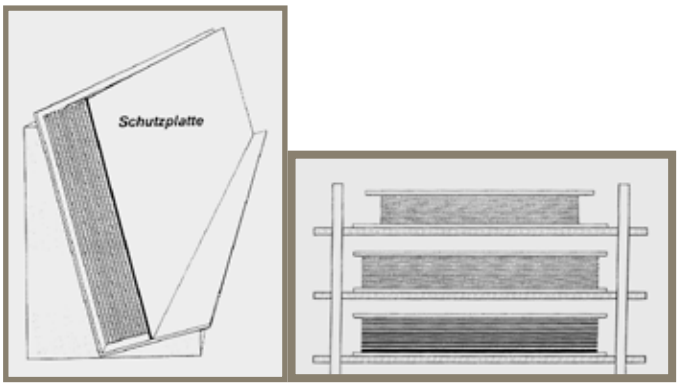
LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

HOMAPAL® SRM 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. Im Gegensatz zu unseren Metall-Laminaten ohne SRM (Scratch Resistant Matt) Beschichtung **wird für HOMAPAL® SRM Dekore empfohlen, die Schutzfolie während der Bearbeitung auf der Oberfläche zu lassen.** Dieses entbindet Sie nicht von einer zeitnahen Eingangskontrolle (Farbe, Farbgleichheit und sonstige Qualitätsmerkmale der Platte). 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.

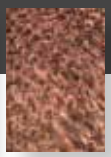
Grundsätzlich haben Faktoren wie z. B. Steifheit und symmetrischer Aufbau der Trägerplatte, gleichmäßiger Kleberauftrag und Presstemperatur sowie Größe und Grad der Fixierung des Objektes hier einen überproportionalen Einfluss. Die besten Ergebnisse werden immer durch Verwendung des gleichen Laminates 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).

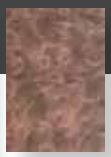
Um die Kosten niedrig zu halten, bietet sich als Gegenzug der Einsatz 2. Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht (siehe Seite 1-4) an. Der Einsatz

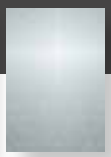
HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT
TECHNISCHES DATENBLATT // METALLDEKORE

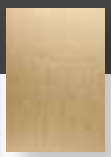
HOMAPAL


325 SRM Alu-Strichmatt Champagner-ton SRM

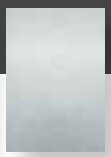

401/200 SRM Kupfer-Glatt Crush SRM


401/229 Kupfer-Glatt Crush Stipple SRM


431 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Naturton SRM

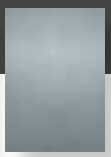

434 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Goldton SRM

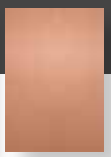

439 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Taupe SRM


441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM


442 SRM Alu-Strichmatt Goldton SRM


444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM


446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM

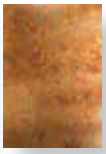

447 SRM Alu-Strichmatt Kupferton SRM


451 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton SRM


454 SRM Alu-Strichmatt Rosé Gold SRM


455/000 SRM Alu-Strichmatt Dunkelgrau SRM


456 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton Medium SRM


490 SRM Kupfer-Glatt Antik SRM


500/340 SRM Messing Dia-mond Antique SRM


682 SRM Alu-Satiniert Stahlton SRM


690/340 SRM Kupfer Dia-mond Antique SRM


695D SRM Kupfer-Glatt Stratos Diagonal SRM


800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM


820/000 SRM Alu-Gebürstet Softmatt Natur-ton SRM

FEUER- UND EXPLOSIONSSCHUTZDATEN

ENTZÜNDUNGSTEMPERATUR	ungefähr 400°C
FLAMMPUNKT	kein
THERMISCHE ZERSETZUNG	ist oberhalb 250°C möglich. Toxiosche Gase (Kohlenmonoxid, Kohlendioxid) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt usw.) entstehen.
ENTFLAMMBARKEIT	HOMAPAL® SRM Metall-Laminat wird als normal entflammbar eingestuft.
LÖSCHMITTEL	HOMAPAL® SRM 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® SRM Metall Laminat sollte im Falle eines Feuers wie ein Holzwerkstoff behandelt werden.
LAGERUNG UND TRANSPORT	HOMAPAL® SRM Metall Laminat ist nicht als Gefahrstoff für den Transport eingestuft. Es gibt keine besonderen Anforderungen.
GESUNDHEITSASPEKTE	HOMAPAL® SRM 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® SRM Metall Laminat enthält kein PCP
SONSTIGES	HOMAPAL® SRM Metall Laminat ist kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung.

anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der HOMAPAL® SRM Metall Laminate so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.

HOMAPAL LAMINATE IM BRANDFALL

HOMAPAL® SRM Metall Laminate: Bei unvollständiger Verbrennung können - wie bei jedem anderen Material auch - toxische Substanzen im Rauch enthalten sein. Bei Bränden, an denen HOMAPAL® Metall Laminate beteiligt sind, können dieselben Brandbekämpfungstechniken angewendet werden wie bei holzhaltigen Baustoffen.

UMWELT UND GESUNDHEIT

Homapal Metall SRM Laminat ist ein ausgehärteter und damit inerter duroplastischer Kunststoff mit einer lackierten, geschlossenen, hygienischen Metalloberfläche. Homapal Laminate sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff und daher ist die Reach-Verordnung nicht anwendbar.

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.

Stand: April 2021