



1. Beschreibung

Valchromat® A Forest of Colour

Valchromat ist eine durchgefärbte Holzfaserverplatte. Die Fasern sind mit organischen Farbstoffen imprägniert und durch ein Spezialharz aneinander gebunden. Dies verleiht Valchromat die einzigartigen, physikalisch-mechanischen Eigenschaften.

Valchromat ist eine MDF.HLS Platte, gemäß Norm EN 622-5.

Durch die Verwendung organischer Farbstoffe, in Verbindung mit den natürlichen Schwankungen der Farbe des Holzes, weisen Valchromat Platten Farbunterschiede auf. Diese Varianz kann auf der gleichen Seite, zwischen den Seiten der gleichen Platte, sowie zwischen unterschiedlichen Produktionschargen oder Dicken vorkommen. Um diesen Effekt zu minimieren, muss die Lieferung aus einer einzigen Produktion stammen.

Valchromat ist eine feuchtebeständige Platte, geliefert ohne Oberflächenbehandlung. Es wird eine Behandlung mit Lack, Wachs oder Öl empfohlen.

2. Farben und Dicken

Farben	Bezeichnung	Dicken (mm)				
		8	12	16	19	30
	WG-Weiß Grau	•	•	•	•	•
	LG-Hellgrau	•	•	•	•	•
	CZ-Grau	•	•	•	•	•
	BL-Schwarz	•	•	•	•	•
	CB-Schokoladenbraun	•	•	•	•	•
	SC-Rot	•	•	•	•	•
	YW-Gelb	•	•	•	•	•
	OR-Orange	•	•	•	•	•
	RB-Blau	•	•	•	•	•
	GM-Minzgrün	•	•	•	•	•
	CQ-Khaki	•	•	•	•	•



3. Anwendungsbereiche

Innendesign, unter anderem: Möbel, Verkleidungen, Bodenbeläge, Türen, Bäder, Messestände, Ausstellungsstände, Restaurants, Ladeneinrichtungen, Deko-Wände, Akustikwände.

Beim Einsatz in Feuchtbereichen, wie Badezimmern und Küchen, sind die Oberflächen der Platten ordnungsgemäß und mit einer geeigneten Behandlung zu schützen.

Valchromat Platten dürfen nicht in Bereichen eingesetzt werden, in welchen sie direktem Kontakt mit Wasser ausgesetzt sind, wie z.B. als Küchenarbeitsplatten und in Duschkabinen.

4. Abmessungen

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 und 3660 x 2440 [mm].

5. Dicken- und Maßtoleranzen

	Einheit	8	12	16	19	30
Dickentoleranz	mm	±0,2				±0,3
Schnitttoleranz	mm/m	± 2 mm/m; max. 5 mm				

6. Zertifizierungen

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

Valchromat ist CE-zertifiziert, besitzt die EG-Konformität 1328-CPR-0062 und erfüllt damit die Anforderungen der Norm EN 13986.

Valbopan S.A. verfügt über die Chain-of-Custody-Zertifizierung gemäß den geltenden normativen Referenzen. Auf Wunsch kann die Valchromat-Platte mit einer der Zertifizierungen FSC® C101993 oder PEFC/13-31-027 geliefert werden.

Auf Anfrage ist Valchromat mit CARB2/EPA-TSCA Title VI-Zertifizierung lieferbar.

7. Oberflächenbehandlung

Valchromat Platten sind in der Oberfläche zu behandeln, damit diese geschützt sind und ihr natürliches Aussehen beibehalten. Die Oberflächenbehandlung kann mit einem geeigneten Lack, Wachs oder Öl erfolgen.

Lack

Die Behandlung mit Lack ist von den drei erwähnten sicherlich die komplexeste und schwierigste Variante. Hier sind eine Vielzahl von Produkten am Markt erhältlich. Jeder Holzlack kann auf Valchromat aufgetragen werden.

Lacke mit Acrylharzen und aliphatischen Polyurethanen werden weithin genutzt, da diese nicht vergilben. Wasserlacke verändern die natürliche Farbe der Platten weniger

Wird ein Lack aufgetragen, ist die erste Auftragsschicht mit einer Grundierung auszuführen. Nachdem die Grundierung getrocknet ist, wird die Oberfläche mit feinem Schleifpapier der Körnung 320-360 geschliffen.



Anschließend wird gemäß den Anweisungen des Herstellers, der Lack in ein oder zwei Schichten aufgetragen. Zwischen jeder Schicht sollte die Oberfläche mit feinem Schleifpapier der Körnung 320-360 geschliffen werden.

Es sind Endlacke mit verschiedenen Glanzgraden, von matt bis glänzend, erhältlich.

Grundierung und Lack sollten immer vom gleichen Hersteller verwendet werden, um eine Inkompatibilität zwischen beiden zu vermeiden.

Wachs oder Öl

Wachse und Öle werden üblicherweise in einer einzigen Schicht auf die vorbereitete Oberfläche aufgetragen.

Diese Oberflächenbehandlungen sollte nicht bei Platten Anwendung finden, die in feuchter Umgebung, wie Küchen und Badezimmern, eingebaut werden.

Vorbereitung der Oberfläche

Da zwischen den Paneelen derselben Charge Farbunterschiede bestehen, müssen die Paneele vor Arbeitsbeginn nebeneinander platziert und so angeordnet werden, dass diese Unterschiede zwischen benachbarten Paneelen minimiert werden.

Im Allgemeinen erfordert jede Oberfläche, sei es Lack, Wachs oder Öl, eine vorherige Oberflächenvorbereitung.

Diese Vorbereitung besteht darin, die Oberflächen und Kanten vor dem Auftragen des Finishes mit feinem Schleifpapier zu schleifen.

Abhängig von der Art der Oberfläche, die die Platte erhalten soll, können unterschiedliche Arten von Schleifpapierkörnern empfohlen werden. Üblicherweise wird die Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung 150/180 vorbereitet.

Wenn ein feineres Schleifpapier erforderlich ist, sollte der Prozess schrittweise erfolgen und die Körnung des Schleifpapiers bei jedem neuen Schritt um 50 % erhöht werden. Kanten sollten gleich behandelt werden.

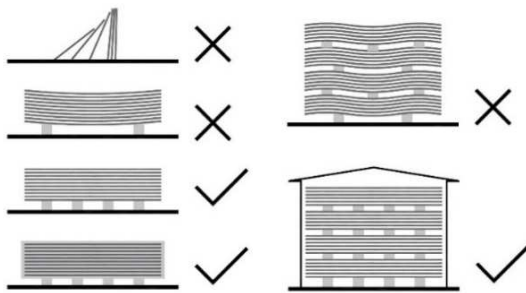
Valchromat-Platten werden werkseitig auf Körnung 150 für Dicken von 19 und 30 mm und auf Körnung 180 für Dicken von 8, 12 und 16 mm geschliffen.

Vor dem Auftragen der Lackierung müssen die Platten mit einem trockenen Tuch gereinigt, mit Luft ausgeblasen oder vorzugsweise abgesaugt werden, um jeglichen Staub zu entfernen, der die Lackierung beschädigen könnte.

8. Plattengewicht

Dicke	mm	8	12	16	19	30
Gewicht pro m ²	kg/m ²	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Plattengröße und -gewicht						
2440 x 1220 mm	kg	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	kg	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	kg	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	kg	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

9. Lagerung



Valchromat-Platten müssen in einem geschlossenen, vor Sonnenlicht geschützten Bereich mit kontrollierter Temperatur und Luftfeuchtigkeit gelagert werden. Die Paletten müssen auf einem flachen und ebenen Untergrund stehen. Die Paletten müssen auf Stützen mit ausreichender Höhe abgestellt werden, um einen einfachen Zugang mit einem Gabelstapler zu ermöglichen. Der maximale Abstand zwischen den Stützen sollte 800 mm nicht überschreiten.

Werden Paletten übereinander gestapelt gelagert, müssen die Stützen (Lagerhölzer) im Abstand durchgehend identisch ausgerichtet werden, um Verformungen der Platten zu vermeiden.

10. Handhabung/Transport



Immer wenn möglich, muss die Handhabung der Platten mithilfe geeigneter Geräte, wie z.B. mit Gabelstaplern oder Plattenhebern, ausgeführt werden. Werden die Platten per Hand getragen, müssen diese einzeln, eine nach der anderen, in vertikaler Position getragen werden. Dadurch bleiben sie eben und verformen sich nicht.

Es müssen die bewährten Praktiken der manuellen Handhabung von Lasten, unter Verwendung der geeigneten persönlichen Schutzausrüstungen und entsprechend der gesetzlichen europäischen Sicherheits- und Gesundheitsvorschriften befolgt werden.

11. Eigenschaften

Eigenschaft	Einheit	8	12	16	19	30	Standard
Dichte	Kg/m ³	830	800	780	770	720	EN 323
Biegefestigkeit	N/mm ²	42	40	38	38	36	EN 310
E-Modul	N/mm ²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Zugfestigkeit	N/mm ²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Dickenquellen 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Zugfestigkeit nach Prüfzyklus	N/mm ²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Dickenquellung nach Prüfzyklus	%	19	16	15	15	15	EN 321
Formaldehydgehalt	≤ 8mg/100g, Klasse E1						EN ISO 12460-5
Brandverhalten	F	D-s2,d0				EN 13501	