



Anwendungsbeispiel

Produktbeschreibung



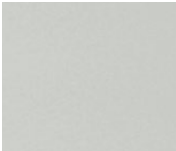

Die Produktgruppe dekopin ist eine beschreibbare und magnethaftende dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatte (HPL) für die Anwendung im Innenausbau und erfüllt die Voraussetzungen der in DIN EN 438 - Teil 9 niedergelegten normativen „Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit alternativem Kernaufbau“. Als Oberfläche wählbar sind alle in der Dekodur-Kollektion geführten Uni-, Holz-, Stein- und Fantasie- Dekore, sowie einige ausgewählte Aluminium-Dekore, hauptsächlich aus der Kategorie der kratzfesten Aluminium-Oberflächen. Bitte beachten Sie hierzu unsere aktuell gültige Preisliste. Auch individuell gefertigte Digitaldruck-Oberflächen sind auf Anfrage und ab einer Stückzahl von 30 Platten realisierbar. Durch die bei DEKODUR verarbeitete Metallmittellage wird eine hohe Magnethaftkraft erzielt. Durch die Verwendung von Power-Magneten kann diese Haftkraft noch erheblich verbessert werden. Das Brandverhalten der dekopin-Standardqualität entspricht nach EN 13501-1 D s2 d0 und kann auf Anfrage im Verbund mit B s1 d0 klassifiziert werden.

Hinweis: Die Leistung der Brandprüfung hängt von der für den Anwendungsbereich erforderlichen Norm EN 13501-1, von der Laminatdicke, der Art und Dicke des Trägermaterials und dem verwendeten Klebstoff ab. Die Brandklassifizierung der Verbundplatte liegt in der Verantwortung des Herstellers des endgültigen Verbundes. Auf Anfrage liefern wir gerne auch fertige Standardverbundplatten und A2-s1-d0 Verbundplatten

Gegenzug

Unter Bezug auf die Norm DIN EN 14323 kann eine Garantie auf Verzug von Verbundelementen und Direktbeschichtungen nur dann übernommen werden, wenn die Elemente auf Vorder- und Rückseite mit dem identischen Material (Oberfläche, Stärke und Struktur) belegt werden.








Magnethaftende HPL

		
MH/A 341/SR	MH/A 350/SR	MH/A 356/SR
		
MH/E6 HGL/MAT*/AGT**/MPM/ SMT/FUS***	MH/E11 HGL/MAT*/AGT**/MPM/ SMT/FUS***	MH/E110 HGL/MAT*/AGT**/MPM/ SMT/FUS***

- *MAT = beamer friendly (helle Farben)
- **AGT = Anti Ghosting Matte Oberfläche
 - lässt sich mit Boardmarker beschriften und rückstandslos trocken abwischen.
 - als Projektionsfläche bestens geeignet.
 - hinterlässt keine Fingerabdrücke
- ***FUS (Fusion) Oberfläche (speziell für Schulkreide)
 - supermatt
 - antifingerprint
 - abriebfest (Klasse 3)



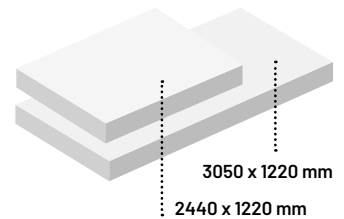
dekopin
Eigenschaften:

-  **Lichtecht**
-  **Abriebfest**
-  **Lebensmittelecht**
-  **Reinigungsbeständig**
-  **Graffiti-resistent**
-  **Magnethaftend**
-  **schwerentflammbar auf Anfrage**

** Grundsätzlich empfehlen wir immer den symmetrischen Aufbau. Wird auf Wunsch des Kunden ein nicht symmetrischer Aufbau gefordert, liegt die Verantwortung bei einem späteren möglichen Verzug aufgrund des nicht symmetrischen Aufbaus des Verbundelements beim Kunden selbst. Die empfohlene Trägerplattenstärke ist >= 18mm. Die empfohlene Gegenzug HPL Dicke ist 1,2mm Oberfläche wie Vorderseite.*

Lieferform und Qualität

Alle dekopin Magnethaftplatten werden in den Maßen **2440 x 1220 mm** und **3050 x 1220 mm** angeboten und mit einer Schutzfolie geliefert.



Anwendungen und Verarbeitungsweise

Die Verarbeitung von dekopin-Magnethaftplatten zu Verbundelementen wird durch den Einsatz der unterschiedlichen Verarbeitungsverfahren und Klebesysteme beeinflusst. Bitte wenden Sie sich vor dem Verarbeitungsprozess an Ihren Klebstoffhersteller. Eine allgemeine Angabe zur Verarbeitungstemperatur der dekopin Schichtstoffplatte ist ein thermischer Wertebereich von bis zu 50°C, wobei die Verweildauer des Pressgutes in der Presse in Abhängigkeit zum verwendeten Klebesystem steht. Aufgrund der Metallmittellage kann bei der Verarbeitung Funkenflug entstehen. Entsprechende Vorsorge und Vorsichtsmaßnahmen sind deshalb unerlässlich. dekopin Magnethaftplatten lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen und bohren. Es sind viele HM Kreissägeblätter geeignet, wenn die Zähnezahl entsprechend hoch ist und die Zahnform Trapez/Flach/Trapez (Leuco Formatkreissägeblatt HW „TR-F“ mit Schneidstoff: spezielle HW-Sorte HL Steel 17) verwendet wird. Beim Zuschnitt der Platten ist auf eine gute Planlage des Schnittgutes zu achten, ggf. sollte beim Zuschneiden zusätzlich eine Unterlage verwendet werden, um Ausrissen entgegen zu wirken.

Beschriftung, Reinigung und Pflege

Nach Abziehen der Schutzfolie ist eine Grundreinigung zwingend erforderlich, um etwaige Klebstoffrückstände zu entfernen! Dafür eignet sich ein handelsüblicher Glasreiniger und ein weiches, grobfaseriges Mikrofaser Tuch (vermeiden Sie rückfettende Reiniger, wie Geschirrspülmittel oder Seifenlauge).

Zur Beschriftung empfehlen wir die Verwendung folgender Boardmarker:

Edding	Whiteboard-Marker 360 oder 363
Staedler	Whiteboard Marker Lomocolor 351/3
PK	Super Chalks Flüssigkreide ILLUMIGRAPH
ZIG	Flüssigkreide

Die Oberfläche mit der Bezeichnung AGT (anti-ghosting) ist sowohl für die Beschriftung mit Kreide und Boardmarker, als auch als Projektionsfläche geeignet.

Je nach Stift und Oberfläche sind unterschiedliche Reinigungsmethoden und -mittel erforderlich:

Struktur	Boardmarker	Flüssigkreide	Schulkreide
HGL	dr	wt	-
MAT/MPM	-	wt	dr
AGT	dr	wt	dr
FUS	-	wt	dr

Empfohlene Reinigungsmittel:

Melaminschwamm für Trockenreinigung
Feuchtes Baumwolltuch für Nassreinigung

dr = dry/trocken

wt = wett/nass (mit Glasreiniger)

Reinigung von Oberflächen bei Flüssigkreide*

ZIG	Illumigraph	weiss	dr
ZIG	Illumigraph	rot	dr
ZIG	Postermann	schwarz	wt
Sigel	Kreidemarker 50	weiß	dr
Uni	Chalk Marker	silber	wt
Edding 725	Neon Board Marker	weiß	dr

Qualität, Alter, Benutzungsdauer und Lagerung der Stifte haben einen maßgeblichen Einfluss auf das Reinigungsergebnis. Das für die Trockenabwischbarkeit erforderliche Mischungsverhältnis der Boardmarkertinte (3-Komponenten) ist nur bei horizontaler Lagerung gewährleistet. Beachten Sie daher unbedingt die Lagerungsvorschriften der Hersteller.



Flüssigkreidestifte mit höherem oder größerem Kalkanteil können die Oberflächen beschädigen.

Anmerkung und Reinigungshinweis:

Da HPL-Oberflächen, insbesondere bei matter Ausführung eine höhere Porosität aufweisen als z.B. eine Ausführung in Hochglanz, sollte bei gewünschter Trockenreinigung der dekopin-Magnethaftplatten die Oberfläche AGT eingesetzt werden. Bei Verwendung von Flüssigkreide ist eine Nassreinigung zwingend erforderlich. Zur Beschriftung mit Flüssigkreide empfehlen wir den Einsatz unserer Oberfläche MAT.

Eine rückstandsfreie Reinigung der dekopin Magnethaftplatten kann allerdings nicht garantiert werden, da wir letztlich keinen Einfluss auf Qualität, Alter und Lagerung der verwendeten Stifte haben. Wir empfehlen vor Benutzung grundsätzlich verschiedene Stifte zu testen, bzw. von Zeit zu Zeit eine Grundreinigung durchzuführen.

Für eine Grundreinigung von dekopin Magnethaftplattenplatten haben sich handelsübliche Glasreiniger oder das Reinigungsmittel Hraniclean 01 von Hranipex in Verbindung mit dem Power Clean Schmutzradierer von Sito oder den Express Schmutzradierer von Meister Proper bewährt.



Lagerung

Die dekopin Platten müssen vorzugsweise in einem geschlossenen Raum bei **18 - 25°C** und **50 - 60%** relativer Luftfeuchte vollflächig und horizontal mit **200 mm Bodenabstand** gelagert werden. Sie sollten mit einer Abdeckplatte beschwert und keiner direkter Sonneneinstrahlung und Zugluft ausgesetzt werden. Bei Lagerung in kalter Umgebung unbedingt darauf achten, dass die Platten vor der Verleimung mindestens **24 Stunden auf Raumtemperatur akklimatisiert** werden müssen! **Wird dies nicht beachtet kann es zu Rissen in der Oberfläche der Magnethaftplatten kommen.**

Die dekopin Platten müssen unbedingt horizontal gelagert und dürfen nicht einzeln angehoben werden. Um Knicke in der Metallmittellage zu vermeiden, sollten die Platten nur liegend und zu zweit bewegt werden.

Die Plattenstapel sind:

- vor Nässe und Schwitzwasser zu schützen
- dürfen keiner direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt werden
- dürfen nicht in einem Warmluftstrom stehen.
- dürfen keiner Hitzeeinwirkung von >50°C ausgesetzt werden nicht unter direkter Hitzeeinstrahlung



Falls eine horizontale Lagerung nicht möglich ist, wird eine Schrägstellung von ca. 80° mit ganzflächiger Auflage und unterem Gegenlager empfohlen. Produkte müssen verpackt aufbewahrt werden.



Entsorgung

Die Verarbeitungsreste unserer dekopin-Magnethaftplatten sind Abfallreste gemäß der TA - Abfall, Fassung v. 28.3.91, Kategorie I, Nr. 571 und werden als „sonstiger ausgehärteter Kunststoffabfall“ eingestuft. Diese Abfälle können bedenkenlos in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrannt oder unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften entsorgt werden.

So reinigen Sie Ihre magnethaftende HPL optimal

Basisreinigung

Magnethaftende HPL sind mit einer Transportfolie beschichtet. Bevor Sie die Platte nutzen, ziehen Sie die Folie ab und entfernen Sie eventuelle Rückstände mit Spiritus oder Ethyl-Alkohol. Bewährt hat sich auch der Verdüner V100 von Edding.

Reguläre Reinigung

Alle beschreibbaren Oberflächen lassen sich einfach mit einem Mikrofasertuch oder Melaminschwamm trocken abwischen. Achten Sie darauf, dass die Tinte getrocknet ist, bevor sie abgewischt wird. Das hilft „Ghost-Effekte“ zu vermeiden. Mikrofasertücher und Melaminschwämme finden Sie in jedem Supermarkt.

Regelmäßige Grundreinigung

Von Zeit zu Zeit empfehlen wir eine gründliche Grundreinigung der Magnethaftende HPL mit Ethylen-Alkohol, Spiritus oder dem Verdüner V100 von Edding. Halten Sie die Oberfläche frei von Rückständen.

Da die Magnethaftende HPL auch als Projektionsfläche für Beamer einsetzbar ist, wird eine regelmäßige Grundreinigung empfohlen.

Wichtiger Hinweis:

Vermeiden Sie

- ◆ seifenhaltige nanobasierende Reinigungsmittel mit Lotuseffekt. Sie enthalten ölhaltige, rückfettende Substanzen, die die spätere Nutzung und Reinigung erschweren.
- ◆ Reiben oder Kratzen mit harten Gegenständen wie z. B. Bürsten etc. Das beschädigt die Oberfläche.
- ◆ Schwämme allgemein – mit Ausnahme von Melaminschwämmen

Boardmarker

Unsere Erfahrung zeigt, dass die Qualität der Boardmarker das Reinigungsergebnis erheblich beeinflusst. Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit den Non-Permanent-Marker

Edding 360 oder 363

Tip: Die Stifte stets horizontal lagern und vor dem Gebrauch kräftig schütteln. Beachten Sie die Hinweise der Hersteller.

