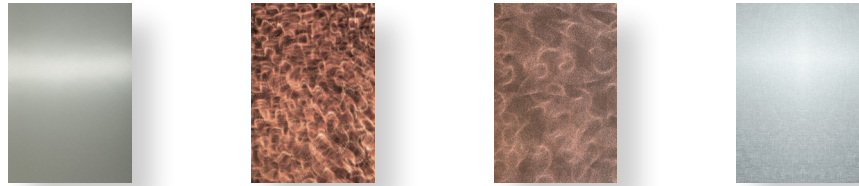


HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



	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
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a,b
Nutzformat	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend
Dicke	1,0	1,3	1,3	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,5	2,1	2,1	1,5
Oberfläche Material: Finish:	Aluminium UV-Lack	Kupfer UV-Lack	Kupfer 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
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	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
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):				
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>100	>100	>100	>100

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



	439 SRM Alu-Kreuzstrichmatt Taupe SRM	441 SRM Alu-Strichmatt Naturton 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
Nutzformat	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	1,5	1,4	1,5	1,4
Oberfläche Material: Finish:	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
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)	80° C (kurzzeitig)
Lichtehtheit (EN 438-2:2019, Abschnitt 27)	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4	Graumaßstabsstufe mind. 4
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):				
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächen- abrieb (EN 438-2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsabriebpunkt	>100	>100	>100	>100

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE

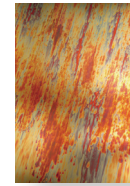
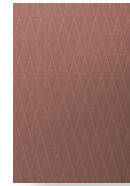


	447 SRM Alu-Strichmatt Kupfer SRM	451 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton SRM	454 SRM Alu-Strichmatt Rosé Gold SRM	455/000 SRM Alu-Strichmatt Dunkelgrau SRM	456 SRM Alu-Strichmatt Bronzeton Medium SRM
	Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm				
	a, b	a, b	a, b	a,b	a,b
	Nutzformat				
	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-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: ±0,20 mm	±0,20 mm	±0,20 mm	±0,20 mm	±0,20 mm
	Länge: +10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm
	Breite: +10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm	+10 mm/ -0 mm
	Ebenheit: ≤ 100 mm/m	≤ 100 mm/m	≤ 100 mm/m	≤ 100 mm/m	≤ 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 0,1 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	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)	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	5	5	5	5
	Gruppe 2 und 3	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				
	>100	>100	>100	>100	>100

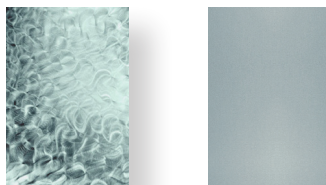
HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



	490 SRM Kupfer-Glatt Antik SRM	500/340 SRM Messing Diamond Antique ¹ 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
Nutzformat	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend	-5 mm umlaufend
Dicke	1,3	1,3	1,3	1,3
Gewicht [kg/m²]	2,1	2,0	2,0	2,1
Oberfläche Material: Finish:	Kupfer UV-Lack	Messing UV-Lack	Kupfer UV-Lack	Kupfer UV-Lack
Gegenzug	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite	009 SRM oder wie Vorderseite
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	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. 3
Rollbar	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich	nicht möglich
Fleckenempfindlichkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 26):				
Gruppe 1 und 2:	5	5	5	5
Gruppe 3	4	4	4	4
Kratzfestigkeit (EN 438-2:2019, Abschnitt 25):	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb (EN 438- 2:2019, Abschnitt 10): Anzahl an Umdrehungen (min.) Anfangsab- riebpunkt	>100	>100	>100	>100



	800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM	820/000 SRM Alu-Gebürstet Softmatt Naturton SRM
Plattenformat a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b
Nutzformat	-5 mm umlaufend	-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:	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +10 mm/ -0 mm +10 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich	nicht möglich
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,1 N/mm ²
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:	5	5
Gruppe 3	4	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	>100	>100

¹ mit Stoßfuge ab Breite von ca. 610 mm

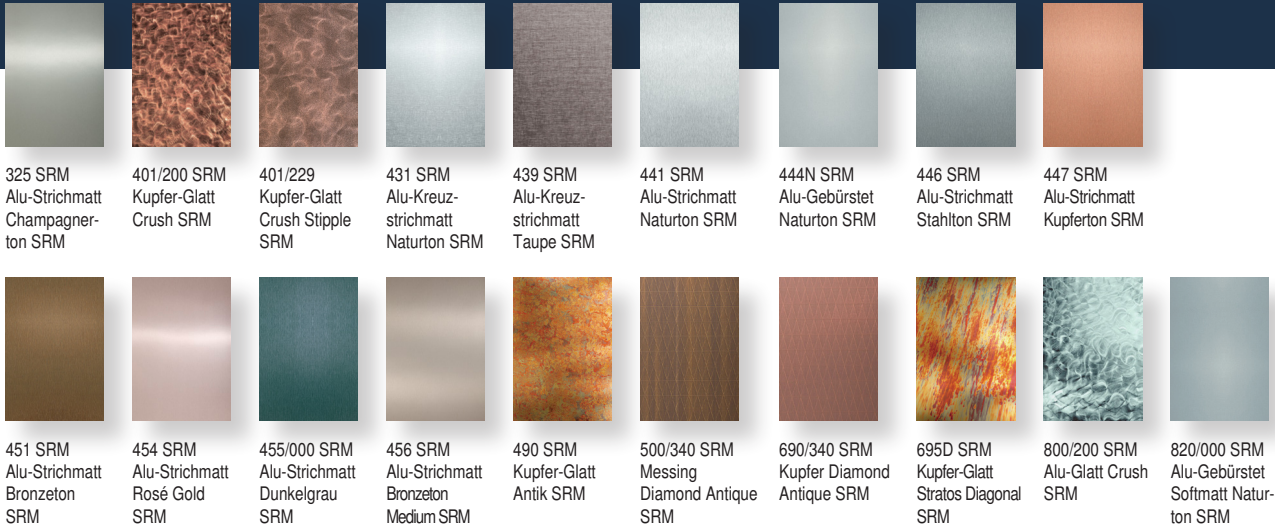
ANWENDUNGSGEBIETE

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 100) und Stoßbeständigkeit (Test 26).

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



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
 439 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Taupe SRM
 441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM
 444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM
 446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM
 447 SRM Alu-Strichmatt Kupfertön 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 Diamond Antiqué SRM
 690/340 SRM Kupfer Diamond Antiqué 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

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



REINIGUNG

Um die Oberfläche nicht zu beschädigen und Mikrokratzer zu vermeiden, wird dringend empfohlen, die Oberfläche niemals mit Scheuermilch oder anderen abrasiven Reinigungsmitteln, einem Scheuerschwamm oder einer harten Bürste reinigen. Stattdessen sollte die Oberfläche mit einem Mikrofasertuch gereinigt werden. Für alltägliche Flecken empfehlen wir zunächst die Reinigung mit warmem Wasser. Bei hartnäckigeren Verschmutzungen können auch haushaltsübliche Reiniger wie Essigreiniger, Entfetter oder Kalkentferner verwendet werden. Abgeraten wird von der Verwendung von Backofenspray oder Aceton.

Der Reiniger sollte möglichst kurz einwirken und anschließend wird die Oberfläche im Anschluss mit warmem Wasser abgespült. Abschließend erfolgt das Trockenwischen der Oberfläche mit einem sauberen Tuch. Dies verhindert, dass sich Rückstände der Reiniger oder Kalk auf der Oberfläche festsetzen, die das Erscheinungsbild negativ beeinflussen können.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Homopal SRM Metall Laminat lassen sich wie alle normalen Schichtpresstoffplatten (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 Lamine zu 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. Metalllamine 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 Lamine verwendbaren Trägermaterialien sind auch für Homopal SRM Metall Lamine geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der Homopal SRM Metall Lamine (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® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

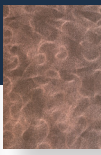
METALLDEKORE



325 SRM
Alu-Strichmatt
Champagner-
ton SRM



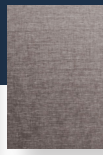
401/200 SRM
Kupfer-Glatt
Crush SRM



401/229
Kupfer-Glatt
Crush Stipple
SRM



431 SRM
Alu-Kreuz-
strichmatt
Naturton SRM



439 SRM
Alu-Kreuz-
strichmatt
Taupe SRM



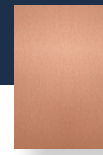
441 SRM
Alu-Strichmatt
Naturton SRM



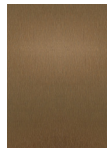
444N SRM
Alu-Gebürstet
Naturton SRM



446 SRM
Alu-Strichmatt
Stahlton SRM



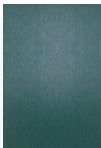
447 SRM
Alu-Strichmatt
Kupferton SRM



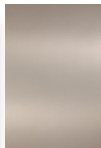
451 SRM
Alu-Strichmatt
Bronzeton SRM



454 SRM
Alu-Strichmatt
Rosé Gold
SRM



455/000 SRM
Alu-Strichmatt
Dunkelgrau
SRM



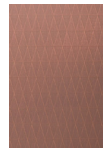
456 SRM
Alu-Strichmatt
Bronzeton
Medium SRM



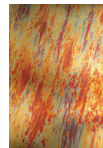
490 SRM
Kupfer-Glatt
Antik SRM



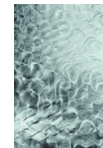
500/340 SRM
Messing Diamond
Antique SRM



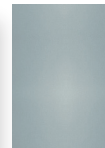
690/340 SRM
Kupfer Diamond
Antique SRM



695D SRM
Kupfer-Glatt Stratos
Diagonal SRM



800/200 SRM
Alu-Glatt Crush
SRM



820/000 SRM
Alu-Gebürstet Softmatt
Naturton SRM

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**. Bei der Verklebung/Verpressung von SRM Laminaten kann es zu der Entstehung von weißen Markierungen kommen. Diese entstehen durch Eindrücke im Lack, anders als bei Melamin HPL verfärben sich diese Eindrücke und der transparente Lack wird an diesen Stellen weiß. Dies lässt sich vermeiden **in dem man die Schutzfolie auf dem Laminat belässt und das Laminat mit einer weichen Beilage (Schaumstoffmatte, Gummimatte oder MDF-Platte) verpresst**.

Besonders gehäuft treten diese Markierungen auf, wenn das Laminat vor dem Verkleben zugeschnitten wird und dabei Lackreste auf die Schutzfolie gelangen. Diese haften oft relativ stark durch elektrostatische Aufladung an der Folie. Diese Lackreste und andere Verschmutzungen werden dann beim Verpressen in den Lack gedrückt und rufen die weißen Markierungen hervor.

Alternative:

Wenn sehr sauber gearbeitet wird, kann die Schutzfolie kurz vor dem Verpressen abgezogen werden, sodass die Oberfläche des Laminates absolut sauber ist. Das Laminat wird in der sauberen Presse verpresst. **In diesem Fall empfiehlt sich auch die Verwendung einer weichen Beilage (Schaumstoffmatte, Gummimatte oder MDF-Platte).**

Das Verpressen im Block sollte nicht durchgeführt werden, da die hier entstehenden Drücke gerade bei den unteren Elementen höher sind als der angegebene max. Druck. Die Presstemperatur sollte nicht mehr als 60 Grad Celsius betragen und der Pressdruck nicht mehr als 0,1 N/mm² bzw. 1 bar.

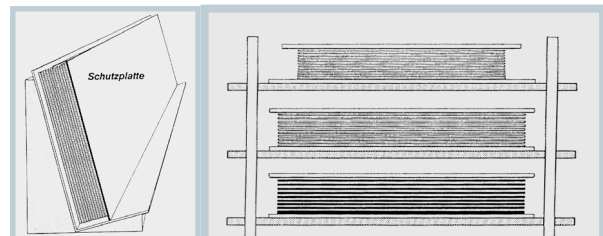
LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

Homapal SRM Metall Laminat müssen ebenso wie herkömmliche Laminat 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.

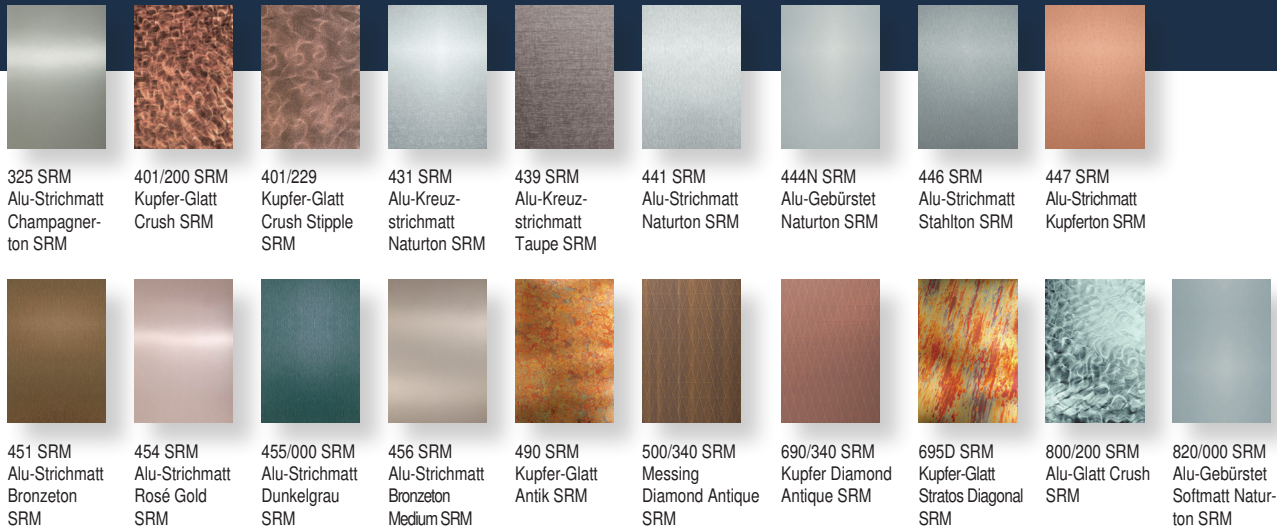
Achtung: Platten unbedingt plan tragen, um Knicke und Risse in der Oberfläche zu vermeiden.



HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



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
 439 SRM Alu-Kreuz-strichmatt Taupe SRM
 441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM
 444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM
 446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM
 447 SRM Alu-Strichmatt Kupfertön 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 Diamond Antiqué SRM
 690/340 SRM Kupfer Diamond Antiqué SRM
 695D SRM Kupfer-Glatt Stratos Diagonal SRM
 800/200 SRM Alu-Glatt Crush SRM
 820/000 SRM Alu-Gebürstet Softmatt Natur-ton SRM

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

HOMAPAL LAMINATE IM BRANDFALL

Homapal SRM Metall Laminare: Bei unvollständiger Verbrennung können - wie bei jedem anderen Material auch - toxische Substanzen im Rauch enthalten sein. Bei Bränden, an denen Homapal Metall Laminare 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.
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/m ³ 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.

HOMAPAL® SRM SCRATCH RESISTANT MATT

TECHNISCHES DATENBLATT

METALLDEKORE



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	439 SRM Alu-Kreuz- strichmatt Taupe SRM	441 SRM Alu-Strichmatt Naturton SRM	444N SRM Alu-Gebürstet Naturton SRM	446 SRM Alu-Strichmatt Stahlton SRM	447 SRM Alu-Strichmatt Kupfer-ton 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	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

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

Stand: September 2024