

Valchromat Feuerhemmend E05

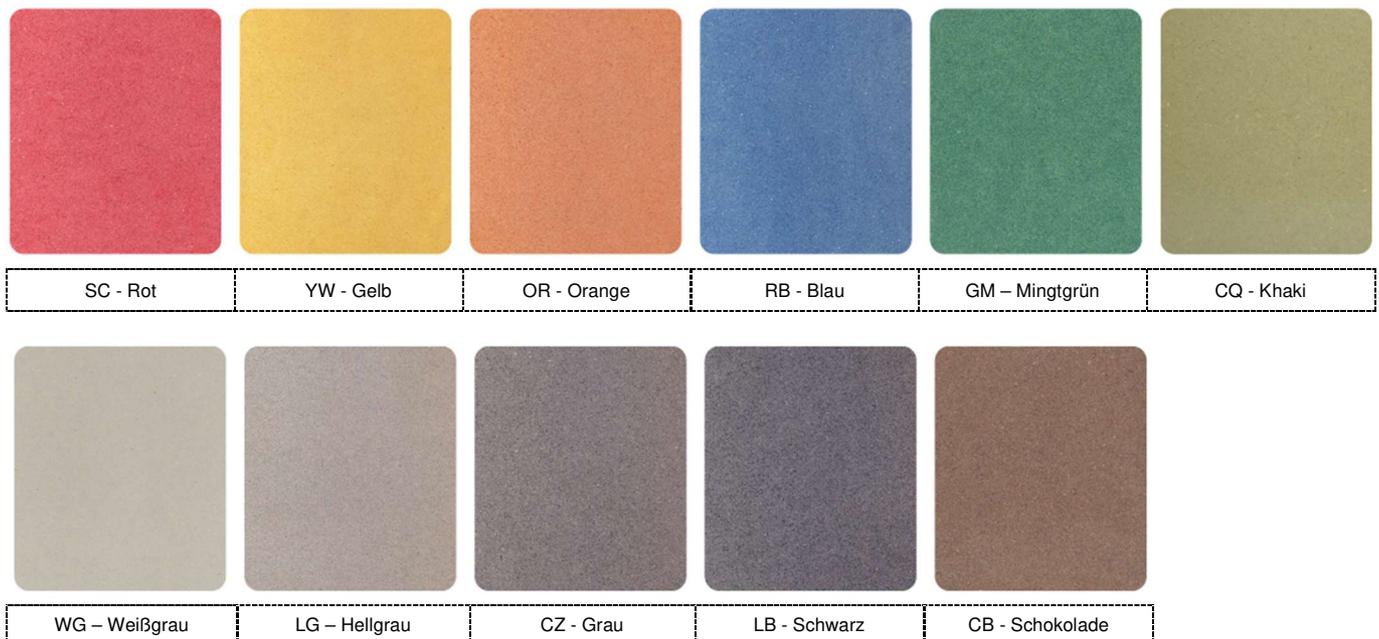
1. Beschreibung

Valchromat FR E05 ist eine durchgefärbte Holzfaserplatte mit sehr geringer Formaldehydmission ($\leq 0,05$ ppm) und einer Brandverhaltensklasse B-s2,d0 gemäß der Norm EN 13501-1.

Die Fasern sind mit organischen Farbstoffen imprägniert und mit einem speziellen Harz gebunden, was der Platte überlegene physikalisch-mechanische Eigenschaften verleiht, entsprechend der technischen Klasse MDF.HLS gemäß der Norm EN 622-5. Aufgrund der Verwendung von organischen Farbstoffen und der natürlichen Farbvariationen des Holzes kann es zu Farbunterschieden auf derselben Fläche, zwischen den beiden Seiten einer Platte sowie zwischen verschiedenen Dicken oder Produktionschargen kommen. Um diese Unterschiede zu minimieren, wird empfohlen, Material aus einer einzigen Produktionscharge zu beziehen.

Valchromat FR E05 ist eine feuchtigkeitsbeständige Platte ohne werkseitige Oberflächenbehandlung.

Zum Schutz und zur ästhetischen Aufwertung wird das Auftragen eines geeigneten Lacks, Wachses oder Öls empfohlen, das mit holzbasierten Substraten kompatibel ist.

2. Verfügbare Farben

3. Anwendungen

Valchromat FR E05 eignet sich für zahlreiche Innenanwendungen, insbesondere:

Innenarchitektur; Möbelbau; Wand- und Deckenverkleidungen; Bodenbeläge; Türen; Badezimmer und Küchen; Gastronomie und Hotellerie; Messestände; Ladenbau; Dekorative Paneele und Akustikpaneele.

Immer wenn die Platte in feuchten Bereichen (wie Badezimmern oder Küchen) eingesetzt wird, muss sie mit einem geeigneten Lack geschützt und die Kanten sorgfältig versiegelt werden, um ihre strukturelle Integrität, Dimensionsstabilität und Farbe zu bewahren.

Der Einsatz in Bereichen mit direktem und dauerhaftem Wasserkontakt (z. B. Küchenarbeitsplatten, Waschbecken oder Duschkabinen) wird nicht empfohlen.

4. Abmessungen

2440 x 1220; 2440 x 1830; 3660 x 1220 e 3660 x 2440 [mm]

5. Stärken

8 und 19 [mm]

6. Toleranzen für Stärke und Zuschnitt

Stärke	Toleranz der Stärke	Zuschnitttoleranz
8 mm	±0,2 mm	± 2 mm/m; maximal 5 mm
19 mm		

7. Oberflächenbehandlungen

Die Valchromat FR E05-Platte muss stets mit einer Oberflächenbehandlung geschützt werden, um ihr natürliches Aussehen zu erhalten und ihre Haltbarkeit zu verbessern. Empfohlene Oberflächenbehandlungen sind Lacke, Wachse oder Öle – je nach Verwendungszweck und Umgebungsbedingungen.

Für ein hochwertiges Finish sollte die Behandlung von einem Fachmann für Holz- und Holzwerkstoffoberflächen mit einer Spritzpistole aufgetragen werden.

Lack

Unter den drei genannten Behandlungstypen erfordern Lacke die größte Sorgfalt bei Auswahl und Anwendung, da eine große Produktvielfalt auf dem Markt existiert. Jeder mit Holz kompatible Lack kann verwendet werden, jedoch:

- Lacke auf Acrylharz- oder aliphatischer Polyurethanbasis werden empfohlen, da sie farbstabil sind (vergilben nicht mit der Zeit).
- Wasserbasierte Lacke werden nicht empfohlen, da sie mit den in der Platte enthaltenen Flammschutzmitteln reagieren können, was das Endergebnis beeinträchtigt.

Empfohlenes Auftragsverfahren:

- Auftragen einer Grundierung (Füller/Porenfüller) als erste Schicht.
- Je nach Herstellerempfehlung kann eine zweite Grundierungsschicht erforderlich sein.
- Nach dem Trocknen wird die Oberfläche mit feinem Schleifpapier (Körnung 320–360) geschliffen, um Fasern und Unregelmäßigkeiten zu entfernen.
- 1 bis 2 Decklackschichten auftragen, zwischen den Schichten erneut schleifen (Körnung 320–360).
- Die Lacke sind in verschiedenen Glanzgraden erhältlich (matt, seidenmatt oder glänzend).
- Es wird dringend empfohlen, Grundierung und Decklack vom selben Hersteller zu verwenden, um chemische Kompatibilität und optimale Leistung zu gewährleisten.

Wachs oder Öle

- In der Regel wird nur eine Schicht auf zuvor vorbereitete Oberflächen aufgetragen.
- Nicht für feuchte Umgebungen geeignet (z. B. Küchen und Bäder), da sie weniger feuchtigkeitsbeständig sind.
- Geeignet für dekorative Anwendungen in trockenen Innenräumen.

Oberflächenvorbereitung

Eine gute Vorbereitung ist entscheidend für ein hochwertiges Finish:

- Vor der Anwendung sollten die Platten nebeneinander gelegt und organisiert werden, um Farbunterschiede zu minimieren.
- Die Platten werden werkseitig mit Schleifpapier Körnung 150/180 kalibriert.
- Die Flächen und Kanten müssen mit feinem Schleifpapier entsprechend der geplanten Endbehandlung geschliffen werden.
- Das Schleifen sollte schrittweise erfolgen, wobei die Körnung bei jeder Stufe um ca. 50 % erhöht wird.
- Die Kanten müssen mit der gleichen Sorgfalt vorbereitet werden wie die Flächen.
- Vor dem Auftragen der Behandlung müssen die Platten gründlich gereinigt werden – mit einem trockenen Tuch, Druckluft oder vorzugsweise durch Absaugen – um Staub zu entfernen, der die Haftung oder das Erscheinungsbild der Endbeschichtung beeinträchtigen könnte.

8. Zertifizierungen

Valbopan S.A. erfüllt die Anforderungen der Norm EN ISO 9001.

Valchromat FR E05 besitzt das Konformitätszertifikat CE 1328-CPR-0188 gemäß der Norm EN 13986.

Valbopan S.A. ist Inhaber der Chain of Custody (CoC)-Zertifizierung nach den geltenden Normen.

Auf Anfrage kann die Valchromat-Platte mit einer der folgenden Zertifizierungen geliefert werden: FSC® C101993 oder PEFC/13-31-027.

Ebenfalls auf Anfrage ist die Lieferung mit den Zertifizierungen CARB Phase 2 oder US EPA-TSCA Title VI möglich.

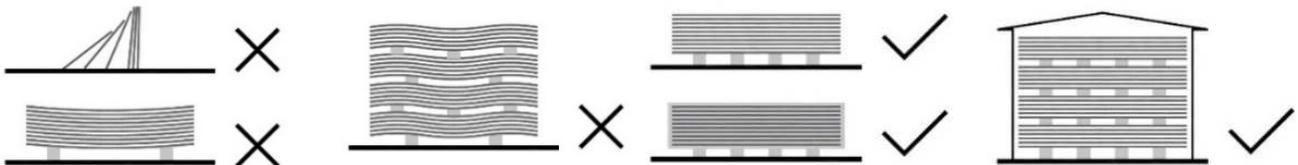
9. Plattengewicht

Stärke (mm)	8	19
Gewicht (Kg/m ²)	6.6	14.6
Plattengewicht je Format (kg)		
2440 x 1220 mm	19.8	43.6
2440 x 1830 mm	29.6	65.3
3660 x 1220 mm	29.6	65.3
3660 x 2440 mm	59.3	130.7

10. Lagerung

Valchromat-Platten müssen in einem geschlossenen, gut belüfteten Raum gelagert werden, geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung sowie unter kontrollierten Bedingungen hinsichtlich Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

- Paletten sind auf einer flachen, ebenen Unterlage mit Stützleisten ausreichender Höhe zu lagern, sodass sie mit einem Gabelstapler oder geeigneten Hebevorrichtungen angehoben werden können.
- Der maximale Abstand zwischen den Auflagepunkten darf 800 mm (Achismaß) nicht überschreiten.
- Bei gestapelter Lagerung müssen die Stützpunkte der Paletten exakt übereinanderliegen, um Verformungen oder bleibende Schäden der unteren Platten zu vermeiden.



11. Handhabung

Die Handhabung der Valchromat-Platten sollte, wann immer möglich, mit geeigneten mechanischen Hilfsmitteln erfolgen, z. B. Gabelstapler oder Plattenheber, um Materialschäden und Sicherheitsrisiken zu minimieren.

- Wenn eine manuelle Handhabung erforderlich ist, müssen die Platten einzeln und in vertikaler Position bewegt werden, um Durchbiegungen oder Verformungen zu vermeiden.
- Die Handhabung sollte von einer ausreichenden Anzahl von Personen durchgeführt werden, um eine sichere Bewegung und Kontrolle der Platten zu gewährleisten.
- Es sind die anerkannten Richtlinien für manuelles Heben und Tragen einzuhalten. Zudem müssen geeignete Persönliche Schutzausrüstungen (PSA) wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und ggf. Rückenstützen verwendet werden.



12. Technische Eigenschaften

Eigenschaft	Norm	Einheit	Dicke	
			8 mm	19 mm
Dichte	EN 323	Kg/m ³	830	770
Biegefestigkeit	EN 310	N/mm ²	42	38
Elastizitätsmodul bei Biegung	EN 310	N/mm ²	3400	3100
Zugfestigkeit senkrecht zur Oberfläche	EN 319	N/mm ²	0.80	0.75
Dickenquellung nach 24h in Wasser	EN 317	%	12	8
Zugfestigkeit nach zyklischer Prüfung	EN 321	N/mm ²	0.30	0.20
Dickenquellung nach zyklischer Prüfung	EN 321	%	19	15
Formaldehydgehalt	EN 717-1	ppm	≤ 0.05	
Brandverhalten	EN 13501-1	-	B-s2,d0	