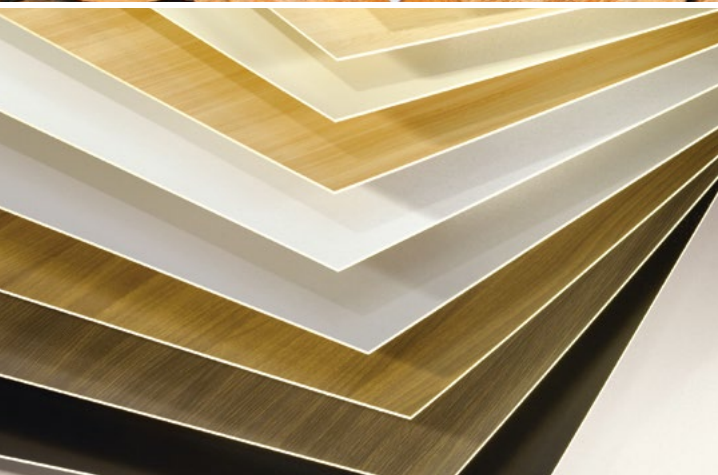


HDF HOMADUR[®]

Holzwerkstoffplatten



HDF HOMADUR®

Holzwerkstoffplatten

ANWENDUNG

Die Platten werden u.a. in Möbelindustrie, Türenindustrie, KFZ-Industrie, im Messebau und Innenausbau für folgende Einsatzbereiche verwendet:

- Schrankwände, Schubkastenböden, Möbeltürfüllungen
- Türdecks für fast alle Türbauarten
- KFZ-Innenverkleidung
- flexible Wand- & Trennelemente
- Trägerplatte für Parkett-, Laminat-, PVC- & HPL-Fußböden
- Bilderrahmenrückwand & Dekorationselemente



TECHNISCHE DATEN

HDF HOMADUR® ist eine Holzfaserverplatte aus fein aufgeschlossenen Holzfasern, im Trockenverfahren kontinuierlich hergestellt. Die folgende Tabelle zeigt einen Vergleich der technischen Daten von HDF und MDF. Die HDF/MDF Platten werden in Anlehnung an die physikalischen/technischen Vorgaben der DIN EN 622 Teil 1 und 5 geprüft und halten die folgende Werte bei Auslieferung ein:

	DICHTE kg/m ³	BIEGEFESTIGKEIT Ø N/mm ²	QUERZUGFESTIGKEIT Ø N/mm ²	BIEGE-E-MODUL Ø N/mm ²
HDF 1,5–8 mm	800–1000	45	0,7	4300
MDF 2,5–10 mm	730–800	35	0,5	2600
HDF Fußbodenträgerplatte geschliffen, 6–10 mm	840–900	45	1,1	4300

PRODUKT

HDF HOMADUR® ist eine Holzwerkstoffplatte, die überwiegend aus heimischen Durchforstungshölzern und Sägewerksresthölzern hergestellt werden. Die eingesetzten Bindemittel und Hydrophobierungsmittel sind formaldehydarm und gewährleisten die Einhaltung bzw. Unterschreitung der Grenzwerte der Emissionsklasse E1 gemäß Chemikalienverbotverordnung bzw. nach CARB, Tabelle 1§ 93120.2 Phase 2. Der PH-Wert unserer Rohplatte beträgt 4,5 ± 0,5. Auf Kundenwunsch fertigen wir auch eine FSC® und eine PEFC zertifizierte Holzfaserverplatte für Sie.

HERSTELLUNG

Die Produktion der HDF HOMADUR® Platten erfolgt im umweltfreundlichen Trockenverfahren. Nach dem Erwärmen der Hackschnitzel unter Druck und Temperatur mit anschließender Zerfaserung wird die feuchte und mit Bindemittel versehene Faser im Warmluftstrom schonend getrocknet. Auch die weitere Verarbeitung, das Verpressen in der Heißpresse, erfolgt trocken. Die beim Trocknen und Verpressen entstehenden Brndendmpfe gelangen in einen eigens dafür konzipierten Luftwäscher. Das dabei anfallende Waschwasser wird aufbereitet und wiederverwendet. Die bei der Herstellung anfallenden Reststoffe werden weitestgehend stofflich oder thermisch wiederverwertet.

UMWELT

Die Umweltverträglichkeit der hergestellten Produkte beginnt bei den unbedenklichen Einsatzmaterialien wie naturbelassenen Hölzern, formaldehydarmen Leimsystemen und endet mit einem schonenden, ökologisch wegweisenden Herstellungsprozess.

HOLZ: Für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten werden vornehmlich heimische Hölzer eingesetzt. Hierbei handelt es sich um Durchforstungshlzer und Sgewerkresthlzer.

BINDEMittel: Die zur Verwendung kommenden Leime sind der Gruppe der duroplastischen Klebstoffe zuzuordnen, d. h. sie sind Reaktionsklebstoffe wie z. B. Harnstoff-Formaldehyd-Kondensate oder auch Mischkondensate auf Basis von Harnstoff, Melamin und Formaldehyd. Alle zum Einsatz kommenden Leimanstze erfüllen die Vorgaben der Emissionsklasse E1.

LACKE: Bei den zur Lackierung in Uni- oder Druckdekoren zur Anwendung kommenden Lacken handelt es sich um „Wässerige Dispersionsfarben“, die durch einen „AC-UV-Lack“ geschtzt werden.

Eine thermische Verwertung sowie die Kompostierbarkeit unserer HDF-Produkte ist unproblematisch, da sie nicht mit PVC und/oder halogenorganischen Substanzen behandelt werden.

VEREDELUNG

LACKIERUNG IM HAUSE HOMANIT: Die Uni- sowie die Druckdekorlackierung erfolgen im Walzverfahren mit wässerigen Dispersionsfarben, welche mit AC-UV-Lack geschtzt werden. Die Rohplatten werden im Durchlauf mit Haftgrund sowie mehreren Schichten Walzgrund lackiert. Nach jeder Lackierung wird zwischengetrocknet. Im Wesentlichen gleichen sich die Uni- und die Druckdekorlackierung, nur dass bei der Druckdekorlackierung nach der letzten Walzgrundierung ein Mehrfarbendruckwerk installiert ist, auf dem fast alle Holzarten sowie viele Phantasiedekore nachgestellt werden können.

CHEMISCHE UND PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DER LACKIERTEN HDF HOMADUR® PLATTEN: Die lackierten Platten werden in eigenen Labors sowie bei anerkannten Prüfinstituten einer stndigen Kontrolle unterzogen. Die lackierten Platten werden in Anlehnung an die nachfolgend aufgeführten DIN-Normen geprüft:

- **DIN EN 12720** „Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen gegen kalte Flüssigkeiten“
- **DIN 68861, Teil 1** „Verhalten bei chemischer Beanspruchung“
- **DIN 68861, Teil 2** „Abriebbeanspruchung“
- **DIN EN 12722** „Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen gegen trockene Hitze“
- **DIN 68861, Teil 7** „Verhalten bei trockener Hitze“
- **DIN EN ISO 2409** „Gitterschnittprüfung“

Weitergehende Eigenschaften, wie z.B. Oberflchenverhalten bei diversen Haftmedien wie Klebebänder, Schmelzklebern oder Einkomponentendichtstoffen bedürfen der Absprache und technischen Klärung.

FURNIEREN: Die HDF HOMADUR® Platte lässt sich sehr gut furnieren, selbst ungeschliffen. Auf Wunsch werden auch geschliffene Platten geliefert.

KASCHIEREN: Das Kaschieren der HDF HOMADUR® Platte mit PVC und Natronkraftpapieren ist problemlos möglich.

BESCHICHTEN: Die Beschichtung mit HPL-, CPL- und LPL-Laminaten sowie mit Melaminharz getränkten Papieren ist möglich.

LACKIEREN: Die HDF HOMADUR® Platte lässt sich mit fast allen gängigen Lacken und Lackiersystemen bearbeiten.

SICHERHEIT

KONTROLLE DER PHYSIKALISCHEN TECHNISCHE WERTE: Die Prüfungen erfolgen in Anlehnung an die DIN EN 622 Teil 1 und 5. Die Werte werden mehrfach pro Schicht überprüft und dokumentiert.

FORMALDEHYDMESSUNGEN: Formaldehydmessungen werden mehrfach täglich durchgeführt. Die Messungen werden nach DIN EN ISO 12460-5 – Perforatormethode – ausgeführt.

EXTERNE PRÜFUNGEN: Die erzielten Prüfergebnisse werden in regelmäßigen Abständen durch unabhängige Institute kontrolliert.

QUALITÄTSÜBERWACHUNG DER VEREDELTEN HDF HOMADUR® PLATTEN: Die Uni-Oberflächen werden vor, während und nach der Fertigung per Farbabstandsmessung nach DIN 6174 kontrolliert. Der max. Farbabstand darf ΔE 1,0 nicht berschreiten. Die Druckdekore werden ebenfalls in einem vorgegebenen Rahmen während der gesamten Produktion kontrolliert. Der Glanzgrad ist 25 +/- 6 gemäß 60 °C – Reflektometerwert nach DIN 67530. Andere Glanzgrade sind auf Anfrage möglich. Wie bereits unter Punkt „Chemische und physikalische Eigenschaften“ geschildert, werden die lackierten Flächen mehrmals pro Tag überprüft. An den Zugschnittsgen und den diversen anderen Nachbearbeitungsautomaten werden die Zugschnitt- und Winkelgenauigkeit sowie alle anderen relevanten Maße und Vorgaben regelmäßig überprüft. Die gesamte Fertigung wird schichtbegleitend hinsichtlich der Qualität überwacht und dokumentiert.

TOLERANZEN:

- **Dickentoleranz ungeschliffen:** ± 0,15 mm
- **Dickentoleranz geschliffen:** ± 0,10 mm
- **Formattoleranzen Standardplatten:** ± 2 mm/1000 mm
- **Formattoleranzen Fixmae:** ± 1 mm/Fixma
- **Winkeltoleranzen Standardplatten:** ± 2 mm/1000 mm (Schenkellänge)
- **Winkeltoleranzen Fixmae:** ± 1 mm/1000 mm (Schenkellänge)
- **Planlage/max. Welligkeit:** 7 mm/1000 mm (Schenkellänge)

QUALITÄTSMANAGEMENT: Die Sicherung einer gleichbleibend hohen Qualität ist ein elementarer Teil unserer Unternehmensphilosophie. Bereits 1995 wurde HOMANIT nach der Qualitätsmanagementnorm DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Selbstverständlich sind das deutsche Werk in Losheim und die polnischen Werke in Karlino und Krosno heute nach der aktuellen Norm ISO 9001:2015 zertifiziert.



ZUR BEACHTUNG

Die obigen Angaben entsprechen bestem Wissen, eine Verbindlichkeit kann daraus jedoch nicht abgeleitet werden.



HOMANIT GMBH & CO. KG
Postfach 1180 · 66674 Losheim am See
Niederlosheimer Str. 109 · 66679 Losheim am See
Tel. +49 6872 602-0 · Fax +49 6872 602-110
info@homanit.de

VERTRIEB
Postfach 1253 · 37402 Herzberg am Harz
Bahnhofstr. 30 · 37412 Herzberg am Harz
Tel. +49 5521 84-0 · Fax +49 5521 84-269
info@homanit.de

HOMANIT POLSKA Sp. z o.o. i Spółka
Spółka Komandytowa
ul. Kołobrzeska 17-19 · 78-230 Karlino, Polen
Fon +48 94 3100400 · Fax +48 94 3117534

HOMANIT Krosno Odrzańskie Sp. z o.o.
ul. Gubińska 63 · 66-600 Krosno Odrzańskie, Polen
Fon +48 68 3835301 · Fax +48 68 3836211

www.homanit.de

Diese Broschüre wurde auf FSC®-zertifiziertem
Papier gedruckt.

