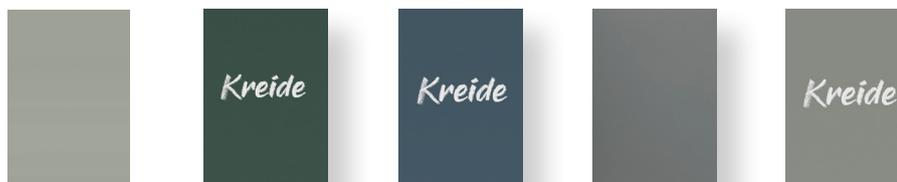


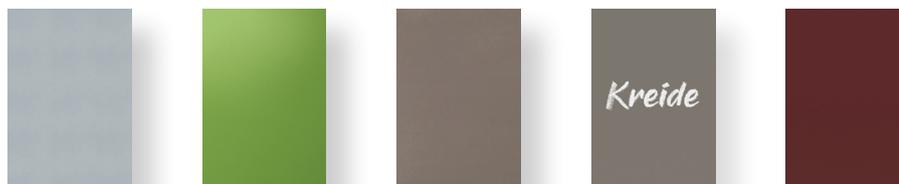
	8200 Magnetaftplatte zur individuellen Gestaltung / beidseitig geschliffen	8202 Magnetaftplatte Weiß glänzend mit Rasterpunkten / Boardmarker	8205 Magnetaftplatte Schwarz matt / Kreide	8206 Magnetaftplatte Weiß glänzend / Boardmarker	8207 Magnetaftplatte Weiß matt / Projektionsfläche und Boardmarker
	Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	a, b	a, b	a, b
	Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0
	Gewicht [kg/m²]	2,8	2,8	2,8	2,8
	Oberfläche Finish:	Melamin	Melamin	Melamin	Melamin
	Gegenzug	8200	011	011	011
	Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 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 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²
	Max. Temperatur im Einsatz	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)
	Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
	Rollbar	ja	ja	ja	ja
	Biegeradius*	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8

* siehe separates Datenblatt



	8208 Magnethaftplatte Hellgrau glänzend/ Boardmarker	8211 Magnethaftplatte Grün matt / Kreide	8214 Magnethaftplatte Rauchblau matt / Kreide	8224 Magnethaftplatte Steingrau glänzend / Boardmarker	8225 Magnethaftplatte Steingrau matt / Kreide
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b				
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8
Oberfläche Finish:	Melamin	Melamin	Melamin	Melamin	Melamin
Gegenzug	001	011	011	011	011
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich				
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	60° C (kurzzeitig)				
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 8				

* siehe separates Datenblatt



	8231 Magnetaftplatte Alu Kreuzstrichmatt	8232 Magnetaftplatte Apfelgrün glänzend/ Boardmarker	8233 Magnetaftplatte Macchiato glänzend/ Boardmarker	8234 Magnetaftplatte Macchiato matt/ Kreide	8253 Magnetaftplatte Weinrot matt/ Kreide
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b				
Dicke	1,3	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	3,2	2,8	2,8	2,8	2,8
Oberfläche Finish:	Epoxy	Melamin	Melamin	Melamin	Melamin
Gegenzug	011	011	011	011	011
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m
Postforming	nicht möglich				
Verpressung	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	60° C (kurzzeitig)				
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 8				

* siehe separates Datenblatt



	8259 Magnetaftplatte Apfelgrün matt / Kreide	8267 Magnetaftplatte Schiefer Schwarz	8276 Magnetaftplatte Curry matt / Kreide	8277 Magnetaftplatte Curry glänzend/ Boardmarker
Format a: 2440 x 1220 mm b: 3050 x 1220 mm	a, b	b	a, b	a, b
Dicke	1,0	1,0	1,0	1,0
Gewicht [kg/m²]	2,8	3,2	2,8	2,8
Oberfläche Finish:	Melamin	Melamin	Melamin	Melamin
Gegenzug	011	011	011	011
Toleranzen Dicke: Länge: Breite: Ebenheit:	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 mm/ -0 mm ≤ 100 mm/m	±0,20 mm +100 mm/ -0 mm +100 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 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²	bei max. Temperatur von 60° C und max. Druck von 0,3 N/mm ²
Max. Temperatur im Einsatz	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)	60° C (kurzzeitig)
Gesundheit	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich	unbedenklich
Rollbar	ja	ja	ja	ja
Biegeradius*	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8	Produktgruppe 8

* siehe separates Datenblatt

ALLGEMEINES

Magnethaftplatten von Homapal weisen eine hohe Haftkraft durch eine in das Laminat eingebettete Eisenfolie auf. Die Fixierung von großen Plänen, Postern und anderen Gegenständen mittels Magneten ist so problemlos möglich und spurlos wieder zu entfernen.

Hinweis:

Die Kernschichten sind mit Phenolharz imprägniert. Der Homapal Schichtpressstoff besteht aus ca. 55% Papier, ca. 25% Eisenfolie und ca. 20% Melamin (Ausnahme 8231)

Das Phenol-Formaldehyd-Harz ist irreversibel chemisch vernetzt und bildet ein gehärtetes, stabiles Material, dessen Eigenschaften von denen der Ausgangsstoffe grundlegend verschieden sind.

Homapal®-Magnetplatten werden unter gleichzeitiger Anwendung von Wärme (> 120 ° C) und hohem spezifischen Druck (> 5 MPa) hergestellt.



PFLEGE UND REINIGUNG

Homapal® Magnethaftplatten sind mit einer abziehbaren Transportschutzfolie (außer Dekor 8200) geschützt. **Vor Erstbenutzung ist eine erste Grundreinigung notwendig, um eventuelle Rückstände zu entfernen. Hierzu kann handelsüblicher Spiritus (Ethylalkohol) verwendet werden. Wir empfehlen hierzu auch den Verdüner V100 von der Firma EDDING. Keinesfalls dürfen rückfettende Reinigungsmittel (Seife, Geschirrspülmittel, spezielle Seifenlaugen) zur Reinigung verwendet werden.** Der hierbei auf der Oberfläche verbleibende dünne Fettfilm kann die Trockenabwischbarkeit extrem erschweren. Stark alkalische, stark saure sowie Reinigungsmittel mit scheuernden Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden. Es dürfen keine auf Lösemittel basierenden Reinigungsmittel eingesetzt werden. **Zur Reinigung sollte immer ein weiches, nicht fuselndes Tuch benutzt werden.** Alternative Reinigungsmittel sollten nur nach Rücksprache mit der Homapal Anwendungstechnik eingesetzt werden.

Die Homapal® Magnetplatten **mit glänzender Oberfläche** sind mit Boardmarkern beschreibbar. Beschriftungen mit geeigneten Boardmarkern können trocken gewischt werden. **Die Qualität der verwendeten Boardmarker hat einen entscheidenden Einfluss auf das Reinigungsergebnis.**

ANWENDUNGSGEBIETE

Nur in Innenräumen und vertikal verwenden. Da eine horizontale Nutzung und die Verwendung in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, können wir diese nicht empfehlen. Weitere Details erfahren Sie auf Anfrage bei unserer Anwendungstechnik.



HINWEIS ZU DEN BOARDMARKERN

Die Beschriftung auf den Magnethaftplatten bei Benutzung von geeigneten Boardmarkern lässt sich trocken abwischen. Eine absolut rückstandsfreie Abwischbarkeit wird in der Regel nicht garantiert. Je nach Qualität der verwendeten Stifte oder Oberflächenausführung können geringe Rückstände (sog. Geisterbilder) sichtbar bleiben, die - abhängig von der Beanspruchung - von Zeit zu Zeit eine Grundreinigung erfordern. Für diese gründliche Reinigung empfehlen wir die Verwendung von Ethylalkohol oder dem Verdüner V100 von EDDING.

Erfahrungsgemäß haben Qualität, Alter, Benutzungsdauer und Lagerung der Stifte einen wesentlichen Einfluss auf die Reinigung der Magnethaftplatten. **Nur bei horizontaler Lagerung** ist das für die Trockenabwischbarkeit erforderliche Mischungsverhältnis der Boardmarkertinte (3-Komponenten) gewährleistet. Beachten Sie die Lagerungsvorschriften der Boardmarkerhersteller. Sollten dennoch Schwierigkeiten bei der Trockenabwischbarkeit auftreten, wird empfohlen, zunächst eine Grundreinigung vorzunehmen und anschließend verschiedene Boardmarker zu testen.

Homapal® Magnetplatten **mit einer matten Oberfläche** sind kreidebeschreibbar. Die Reinigung kann mit Wasser und einem Schwamm erfolgen. Die Verwendung von Kreidestiften und Flüssigkreide wird nicht empfohlen.

Beidseitig geschliffene Magnetplatte (8200): Die geschliffene Oberfläche dieses Produkts / Dekors bietet die Möglichkeit einer individuellen Gestaltung durch z. B. Lackieren, Furnieren, Aufbringen eines weiteren Laminats o. Ä. Es kann beispielsweise tapeziert werden, um eine magnetisch haftende Wandoberfläche zu erhalten, die das allgemeine Erscheinungsbild des Raums nicht verändert. Die Art und Weise der Reinigung dieser einzelnen Oberflächen hängt von ihren spezifischen Eigenschaften ab. Diese Oberfläche wird aus Produktionsgründen ohne Transportschutzfolie geliefert.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Homopal® Magnethaftplatten lassen sich - aufgrund der Eisenfolie - **nicht** wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen.

Magnethaftplatten 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 Transport-Schutzfolie) miteinander zu verarbeiten.



WICHTIGER HINWEIS

Bitte beachten Sie, dass aufgrund des verwendeten Materials bei der Verarbeitung Funkenflug entsteht. Weiterhin ist zu berücksichtigen, dass bei doppelseitig dekorativ beschichteten Magnethaftplatten zur Erzielung eines sauberen Rückseitenschnitts für die unten liegende Seite ein Vorritzaggregat eingesetzt werden muss. Die entstandenen Schnittkanten können scharf sein, u. U. entstehen auch kleine, heiße Metallspäne. Es sind daher Handschuhe und Schutzbrille zu tragen! Bei der Verarbeitung immer auf die gleiche Laufrichtung achten, da sich ansonsten Änderungen im Erscheinungsbild der Platten ergeben! Beim werksseitigen Sägen unserer Magnethaftplatten erzielen wir mit den folgenden Parametern die besten Ergebnisse:

SÄGEBLATT (KALTSCHNITTSÄGEBLATT AGEFA)

Durchmesser (mm)	305
Blattdicke Korpus (mm)	2,2
Blattdicke Zahnbereich (mm)	1,8
Anzahl der Zähne	60

VERARBEITUNG

Drehzahl (U/min)	1500
Vorschub (m/min)	8

Beim Zuschneiden sollte die Dekorfläche stets oben liegen. Zugeschchnittene oder gefräste Kanten lassen sich mit einer feinen Feile oder Schleifpapier nachbehandeln. Homopal® Magnethaftplatten sollten in gut klimatisierten Räumen eingesetzt werden. Ein Austrocknen der Oberfläche durch zu trockene Raumluft oder direkte Wärmeeinwirkung ist zu vermeiden (Gefahr der Rissbildung). Ein kurzfristiger Temperatureinfluss auf das Laminat bis 60 °C ist möglich.

► TRÄGERMATERIAL:

Alle üblichen, für Lamine verwendbaren Trägermaterialien sind auch für Homopal® Magnethaftplatten geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der der Homopal® Magnethaftplatten (siehe Konditionierung) liegt.

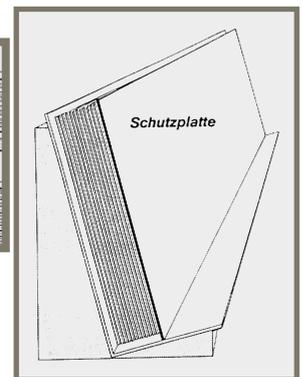
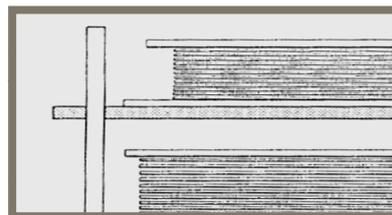


VERKLEBEN

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.

► LAGERUNG UND KONDITIONIERUNG

Homopal® Magnethaftplatten müssen ebenso wie herkömmliche Lamine 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. **Bei dieser Schutzfolie handelt es sich um einen Transportschutz.** Dieses entbindet Sie nicht von einer zeitnahen Eingangskontrolle (Farbe, Farbgleichheit und sonstige Qualitätsmerkmale der Platte). Die Schutzfolie ist daher vor der Weiterverarbeitung zu entfernen. 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.



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 zubelegenden Flächen, desto größerer 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 II-Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht an. Der Einsatz anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der Homapal® Magnethaftplatten so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.

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.
LÖSCHMITTEL	Homapal® Magnethaftplatten werden 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 ² liegen.
SCHUTZ GEGEN FEUER UND EXPLOSION	Homapal® Magnethaftplatten sollten im Falle eines Feuers wie ein Holzwerkstoff behandelt werden.
LAGERUNG UND TRANSPORT	Homapal® Magnethaftplatten sind nicht als Gefahrstoff für den Transport eingestuft. Es gibt keine besonderen Anforderungen.
GESUNDHEITSASPEKTE	Homapal® Magnethaftplatten werden als nicht gefährlich für Menschen und Tiere eingestuft. Es gibt keinen Nachweis von toxischen und ökotoxischen Effekten. Die Oberfläche ist physiologisch unbedenklich.
PENTACHLOROPHENOL	Homapal® Magnethaftplatten enthalten kein PCP.
SONSTIGES	Homapal® Magnethaftplatten sind keine gefährlichen Stoffe im Sinne der Gefahrstoffverordnung.

ENTSORGUNG

Homapal®-Laminare stellen keinen gefährlichen Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung dar.

Abfälle können in behördlich genehmigten Industrieefeuerungsanlagen verbrannt bzw. unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf kontrollierten Deponien abgelagert werden. HPL-Reste werden als „sonstiger ausgehärteter Kunststoff“ eingestuft. Somit ist das Material als hausmüllähnlich anzusehen.

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® Magnethaftplatten sind ein ausgehärteter und damit inerte duroplastischer Kunststoff mit einer Melaminoberfläche (Ausnahme Dekor 8231). Es gibt keine Migration, die Lebensmittel beeinflusst und somit ist der Kontakt mit Lebensmitteln unbedenklich.

Die Homapal® Laminare wurden nach DIN EN 717-1 auf die Abgabe von Formaldehyd untersucht und unterschreiten – sofern überhaupt nachweisbar – den Grenzwert der deutschen Chemikalienverbotsordnung und den Richtwert des BGA für Innenräume deutlich. Homapal Laminare sind Erzeugnisse und kein chemischer Stoff und daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar.

Stand: Januar 2024