

Produktbeschreibung

Unter dem Produktnamen dekorial-starline sind Echtmetall-Schichtstoffplatten (HPML) mit einer Aluminiumoberfläche zu verstehen. Diese Metallschicht ist auf einem Phenolharzkern mit Hochdruck appliziert. Die widerstandsfähige Aluminiumoberfläche wird durch Eloxieren (für Spiegelqualität) oder durch Lackieren erzeugt. Da die Eloxierung ein integraler Bestandteil der Deckschicht ist, liegt somit ein permanenter Schutz gegen Außeneinflüsse vor.

Eine Spezialeinbrennlackierung auf Epoxidharzbasis oder eine PU-Lackierung sind ebenfalls Maßnahmen zum Schutze der Metalloberfläche, die bei vielen Ausführungen praktiziert wird. Die Aluminiumschicht kann je nach Anforderung glatt, gebürstet oder prägestrukturiert zum Einsatz kommen. Der typische Metallcharakter wird durch das Verpressen im naturbelassenen Farbton erzeugt. Eine transparente Farbigkeit in Verbindung mit Oberflächenstrukturen ist eine weitere zusätzliche Möglichkeit, um dekorativ zu gestalten.

Eine „leichte Oberflächenunruhe“ und (bei Strukturen) leichte Glanzgradunterschiede in manchen Aluminiumschichtstoffsorten charakterisieren u.a. dieses Produkt. Auch kleinere Dellen sind bei dem heutigen Stand der Technik unvermeidbar und normal. Das gleiche gilt auch für den Farbton bei den hier aufgelisteten Produkten. Dieser kann herstellungsbedingt minimal schwanken, jedoch wird der Gesamteindruck deswegen im Allgemeinen nicht gestört und ist kein Reklamationsgrund.



Geeignet für:

- die Umsetzung hochwertiger Konzepte (z.B. Ladenbau, Hotels, usw.)
- den vertikalen Einsatz, als Wandverkleidung, etc.
- den horizontalen Einsatz, teilweise sogar bis zur Beanspruchung in stark frequentierten Bereichen (A 451, A 453, A 454, A 456, A 480 und A 486)



Nicht empfohlen für:

- Außeneinsatz, Bereich von Spritzwasser, sehr feuchte Umgebung (Nass- und Feuchträume)



dekorial starline Eigenschaften:



Lichtecht



Chemikalienbeständig



Lebensmittelecht



Reinigungsbeständig



Kratzfest



Hochkratzfest



Ultramatt



Antifingerprint



dekoFireSafe auf Anfrage
B s1 d0, A2 s1 d0 und A1



low formaldehyde

European
Standard
EN 438

Auswahl aus der starline-Kollektion:



Echtaluminiumoberflächen werden sehr häufig in glatter Oberfläche gepresst. Aber auch die Oberflächenstrukturen wie z.B. PTG, PTK, NTZ, AQA, DIA oder Rille längs bzw. quer mit unterschiedlicher Ausprägung (603 – 610) heben den Metallcharakter in der Anwendung besonders hervor. Durch die unterschiedlichen Ausprägungen der Rillen ist eine Kombination nicht zu empfehlen.

Der optimale Spiegeleffekt kommt natürlich nur bei glatter Metalloberfläche zum Tragen. Strukturen wie z.B. Rillenstrukturen (siehe dekovario) bieten bei diesen Spiegelqualitäten noch zusätzliche Möglichkeiten.

A 210	Echtaluminium	glatt u. eloxiert	Farbe Silber	Spiegelqualität
A 211	Echtaluminium	glatt u. eloxiert	Farbe Gold	Spiegelqualität
A 212	Echtaluminium	glatt u. eloxiert	Farbe Kupfer	Spiegelqualität
A 216	Echtaluminium	glatt u. eloxiert	Farbe Gunmetal	Spiegelqualität
A 217	Echtaluminium	glatt u. eloxiert	Farbe Nachtblau	Spiegelqualität

Beständiger gegen Verkratzen

Kratzfest: A 341, A 350, A 351, A 352 A 353 und A 356
Diese Produkte sind mit einem speziellen Lack versehen. Der Oberflächenschutzlack hat eine Ritzhärte nach DIN EN 438 von $\geq 1,2$ N. Ein Vergleichstest mit einem haushaltsüblichen Stahlschwamm, belastet mit Gewichten ergibt bei Prüfrichtung quer zur Laufrichtung folgendes Resultat: mit 1000 gr. Belastung keine Kratzspuren / Standardausführungen ab 2000 gr. leichte und / ab 5000 gr. deutliche Kratzspuren.

Hinweis: Diese SR-Ausführungen enthalten PTFE-Verbindungen (Polytetrafluorethylen), die regulatorisch zu den PFAS-Substanzen gezählt werden. Nach heutigem Wissensstand sind diese nicht gesundheitsgefährdend. PFAS-freie Alternativen werden voraussichtlich ab Q3/2025 verfügbar sein.

Hochkratzfest: A 480, A 486
Der Oberflächenschutzlack hat eine Ritzhärte nach DIN EN 438 von ≥ 3 N = und ist horizontal einsetzbar

Hochkratzfest matt: A 451, A 453, A 454, A 456
Der Oberflächenschutzlack hat eine Ritzhärte nach DIN EN 438 von $\geq 3,5$ N = und ist horizontal einsetzbar

Produktionstechnisches Merkmal: Optische Streifenbildung (Grundrauschen).

In unserer HSM Fineline-Serie (A 451, A 453, A 454, A 456) von Aluminium HPL – supermatt und Anti-Fingerprint – kann unter verschiedenen Lichtverhältnissen ein Grundrauschen auftreten. Dies ist produktionsbedingt und branchenüblich. Es unterstreicht die Einzigartigkeit des Material und ist kein Reklamationsgrund.

Gegenzug für starline: A 209 Echtaluminium glatt u. lackiert (naturfarbig) (Aluminiumqualität ohne Farb- und Qualitätsansprüche)

Standardausführung	Kratzfest (SR)	Hochkratzfest (HSR)	Hochkratzfest matt (HSM)
Ritzhärte ca. 0.5 N	Ritzhärte $\geq 1,2$ N	Ritzhärte ≥ 3 N	Ritzhärte $> 3,5$ N

Lieferform und Qualität

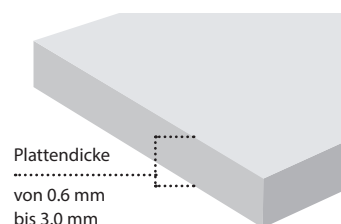
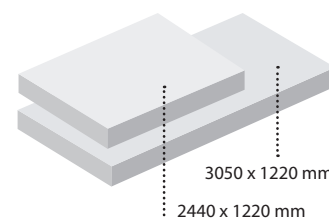
Alle dekorial-starline-Platten in glatter Ausführung werden in den Maßen 2440 x 1220 mm und 3050 x 1220 mm geliefert.

Ausgenommen ist die Struktur (WAF). Diese hat eine Nutzbreite von 1200 mm bei dem Längenmaß von 2440 mm.

Die Toleranz für das Längen- u. Breitenmaß muss nach DIN EN 438 den Grenzwerten mit - 0 mm u. + 10 mm entsprechen.

Die Plattendicke bei dekorial-starline-Platten kann von 0.6 mm bis 3.0 mm produziert werden. Die Standarddicke ist bei lackierten Ausführungen 0.8 mm (Gewicht: 1.35 kg/m²), und bei Spiegelqualität 0.9 mm. (Gewicht: 1.45 kg/m²).

Nennstärke	Grenzabweichungen
0.6 – 1.0 mm	± 0.15 mm
> 1.0 – 2.0 mm	± 0.15 mm
> 2.0 – 2.5 mm	± 0.18 mm
> 2.5 – 3.0 mm	± 0.20 mm



Dicken >3.0 mm auf Anfrage

Eine Kaschierung mit einer Transport-Schutzfolie ist bei dekorial-starline obligatorisch. Spätestens nach 6 Monaten ist die Folie zu entfernen, da sonst bei späterem Abziehen Beschädigungen an der Aluminiumoberfläche entstehen können.

- Alle lackierten Aluminiumausführungen (außer A 4xx Serie) können neben der Standardqualität auch in Postformingqualität „nachformbar“ hergestellt werden. In der Artikelbezeichnung erkennt man die Postformingqualität an dem Kurzzeichen: **NF**. Die Kaschierung dieser Platten erfolgt auf Wunsch mit einer hitzebeständigen Folie.

Die Verarbeitung von dekorial-starline-Postformingqualität wird durch eine Vielzahl von Werkstoff- u. Verarbeitungsparameter beeinflusst bzw. bestimmt (Dicke des Werkstoffes, Dekor, Struktur, Temperatur, Vorschub, Rundungsprofil, Rundungsradius etc.). Die spezifischen Produktionsparameter müssen neben den Materialeigenschaften auch auf die Anlagen und Kleberauswahl abgestimmt werden.

Eine allgemeine Angabe zur Formungstemperatur der Schichtstoffplatte ist ein Wertebereich von 140 – 160° C, die Vorschubgeschwindigkeit von 10 – 20 m/min ist eine weitere Richtgröße für den Umformprozess. Die Schichtstoffplatte lässt im Allgemeinen einen maximalen Biegeradius in mm von ca. 10 x der Plattendicke zu (z.B. 0,8 mm = 8 mm Radius). Die Lagerung bei normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 – 25° C u. 50 – 65 % relative Luftfeuchte) ist zu beachten. Bei diesen Lagerbedingungen werden sich die Postformingeigenschaften bis zu einem Jahr Lagerdauer nur unwesentlich ändern.

Anwendungen und Verarbeitungsweise

Der Einsatz von dekorial-starline ist für dekorative vertikale Flächen im Innenausbau vorgesehen. Auch leicht beanspruchte, horizontale Flächen können mit starline belegt werden.

Typische Anwendungsbeispiele sind:

- Wandverkleidungen
- Deckenverkleidungen
- Wohnmöbel
- Hotel- u. Gaststättenmöbel
- Schubladenfronten
- Firmenschilder
- Verkleidungen im Regalbau
- Theken u. Displays im Ladenbau
- Türen- u. Rahmenverkleidungen
- Schiffsbau
- Waggonbau/Caravanbau
- und vieles mehr

 Für eine stark beanspruchte Arbeitsfläche mit dekorial-starline wird zum Schutz der Oberfläche eine Glasplatte o.ä. empfohlen. Die dekorial-starline Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen und bohren.

Beim Verleimen in Flächenpressen ist bei starline folgendes zu beachten:

- maximale Temperatur 60° C (Empfehlung: Kalt Pressung)
- Anpressdruck 0.15 – 0.20 N/mm² (1.5 – 2.0 bar)
- weiche Polsterzulagen zwischen Laminatoberfläche und Pressmittel

Zum Verleimen eignen sich alle handelsüblichen Klebstoffe und Leime, die auch beim Verbund von klassischen Hochdruck-Schichtstoffplatten eingesetzt werden.

Klebstofftypen:

- Dispersionsklebstoffe (PVAc)
- Kondensationsharzklebstoffe (Harnstoffharz)
- Kontaktklebstoffe
- Reaktionsklebstoffe
- Schmelzklebstoffe

PU-Kleberrückstände müssen sofort vor dem Aushärten absolut rückstandsfrei von der Oberfläche entfernt werden.

Bei Verbundelementen muss das Augenmerk auf einen symmetrischen Aufbau gelegt werden, d. h. die Rückseite wird mit einer entsprechenden Gegenzugplatte verklebt. Eine gute Planlage erzielt man bei Verwendung gleicher Plattenqualität und -stärke auf der Elementrückseite mit einer 2. Wahl-Platte oder mit dem Gegenzug A 209.

Beim Einsatz als Front wird ausdrücklich beidseitig A-Qualität empfohlen!

Verleimung von HPL mit Echtmetallfolie

Die Verleimung der Echtmetall-HPL mit

- Kontaktklebstoffen (lösungsmittelhaltig)
- Kondensationsklebstoffen (Phenol-Resorzinharzbasis)

erfordert besondere Sorgfalt und Einhaltung der Vorschriften des Klebstoffherstellers. Besonders zu beachten sind gleichmäßiger, nicht zu dicker Kleberauftrag, ausreichende Ablüftung (nicht ausreichende Ablüftung kann zeitversetzt zu Blasenbildung zwischen Metallfolie und Laminatkern und/oder Ablösung der Metallfolie vom Laminatkern führen! – Vor Einsatz ist eine Absprache mit den Herstellern erforderlich!)

Die Teile sollten wenn möglich kleinflächig verpresst werden. Mindestens eine Kantenlänge sollte kleiner als 800 mm sein.

Richtwerttabelle für die Klebung von HPL mit
Echtmetalloberflächen auf Holzwerkstoffe

(Spanplatte V 20, Spanplatte V 100, Sperrholz, Hartfaser, Massivholz)

Klebstoffe	Kondensations-Klebstoffe		
Beanspruchbarkeit n. EN 204	Harnstoffharz ca. 10 % gefüllt	Harnstoff-Melaminharz	Phenol-Resorzinharz
Temperaturbeständigkeit	D 3	D 3	D 3 / D 4
	- 20 °C bis + 150 °C		- 20 °C bis + 150 °C
	~ Klebstoffauftrag: 90-150 g/m² auf HPL oder Trägermaterial		100-180 g/m²
	~ offene Wartezeit: 2-20 min		2-15 min
	~ Preßdruck: 3-5 bar		3-5 bar
	~ Preßtemperatur/Preßzeit:		
	20 °C / 15-180 min		20°C / ca. 9 h
	40 °C / 5-30 min		80°C / ca. 10 min
	60 °C / 1-12 min		110°C / ca. 5 min
	offene Wartezeit und Preßzeit abhängig von der Härterzugabe		
Klebstoffe	Kontakt-Klebstoffe		
	ohne Härter	mit Härter	mit eingebautem Harzhärtern
Beanspruchbarkeit n. EN 204	keine Klassifizierung nach EN 204		
Temperaturbeständigkeit	- 20 °C bis + 70 °C	- 20 °C bis + 100 °C	Rückfrage beim Hersteller
	~ Klebstoffauftrag: 150-200 g/m² jeweils auf HPL und Trägermaterial		Es handelt sich um spezielle Klebstoff- einstellungen, für die keine Richtwerte angegeben werden können.
	~ offene Wartezeit: abhängig von Umgebungstemperatur und Klebstofftyp (Fingertest)		
	~ Preßdruck: min. 5 bar		Rückfragen beim Klebstoff- Hersteller erforderlich.
	~ Preßtemperatur: 20 / 40 / 60 °C		
	~ Preßzeit: kurz (vorzugsweise Rollenpresse)		

Hinweis:
Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen unterschiedlichen Trägermaterialien und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen.

Reinigung und Pflege

Die Reinigung der dekorial-starline-Oberflächen erfolgt mit einem sauberen Tuch, mit einem weichen Schwamm unter Verwendung von Seife und reichlich Wasser oder mit einem Glasreiniger.

Scheuernde Reinigungsmittel, Säuren und Laugen, insbesondere chlorhaltige Produkte sollten nicht verwendet werden.

Lagerung

Die dekorial-starline Schichtstoffe müssen in einem geschlossenen Raum bei 18 – 25° C und 50 – 60% relativer Luftfeuchte vollflächig und horizontal mit mindestens 200 mm Bodenabstand gelagert werden. Die Plattenstapel sind:

- vor Nässe zu schützen
- dürfen keiner direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt werden
- dürfen nicht in einem Warm- und/oder Kaltluftstrom stehen.

 Falls eine horizontale Lagerung nicht möglich ist, wird eine Schrägstellung von ca. 80° mit vollflächiger Auflage und unterem Gegenlager empfohlen.

Entsorgung, Umwelt und Hygiene

- dekorial-starline-Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrannt werden.
- dekorial-starline-Abfälle können unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf Deponien abgelagert werden.
- Gemäß TA-Abfall, Fassung v. 28.3.91, Kategorie I, Nr. 571, werden HPL-Reste als „sonstiger ausgehärteter Kunststoffabfall“ eingestuft. Kategorie I bedeutet, dass ein Material hausmüllähnlich ist.

Formaldehydfreies ECO HPL / VOC

Die Dekodur ECO Schichtstoffe aus der dekorial-starline Kollektion wurden auf Abgabe von Formaldehyd-Anteile hin untersucht und unterschreiten deutlich die Grenzwertvorgaben der deutschen Chemikalienverbotsverordnung (ChemVO) und den Richtwert des AgBBSchema 2018, ISO 16000 Teile 3,6, und 9, DIN 16516 (01/2018) für Innenräume.

FSC

Alle Produkte der dekorial-starline Kollektion werden mit FSC-CW zertifizierten Rohstoffen aus nachhaltiger Forstwirtschaft hergestellt. Auf Anfrage sind diese Produkte auch als FSC-Mix Qualität lieferbar.

PFAS-Information

Die SR-Ausführungen (z.B. A 341/SR, A 350/SR, etc.) unserer dekorial starline Produkte enthalten PTFE-Verbindungen, die zu den PFAS-Substanzen zählen. Nach heutigem Wissensstand sind diese in der verwendeten Form nicht gesundheitsgefährdend. Dekodur arbeitet aktiv mit seinen Lieferanten zusammen, um PFAS-freie Alternativen anzubieten, die voraussichtlich ab Q3/2025 verfügbar sein werden.

Hygiene

Unbedenklich im Umgang mit Lebensmittel

Technische Daten auf einen Blick

	Qualität		
	Dekor / Oberfläche		Alle
	Dicken		0,8 - 0,9 mm
	Genormter Typ		MTF
	Entspricht EN 438-8		
Merkmal	Norm	Einheit	

Physikalische Eigenschaften und Abmessungen von Metallschichtstoffplatten*

Dichte	EN ISO 1183-1	g / cm ³	≤ 1,35
Stärkentoleranz	EN 438-2-5	mm	± 0,15
Längen- und Breitentoleranz	EN 438-2-6	mm	- 0 / +10
Toleranz der Kantengeradheit	EN 438-2-7	mm / m	≤ 1,5
Toleranz der Rechtwinkligkeit	EN 438-2-8	mm / m	≤ 1,5
Toleranz der Ebenheit	EN 438-2-9	mm / m	100
Abmessungsstabilität bei hoher Temperatur:	EN 438-2-17	%	
■ Längsrichtung			≤ 0,75
■ Querrichtung			≤ 1,25

Mechanische Eigenschaften

Widerstandsfähigkeit gegenüber kochendem Wasser	EN 438-2-12		Kein Delaminierung der Kernlagen
Rissfestigkeit	EN 438-2-23	Klasse (a)	4
Mindestbiegeradius		cm	15
(konvexe und konkave Richtung)			

Oberflächeneigenschaften

Widerstandsfähigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Klasse (a)	3
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad (b)	1
Widerstandsfähigkeit gegenüber Flecken	EN 438-2-26	Klasse (a)	
■ Gruppe 1 + 2			4
■ Gruppe 3			4
Farbbeständigkeit unter künstlichem Licht	EN 438-2-27	Graumaßstäbe	4 bis 5

Brandverhalten

Brandverhalten (auf Anfrage)	EN 13501-1	Klassen	D-s2-d0 / B-s1-d0 / A2-s1-d0 und A1
Bruttoheizwert	EN ISO 1716	MJ / Kg	18 - 20

* Metall kann eine leichte natürliche Abweichung in Farbe und Struktur und einen Perlmuttglanz auf einigen Dekoren aufweisen. Diese Abweichungen sind kein

MTF: Feuerbeständige metallische Schichtpresstoffoberfläche

Type P2: In trockener Umgebung eingesetzte Platten zur Inneneinrichtung

(a) Klasse: 1 = Beschädigung der Oberfläche 2 = Erhebliche Änderung des Aussehens

3 = Moderate Änderung

5 = Keine Änderung

4 = Geringe, unter bestimmten Blickwinkeln sichtbare Änderung

(b) Niveau: 2 = Kontinuierliche Kratzer bei 2N 3 = Kontinuierliche Kratzer bei 4N.

Technische Daten
auf einen Blick

Gesundheits- und Umweltqualitäten

Freisetzen von Formaldehyd	EN 16516	Klasse	< 0,1ppm
Emissionen von flüchtigen Substanzen	ISO 16000-9	Klasse	A

Emissionen von flüchtigen Substanzen

Freisetzen von Formaldehyd	EN 16516	Klasse	< 0,1ppm
Emissionen von flüchtigen Substanzen	ISO 16000-9	Klasse	A
PFAS-Information	EN 438-2	Klasse	Bei SR-Ausführungen: PTFE-Verbindungen enthalten, die zu den PFAS-Substanzen zäh- len und nach heutigem Wissensstand nicht gesundheitsgefähr- dend sind. PFAS-freie Alternativen in Ent- wicklung.



Sie haben Fragen?

Dann wenden Sie sich bitte an unsere Serviceabteilung. Benötigen Sie Ansichtsmuster, können Sie diese in Form von Musterketten oder Handmuster in DIN A5 oder DIN A4 im Hause Dekodur® anfordern.

+49 (0) 6272 / 689 - 0 +49 (0) 6272 / 689 - 30
info@dekodur.de www.dekodur.com



DI Dekodur International
GmbH & Co KG
Langenthaler Str. 4
69434 Hirschhorn/Neckar
Deutschland