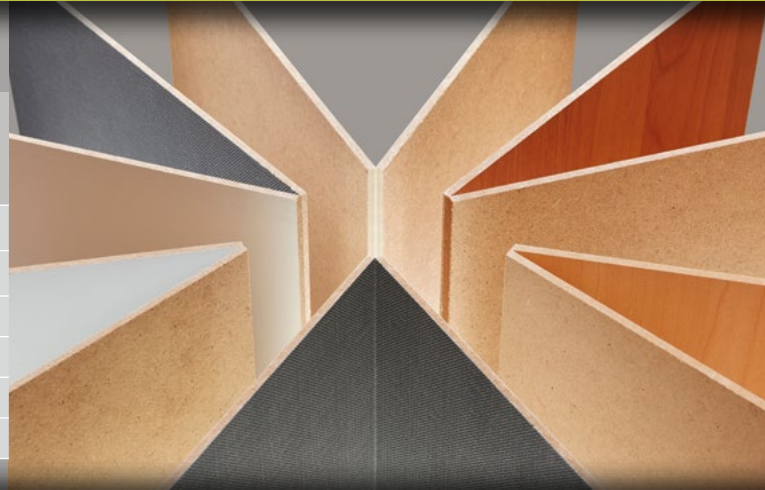


# HDF HOMADUR® HOLZWERKSTOFFPLATTEN

## ANWENDUNG

HDF HOMADUR® Platten werden u. a. in der Möbelindustrie, Türenindustrie, Kfz-/Caravan-Industrie und im Messe- und Innenausbau für folgende Einsatzzwecke verwendet:

- Schrankrückwände, Schubkastenböden, Türfüllungen
- Türdecks für fast alle Türbauarten
- Kfz-/Caravan-Innenverkleidungen
- Flexible Wand- und Trennelemente
- Trägerplatten für Parkett-, Laminat-, PVC- und HPL-Fußböden
- Bilderrahmenrückwände und Dekorationselemente



## PRODUKT

HDF HOMADUR® ist eine im Trockenverfahren kontinuierlich hergestellte Holzfaserverplatte aus fein aufgeschlossenen Holzfasern. Sie wird überwiegend aus heimischen Durchforstungshölzern und Sägewerkstoffresten produziert.

HDF HOMADUR® ist lieferbar als Rohplatte im Großformat, aber auch geschliffen, im Zuschnitt sowie bearbeitet und/oder oberflächenveredelt. HDF HOMADUR® Platten sind zudem verfügbar als schwer entflammable Varianten oder als Verbundplatten mit Mittellagen aus Aluminium oder Blei.

HDF HOMADUR® Platten sind in Dicken zwischen 1,5 mm und 10 mm erhältlich. Die große Zahl von Plattentypen deckt eine Vielfalt von Anforderungen ab.

## HERSTELLUNG

Die Produktion der HDF HOMADUR® Platten erfolgt im Trockenverfahren. Nach dem Erwärmen der Hackschnitzel unter Druck und Temperatur mit anschließender Zerfaserung wird die feuchte und mit Bindemitteln versehene Faser im Warmluftstrom schonend getrocknet. Die so getrockneten Fasern werden zu einem endlosen Faserstrang gestreut und in einer Heißpresse kontinuierlich verpresst. Der endlose Plattenstrang wird dann auf die gewünschten Längen aufgetrennt, ausgekühlt und gestapelt.

## VEREDELUNG

HDF HOMADUR® Platten werden bei Bedarf beidseitig geschliffen. In Absprache mit dem Kunden werden Schleifgrad und Symmetrie von Ober- und Unterseite festgelegt.

Zuschnitte aller Plattentypen sind möglich bis zu einer Abmessung im Format DIN A3 und kleiner.

Bohrungen und Fräsungen werden nach Bedarf werkseitig eingebracht. Auch werden Faltungen für z. B. Möberrückwände in verschiedenen Technologien hergestellt.

Zur Oberflächenveredelung der HDF HOMADUR® Platten werden die Lackierung und die Kaschierung angeboten.

Die Lackierung im Hause Homanit erfolgt als Uni-Lackierung und als Druckdekor-Lackierung. Im Walzenauftragsverfahren werden mehrere Schichten wasserbasierter Lacke aufgebracht und jeweils mit warmer Luft getrocknet. Ein strahlenhärtender, transparenter UV-Lack bildet die abschließende Schutzschicht. Druckdekore in Holz- und Fantasiestrukturen können ebenfalls angeboten werden. Dabei kann Homanit auf eine Vielzahl bestehender Druckzylinder zurückgreifen oder Zylinder nach Kundenwunsch erstellen. In einem eigenen Technikum werden die individuellen Ausmusterungen erarbeitet und in Form von Urmustern mit den Kunden fixiert.

Die Kaschierung der HDF HOMADUR® Platten kann ein- und zweiseitig mit Finish-Folien, PP-Folien oder CPL-Materialien durchgeführt werden. Das Standardsortiment bietet eine große Anzahl von Dekoren. Alternativ können die Beschichtungsmaterialien individuell mit dem Kunden ausgewählt werden.

Technische Informationen zu den weiterveredelten HDF HOMADUR® Platten sind den separaten Produktinformationen zu entnehmen.

## VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen. Für die kundenseitige Lackierung, Kaschierung oder anderweitige Beschichtung mit marktüblichen Beschichtungsmaterialien wie Furniere, Folien, Melaminpapiere, CPL oder HPL können jeweils geeignete Plattentypen zur Verfügung gestellt werden. Bei der Weiterverarbeitung sind Hinweise der Materiallieferanten zu berücksichtigen (Lacklieferanten, Klebstofflieferanten etc.) und durch eigene Versuche vorab zu bestätigen.

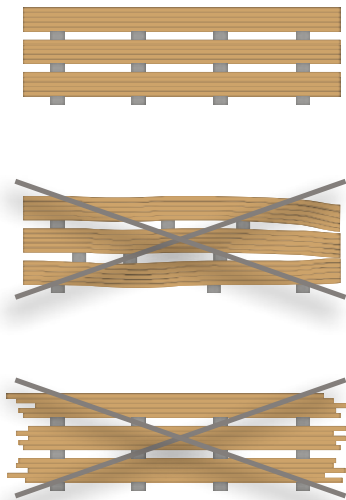
# HDF HOMADUR® HOLZWERKSTOFFPLATTEN

Weitergehende Eigenschaften, wie z. B. das Oberflächenverhalten bei diversen Haftmedien wie Klebebändern, Schmelzklebern oder Einkomponentendichtstoffen bedürfen der Absprache und technischer Abklärung.

Grundsätzlich gilt: Bei HDF HOMADUR® handelt es sich um holzfaserbasierte Produkte. Die Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15°C erforderlich.

## LAGERUNG

HDF HOMADUR® Platten sollten in geschlossenen, gut belüfteten und temperierten Räumen gelagert werden. Um Welligkeiten zu vermeiden, sollten die Platten auf ebenen Unterlagen bzw. Paletten gleichmäßig gelagert werden. Bei gestapelten Paletten müssen die Palettenfüße direkt übereinander und keinesfalls versetzt sitzen. Die Lagerung in unmittelbarer Nähe von Heizquellen oder offenen Toren ist zu vermeiden.



## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Über möglichst kurze Distanzen werden die Durchforstungshölzer aus den Wäldern oder Resthölzer von den Sägewerken angeliefert und aufbereitet. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die im Aufbereitungsprozess erzeugten Fasern werden mit Bindemitteln versetzt, zu einem Faserfließ gestreut und kontinuierlich in einer Heizpresse verpresst. Die dazu notwendige Wärmeenergie wird vor Ort erzeugt. Eigene Biomassekraftwerke ergänzen jeden Standort. Stofflich nicht mehr nutzbare Holzsortimente wie Staub, Frässpäne und Zuschnittreste werden in diesen zu Energie umgewandelt.

Homanit setzt sich ehrgeizige Energieeinsparziele und lässt sich dabei extern überwachen: Alle Standorte werden regelmäßig auditiert und besitzen zertifizierte Prozesse gemäß dem Energiemanagementsystem ISO 50001.

Alle verwendeten Lacke und Farben sind wasserbasiert und/oder lösemittelfrei. Inhaltsstoffe und Emissionen aus den HDF HOMADUR® Platten roh und veredelt werden durch externe Institute regelmäßig überwacht und unterliegen strengen Grenzwerten: HDF HOMADUR® Platten werden regelmäßig auf VOC-, Formaldehyd- und Geruchsemissionen überprüft und erfüllen die Anforderungen gemäß DE-UZ 38, RAL-GZ 430 und IOS-MAT 0010.

HDF HOMADUR® Platten sind für die Herstellung von Kindermöbeln und Spielzeug gemäß IOS-MAT 0054 und IOS-MAT 0195 geeignet. HDF HOMADUR® Platten erfüllen die Anforderungen des RAL-GZ 430 und sind frei von Bioziden. (PCP, Lindan, Tetrachlorphenole, Trichlorphenole, Dimethylfuranat sind nicht nachweisbar.)

Die verwendeten Bindemittel zur Herstellung der HDF HOMADUR® Platten sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Harnstoff- und Melaminharze vernetzen sich unter Temperatureinfluss mit geringsten Mengen von Formaldehyd zu festen Netzwerken. Eine mehrfach täglich stattfindende Eigenüberwachung und regelmäßige Kontrollen durch externe Institute gewährleisten, dass nur geringste Mengen der Bindemittelkomponenten nach der Fertigstellung emittieren. Jeweils die neueste Fassung folgender Formaldehyd-Emissionsklassen wird eingehalten: E1 gemäß Chemikalienverbotsverordnung 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR Part 770 & CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181.

Eine nachhaltige Qualität bei der Herstellung der HDF HOMADUR® Platten wird durch ein engmaschiges Netz an internen und externen Überwachungsprüfungen gesichert. Regelmäßige Kontrollen durch externe Auditoren sichern die Güte des Qualitätsmanagementsystems ab. Bereits seit 1995 erfüllt Homanit die Anforderungen der ISO 9001. Alle Standorte sind nach der jeweils neuesten Fassung der Qualitätsnorm zertifiziert.

## ZU BEACHTEN

Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

# HDF/MDF HOMADUR® ROH

## ANWENDUNG

HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten werden u. a. für folgende Einsatzzwecke verwendet:

- Türdecks für fast alle Türbauarten
- Schrankrückwände, Schubkastenböden, Türfüllungen
- Flexible Wand- und Trennelemente
- Trägerplatten für Parkett-, Laminat-, PVC- und HPL-Fußböden
- Bilderrahmenrückwände und Dekorationselemente
- Kfz-/Caravan-Innenverkleidungen



## PRODUKT

HDF/MDF HOMADUR® ROH sind im Trockenverfahren kontinuierlich hergestellte Holzfaserverplatten aus fein aufgeschlossenen Holzfasern. Sie werden überwiegend aus heimischen Durchforstungshölzern und Sägewerksresthölzern produziert. Die Dichte reicht von 700 – 800 kg/m<sup>3</sup> (MDF HOMADUR® ROH) bzw. von 830 – 960 kg/m<sup>3</sup> (HDF HOMADUR® ROH).

## EIGENSCHAFTEN

HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten sind in Dicken zwischen 1,5 mm und 10 mm erhältlich. Die große Zahl von Plattentypen deckt eine Vielfalt von Anforderungen ab. Das können Plattentypen sein z. B. für die Türenindustrie, mit besonders geringen Dickentoleranzen oder einer sehr guten Beschichtungsfähigkeit. Oder spezielle Plattentypen für die Herstellung von Leichtbauelementen (BoF/BoS) mit einer außerordentlich guten Lackierfähigkeit. Außerdem: Fußbodenträgerplatten mit optimierten Quelleigenschaften oder schlicht leichte Plattentypen für einfache Anwendungen. Die physikalischen Eckdaten dieser verschiedenen Plattentypen sind den TECHNISCHEN DATENBLÄTTERN zu entnehmen, die auf Anfrage gerne zugesandt werden. HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten werden bei Bedarf beidseitig geschliffen. In Absprache mit dem Kunden werden dabei Schleifgrad (Körnung 80 – 180) und Symmetrie von Ober- und Unterseite festgelegt. Zuschnitte aller Plattentypen sind möglich bis zu einer Abmessung im Format DIN A3 und kleiner. Bohrungen und Fräsungen werden nach Bedarf werkseitig eingebracht. Auch werden Faltungen für z. B. Möbelrückwände in verschiedenen Technologien hergestellt (mit diversen Klebebändern oder PU-Faltung).

## VERARBEITUNG

HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig

überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen.

Für die kundenseitige Lackierung, Kaschierung oder anderweitige Beschichtung mit marktüblichen Beschichtungsmaterialien wie Furniere, Folien, Melaminpapiere, CPL oder HPL können jeweils geeignete Plattentypen zur Verfügung gestellt werden. Bei der Weiterverarbeitung sind Hinweise der Materiallieferanten zu berücksichtigen und durch eigene Versuche vorab zu bestätigen.

HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Die Platten sollten vor der Verarbeitung genügend Zeit haben, um sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Eine Plattentemperatur von mindestens 15°C ist bei der Verarbeitung notwendig.

## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF/MDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Geringe verbleibende Emissionen werden ständig überwacht. HDF/MDF HOMADUR® ROH Platten sind für die Herstellung von Kindermöbeln und Spielzeug geeignet. Genauere Angaben zu den relevanten Prüfnormen sind den TECHNISCHEN DATENBLÄTTERN (auf Anfrage) zu entnehmen.

## ZU BEACHTEN

Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

# HDF HOMADUR® ROH-B1

## schwer entflammbar



### ANWENDUNG

HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten werden u. a. in folgenden Branchen eingesetzt:

- Türenindustrie
- Innenausbau
- Messebau
- Kfz-/Caravan-Industrie



### PRODUKT

HDF HOMADUR® ROH-B1 ist eine im Trockenverfahren kontinuierlich hergestellte Holzfaserplatte aus fein aufgeschlossenen Holzfasern. Sie wird überwiegend aus heimischen Durchforstungshölzern und Sägewerksresthölzern produziert. HDF HOMADUR® ROH-B1 wird im Unterschied zu HDF HOMADUR® Platten zusätzlich mit Brandschutzsalzen ausgerüstet, welche die Feuerwiderstandsfähigkeit der Platten deutlich erhöhen, ohne die Gebrauchstauglichkeit zu beeinträchtigen. HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten werden beidseitig geschliffen und sind lieferbar als Rohplatte im Großformat wie auch im Zuschnitt.

### EIGENSCHAFTEN

HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten sind in Dicken zwischen 1,8 mm und 6,0 mm erhältlich. Die physikalischen Eckdaten sind dem TECHNISCHEN DATENBLATT zu entnehmen, das auf Anfrage gerne zugesandt wird.

HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten erfüllen gemäß DIN 4102-1 die Baustoffklasse „B1 – schwer entflammbar“. Gemäß DIN EN 13501-1, geprüft im SBI-Test gemäß DIN EN 13823, werden die Anforderungen der Klasse „C-s2,d0“ erfüllt.

### VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen. Die kundenseitige Lackierung, Kaschierung oder anderweitige Beschichtung mit marktüblichen Beschichtungsmaterialien wie Furniere, Folien, Melaminpapiere, CPL oder HPL ist problemlos möglich. Hinweise der Materiallieferanten sind zu berücksichtigen bzw. durch eigene Versuche vorab zu bestätigen.

HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15 °C erforderlich.

### NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® ROH-B1 Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden. Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Eine mehrfach täglich stattfindende Eigenüberwachung und regelmäßige Kontrollen durch externe Institute gewährleisten, dass nur geringste Mengen der Bindemittelkomponenten nach der Fertigstellung emittieren. Jeweils die neueste Fassung folgender Formaldehyd-Emissionsklassen werden eingehalten: E1 gemäß Chemikalienverbotsverordnung 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR Part 770 & CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181. Die verwendeten Flammschutzsalze sind halogenfrei und fest in die Plattenmatrix eingebunden.

### ZU BEACHTEN

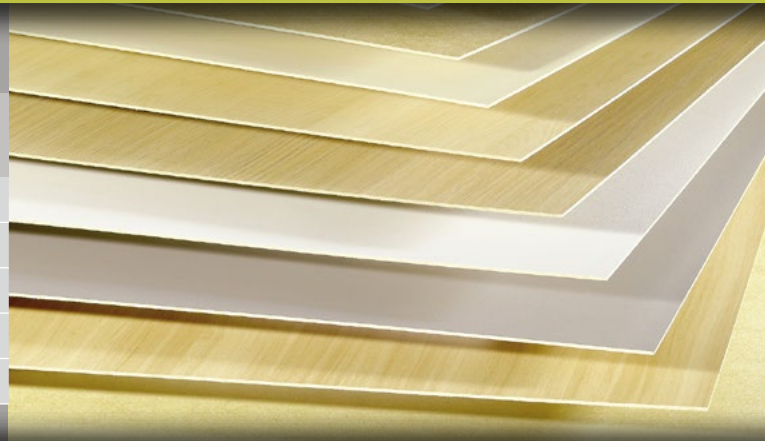
Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

# HDF HOMADUR® DEKOR UND UNI

## ANWENDUNG

HDF HOMADUR® DEKOR und UNI Platten werden u. a. in folgenden Branchen verwendet:

- Möbelindustrie
- Türenindustrie
- Messebau
- Innenausbau
- Kfz-/Caravan-Industrie



## PRODUKT

Bei HDF HOMADUR® DEKOR und UNI handelt es sich um einseitig oder beidseitig endlackierte HDF HOMADUR® Platten. Homanit bietet hierfür eine Vielzahl existierender Farben und Dekore. Es können aber auch exklusive Designs vereinbart werden.

## EIGENSCHAFTEN

HDF HOMADUR® Platten werden in Hochleistungsbeschichtungsanlagen mit einem mehrschichtigen Lackaufbau veredelt. Eine Kombination aus pigmentierten Wasserlacken und einem Finish aus transparenten UV-Lacken führt zu hochwertigen Oberflächen. Beinahe jeder Unifarbtönen ist realisierbar. Dekore werden durch einen indirekten Tiefdruck erzeugt. Ob Holzdekore oder Fantasiedekore: Fast alles ist möglich. Auf einer eigenen Technikumsanlage können die Ausmusterungen im Vorfeld erarbeitet werden oder es wird auf eine der über 600 bestehenden Dekor- und Unifarbstellungen zurückgegriffen.

Die physikalischen Eckdaten sind dem TECHNISCHEN DATENBLATT der entsprechenden HDF HOMADUR® Trägerplatte zu entnehmen, das auf Anfrage gerne zugesandt wird. HDF HOMADUR® DEKOR und UNI Platten sind in drei Eigenschaftsklassen erhältlich:

### STANDARD

Die Oberflächen dieser Produkte werden im Rahmen einer regelmäßigen Überwachung auf Chemikalienbeständigkeit (in Anlehnung an DIN EN 12720), Hitzebeständigkeit (DIN EN 12722), Haftung (DIN EN ISO 2409) sowie Kratzbeständigkeit (DIN EN 68661-T2) und Abrieb (DIN EN 68661-T4) geprüft, sodass immer eine gleichbleibend gute Qualität angeboten werden kann.

### PLUS

Gegenüber der Eigenschaftsklasse STANDARD sind hier durch optimierte Lacksysteme Kratzfestigkeit und Abriebfestigkeit erhöht (gemäß DIN EN 68861-T4: Klasse 4D – gemäß DIN EN 68861-T2: Klasse 2E).

### R7/R6/R4

In dieser Eigenschaftsklasse werden die hohen Anforderungen der IKEA IOS-MAT 0066 für die Klassen R7, R6 oder R4, geprüft nach EN 12720 und EN 12722, erfüllt. Die Widerstandszeiten gegen Paraffin, Kaffee, Wasser und weitere Medien werden fleckfrei erreicht, je nach Prüfklasse auch nach vorheriger Kratzbeanspruchung.

Der maximale Farbabweichung aller UNI-Oberflächen darf bei den intensiven internen Kontrollen  $\Delta E 1,0$  nicht überschreiten (DIN EN ISO 11664-4). Die Druckdekore werden ebenfalls mithilfe von Referenzmustern streng kontrolliert. Der Glanzgrad beträgt  $25 \pm 6$  GU (DIN EN ISO 2813, Messgeometrie 60°). Andere Glanzgrade sind auf Anfrage möglich.

## VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® DEKOR und UNI Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen. Die Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15°C erforderlich.

## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Die eingesetzten Lacksysteme sind wasserbasiert oder UV-härtend.

HDF HOMADUR® DEKOR und UNI Platten sind für die Herstellung von Kindermöbeln und Spielzeug geeignet. Genaue Angaben zu den relevanten Prüfnormen sind dem TECHNISCHEN DATENBLATT zu entnehmen.

## ZU BEACHTEN

Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

# HDF HOMADUR® GRUNDIERT

## ANWENDUNG

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten werden für folgende Einsatzzwecke und in folgenden Branchen verwendet:

- Herstellung von Standard-Innentüren
- Herstellung geprägter Türblätter
- Möbelindustrie
- Messebau
- Innenausbau



## PRODUKT

HDF HOMADUR® GRUNDIERT sind vorlackierte HDF HOMADUR® Platten, die sich nach der Weiterverarbeitung, wie z. B. dem Verpressen als Türblatt, hervorragend dazu eignen, mit verschiedenen alternativen Lacksystemen endlackiert zu werden. Dadurch reduziert sich der werkseitige oder bauseitige Lackieraufwand beträchtlich.

## EIGENSCHAFTEN

Bei HDF HOMADUR® GRUNDIERT handelt es sich um HDF HOMADUR® Platten, die mit einem wasserbasierten Lacksystem werkseitig vorlackiert werden. Die so erzeugte, besonders homogene Oberfläche erleichtert die spätere Endlackierung.

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten sind in den Standard-Farbtönen Weiß und Beige erhältlich.

Es können zwei Press-Temperaturklassen gewählt werden: bis zu einer maximalen Verarbeitungstemperatur von 100 °C und von 150 °C.

Die physikalischen Eckdaten sind dem TECHNISCHEN DATEN-BLATT der entsprechenden HDF HOMADUR® Trägerplatte zu entnehmen, das auf Anfrage gerne zugesandt wird.

## VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen.

Beim Verpressen der HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten mit Waben sollte der spezielle Druck den Rahmenflächen angepasst werden. Die maximale Verarbeitungstemperatur beträgt je nach Typ 100 °C oder 150 °C. Der spezifische Pressdruck darf 2,5 kg/cm<sup>2</sup> (0,25 N/mm<sup>2</sup>) nicht übersteigen.

Vor der Endlackierung sind die HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten mit entsprechender Schleifkörnigkeit (P180 – P240) anzuschleifen. Es ist darauf zu achten, dass nicht bis zur Rohplatte durchgeschliffen

wird. Die verwendete Grundierung ist für den Einsatz verschiedenster Lacksysteme für die Endlackierung optimiert (NC, PUR, SH, Wasser...). Vor der Verarbeitung sind die Hinweise der Lacklieferanten zu berücksichtigen und es ist eine Probelackierung mit anschließender Haftungsprüfung durchzuführen.

Hinweis: Wasserbasierte Lacke sind unmittelbar forciert zu trocknen, da sonst die wässrigen Lösungen die Plattenoberfläche aufrauen.

Beim Einsatz von bestimmten SH-Lacken kann es zu Trocknungsverzögerungen und Trocknungsstörungen kommen.

Bei der Lagerung ist zu beachten: HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15 °C erforderlich.

## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Geringe verbleibende Emissionen werden ständig überwacht. Informationen dazu sind dem TECHNISCHEN DATENBLATT zu entnehmen.

Die zur Grundierung eingesetzten Lacke sind wasserbasiert.

## ZU BEACHTEN

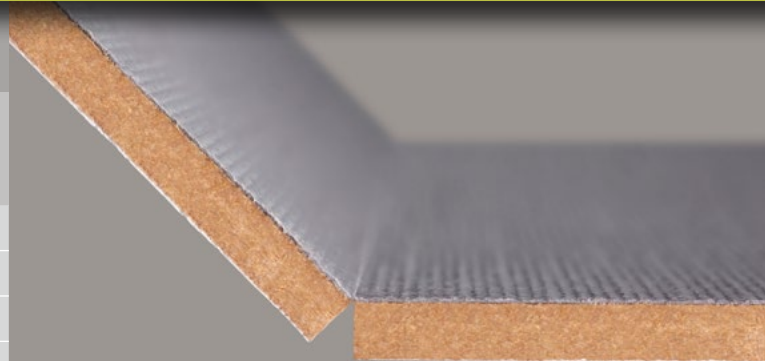
Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

# HDF HOMADUR® LAMINATED

## ANWENDUNG

HDF HOMADUR® LAMINATED Platten werden u. a. in der Möbelindustrie, Türenindustrie, Kfz-/Caravan-Industrie sowie im Messe- und Innenausbau für folgende Einsatzzwecke verwendet:

- Möbelerückwände
- Türfüllungen
- Standard-Innentüren
- Flexible Wand- und Trennelemente
- Kfz-/Caravan-Innenverkleidungen



## PRODUKT

Bei HDF HOMADUR® LAMINATED handelt es sich um einseitig oder beidseitig mit Finish-Folie, Thermoplastfolie oder CPL kaschierte HDF HOMADUR® Platten. Es kann auf eine Vielzahl existierender Beschichtungsprodukte, Farben und Dekore zurückgegriffen werden oder es werden exklusive Designs vereinbart.

## EIGENSCHAFTEN

Wahlweise werden folgende Beschichtungsmaterialien appliziert:

- Finish-Folien auf Papierbasis, lackiert und unlackiert, unifarben oder bedruckt, Flächengewicht zwischen ca. 45 – 220 g/m<sup>2</sup>
- PP-Folien mit einer Dicke zwischen 110 – 260 µm (Flächengewicht ca. 100 – 240 g/m<sup>2</sup>)
- CPL-Lamine mit einer Dicke ≤ 0,3 mm

Zur Verklebung werden Dispersions-Folienkleber auf PVAC-Basis verwendet. **Bei geeignetem Oberflächenmaterial können die kaschierten Platten auch direkt und fugenfrei auf der Kaschieranlage gefaltet werden.**

## ABMESSUNGEN

HDF HOMADUR® LAMINATED ist in folgenden Abmessungen erhältlich:

- Breite:** 600 – 1290 mm  
**Länge:** 800 – 3200 mm  
**Dicke:** 2 – 10 mm

Die physikalischen Eckdaten sind dem TECHNISCHEN DATEN-BLATT der entsprechenden HDF HOMADUR® Trägerplatte zu entnehmen, das auf Anfrage gerne zugesandt wird.

Die Oberflächen-Anforderungen der IOS-MAT 0066 für die Klassen R7, R4 und R2 werden von geeigneten lackierten Finish-Folien und PP-Folien erfüllt. Die CPL-Beschichtungen werden gemäß EN 438-2 geprüft.

## VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® LAMINATED Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen.

HDF HOMADUR® LAMINATED Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15°C erforderlich.

## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Die für die Kaschierung verwendeten PVAC-Leime sind formaldehydarm. Die eingesetzten Folienmaterialien erfüllen alle einschlägigen Emissionsanforderungen. Die Qualität der HDF HOMADUR® LAMINATED wird regelmäßig durch interne und externe Prüfungen überwacht. Folgende Formaldehyd-Emissionsklassen werden eingehalten: E1 gemäß Chemikalienverbotverordnung 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR Part 770 & CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181.

## ZU BEACHTEN

Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.