

Produktdatenblatt

Langenthaler Str. 4
69434 Hirschhorn/Neckar
Deutschland
Tel. 06272-689-0
Fax 06272-6893-0

Version 05/ZT13D

dekoleather

Produktbeschreibung

Unter den Produktnamen **dekoleather** versteht man eine **dekorative Hochdruck – Schichtpressstoffplatten (HPL)** mit einer Decklage aus Echtleder. Die **dekoleather** Kollektion ist in sechs Farben erhältlich. **Dekoleather** ist ein Naturprodukt, es kann daher zu fertigungsbedingten Farbschwankungen kommen. Es sieht nicht nur aus wie Leder, es riecht wie Leder und fühlt sich an wie Leder.

Die Decklage von **dekoleather**, wird aus 100% recykelten Lederfasern vom Rind hergestellt. Das **dekoleather** wird in einem speziellen patentierten Verfahren mit einer Kernschicht aus imprägnierten Phenol- u./oder Aminoplastpapieren zu einer dekorativen Hochdruck- Schichtstoffplatte verpresst. Darüber hinaus können die herkömmlichen Phenol- u./oder Aminoplastpapieren, durch Kernschichten der Produktlinie „ECO-HPL“ ersetzt werden.

Möglicher Gegenzug für dekoleather: RS 16 GLA 008

Dieser Gegenzug ist eine weiße Uni-Melaminschichtstoffplatte mit glatter Oberfläche ohne besondere Qualitätsansprüche.

Lieferform und Qualität

Alle **dekoleather** – HPL-Platten werden in den Maß: 2440 x 1220 mm hergestellt und geliefert.

Die Toleranz für das Längen- u. Breitenmaß entspricht den Anforderungen nach DIN EN 438 und erfüllt die Vorgaben:

10 mm / -0 mm

Die Plattendicke bei **dekoleather**- Platten kann von 1,0 mm bis 1.5 mm produziert werden. Die Standarddicke ist bei diesem Produkt 1,0 mm (Gewicht: 1.0 kg/m²).

Für Dickenabweichungen gelten die Vorgaben der DIN EN 438.

Nenn Dicke	Grenzabweichungen
0.5 – 1.0 mm	± 0.15 mm
> 1.0 – 2.0 mm	± 0.18 mm

Alle **dekoleather – Platten** werden in Standardqualität hergestellt.

Anwendungen u. Verarbeitungshinweise

Der Einsatz von **dekoleather** ist vorzugsweise für vertikal dekorative Flächen im Innenausbau u. Möbelbereich geeignet. Die Oberfläche ist leicht zu reinigen. Typische Anwendungsbeispiele sind: Wandverkleidungen, Deckenverkleidungen, Schreibtisch, Wohnmöbel, Hotel – u. Gaststättenmöbel.

Die dekoleather – HPL-Lamine lassen sich mit hartmetallbestückten Werkzeugen sägen, fräsen u. bohren. Beim Sägen ist zu beachten, dass die dekoleather – Lamine mit ziehendem Schnitt gesägt werden, um die Fasern der Decklage nicht zu beschädigen.

Zum Verleimen geeignete Klebstofftypen :

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

Bei Dispersionsklebstoffen u. Kondensationsharzklebstoffen wird mit einem Leimauftrag von ca. 100 – 150 g/m² u. einem Pressdruck von ca. 2 – 5 bar verleimt. Die Presstemperatur sollte nicht über 60° C betragen.

Verleimung von HPL-Platten mit Echtlederoberfläche

Die Verleimung der deko-wood-veneer 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 Decklage und Laminatkern und/oder Ablösung der Decklage vom Laminatkern führen! Evtl. Absprache mit Herstellern erforderlich!)

Richtwerttabelle für die Klebung von HPL mit Echtlederoberflächen auf Holzwerkstoffe (Spanplatte V 20, Spanplatte V 100, Sperrholz, Hartfaser, Massivholz)

Klebstoffe	Kondensations-Klebstoffe		
	Harnstoffharz ca. 10 % gefüllt	Harnstoff- Melaminharz	Phenol- Resorzinharz
Beanspruchbarkeit n. EN 204	D 3	D 3	D 3 / D 4
Temperaturbeständigkeit	- 20 °C bis + 60 °C		- 20 °C bis + 60 °C
	~ Klebstoffauftrag: 90-150 g/m ² auf HPL oder Trägermaterial ~ offene Wartezeit 2-20 min ~ Preßdruck 3-5 bar ~ Preßtemperatur/Preßzeit: 20 °C / 15-180 min 40 °C / 5-30 min 60 °C / 1-12 min ~ offene Wartezeit und Preßzeit abhängig von der Härterzugabe		100-180 g/m ² 2-15 min 3-5 bar 20°C/ca. 9 h

Klebstoffe	Kontakt-Klebstoffe		
	ohne Härter	mit Härter	mit eingebauten Harzhärtern
Beanspruchbarkeit n. EN 204	keine Klassifizierung nach EN 204		
Temperaturbeständigkeit	- 20 °C bis + 60 °C	- 20 °C bis + 60 °C	Rückfrage beim Hersteller
	~ Klebestoffauftrag: 150-200 g/m ² jeweils auf HPL und Trägermaterial ~ offene Wartezeit abhängig von Umgebungs- temperatur und Klebstofftyp (Fingertest) ~ Preßdruck: min. 5 bar ~ Preßtemperatur:		Es handelt sich um spezielle Klebstoff- einstellungen, für die keine Richtwerte angegeben werden können. Rückfragen beim Klebstoff-Hersteller

Bei den Kontaktklebstoffen, Reaktionsklebstoffen u. Schmelzklebstoffen sind die Verarbeitungsangaben des Herstellers zu beachten.

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 auf der Elementrückseite mit einer 1B - Platte oder mit der Gegenzugplatte RS 16 HGL 008.

Reinigen u. Pflege

Die Reinigung der **dekoleather** – Oberfläche erfolgt mit einem sauberen Tuch, mit einem weichen feuchten Schwamm Seifenwasser oder mit einem handelsüblichen Lederpflegemittel.

Scheuernde und/oder abrasive Reinigungsmittel sollten nicht verwendet werden.

Lagerung

dekoleather HPL Schichtstoffplatten 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 Warmluftstrom stehen.

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

Entsorgung

dekoleather – Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen **verbrannt** werden.

dekoleather 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.

Haben Sie Fragen, wenden Sie sich bitte an unsere Serviceabteilung. Auch offene Fragen zu speziellen Details aus der DIN EN 438 können Sie mit unserem Hause abklären.

Benötigen Sie ein Muster? Diese können Sie telefonisch +49 (0) 6272 689-0 oder per e-mail in Form von Musterketten oder Handmuster in DIN A5 oder DIN A4 im Hause Dekodur® anfordern.