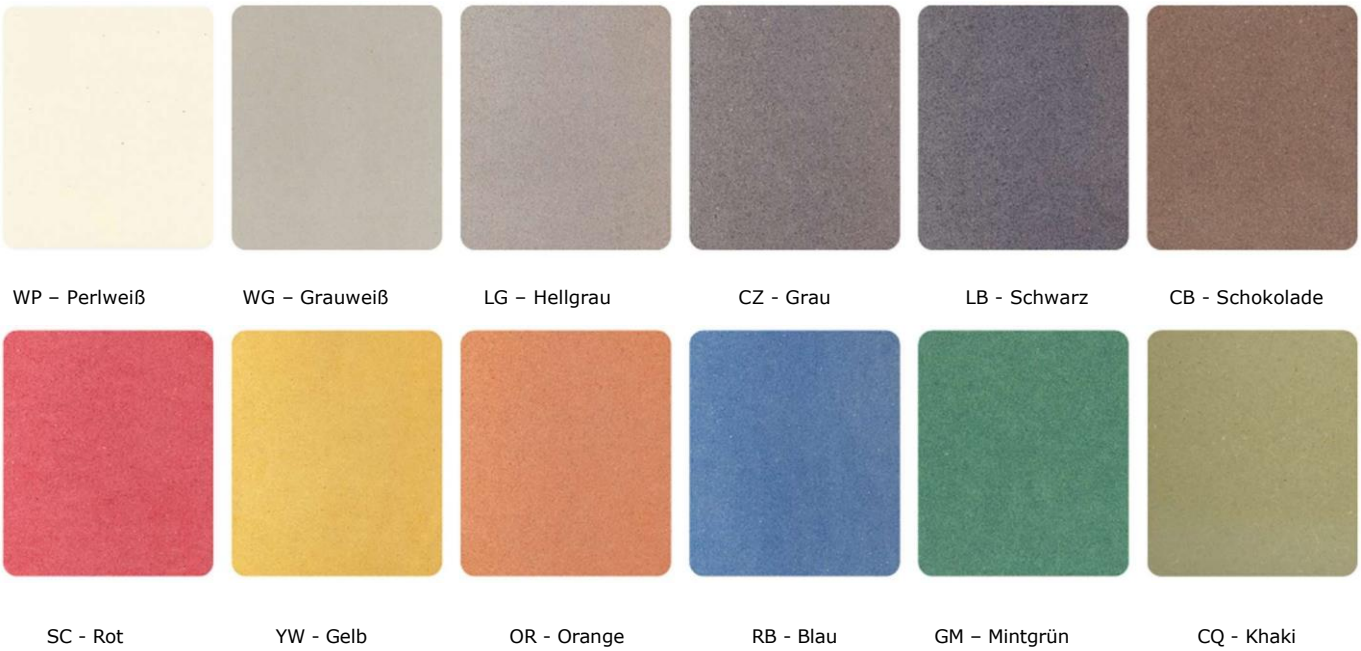
Valchromat E05

1. Beschreibung

Valchromat E05 ist eine durchgefärbte Holzfaserplatte mit sehr niedriger Formaldehydemission (Formaldehyd ≤ 0,062 mg/m³ / ≤ 0,05 ppm).
Die Fasern werden mit organischen Farbstoffen imprägniert und durch ein spezielles Harz chemisch miteinander verbunden, das Valchromat E05 einzigartige physikalisch-mechanische Eigenschaften verleiht. Valchromat E05 ist eine MDF.HLS-Platte gemäß EN 622-5. Aufgrund der Verwendung organischer Farbstoffe und der natürlichen Farbunterschiede des Holzes weisen Valchromat E05-Platten Farbtonabweichungen auf. Diese können auf derselben Oberfläche, zwischen den beiden Seiten einer Platte sowie zwischen verschiedenen Produktionschargen oder Dicken auftreten. Um diesen Effekt zu minimieren, sollte die Lieferung aus einer einzigen Produktionscharge stammen. Valchromat E05 ist eine feuchtebeständige Platte, die unbehandelt geliefert wird; die Behandlung mit Lack, Wachs oder Öl wird empfohlen.

2. Verfügbare Farbpalette



WP – Perlweiß | WG – Grauweiß | LG – Hellgrau | CZ - Grau | LB - Schwarz | CB - Schokolade

SC - Rot | YW - Gelb | OR - Orange | RB - Blau | GM – Mintgrün | CQ - Khaki

3. Anwendungen

Innenausbau, Möbel, Wandbekleidungen, Fußböden, Türen, Bäder und Küchen, Gastronomie, Messestände, Ladenbau, Dekor- und Akustikplatten sowie weitere Anwendungen.
Bei Verwendung in Feuchtbereichen wie Bädern und Küchen muss die Platte mit einem Lack geschützt und die Kanten müssen sorgfältig versiegelt werden. Valchromat E05 darf nicht in Bereichen mit direktem Wasserkontakt eingesetzt werden, beispielsweise als Küchenarbeitsplatte oder in Duschkabinen.

4. Abmessungen (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 und 3660 x 2440

5. Dicken (mm)

8, 12, 16, 19 und 30

6. Dicken- und Zuschnitttoleranzen

Merkmale	Einheiten	Dicken (mm)				
		8	12	16	19	30
Dickentoleranz	mm	±0,2				±0,3
Zuschnitttoleranz	mm/m	± 2 mm/m; maximal 5 mm				

7. Oberflächenbehandlung

Valchromat E05 muss mit einer Oberflächenbehandlung versehen werden, um die Oberfläche zu schützen und zugleich das natürliche Erscheinungsbild zu erhalten. Als Behandlung eignen sich Lacke, Wachse oder Öle.

Oberflächenvorbereitung

- Da Platten derselben Charge Farbtonabweichungen aufweisen können, sollten sie vor Arbeitsbeginn nebeneinander ausgelegt und so angeordnet werden, dass Unterschiede zwischen angrenzenden Platten möglichst gering ausfallen.
- Grundsätzlich erfordert jede Oberflächenbehandlung – ob Lack, Wachs oder Öl – eine vorherige Vorbereitung. Dazu werden Flächen und Kanten vor dem Auftrag mit feinem Schleifpapier geschliffen.
- Je nach vorgesehener Oberflächenbehandlung können unterschiedliche Körnungen empfohlen werden. Üblicherweise erfolgt die Oberflächenvorbereitung mit Körnung 150/180.
- Ist eine feinere Körnung erforderlich, sollte schrittweise vorgegangen und die Körnung bei jedem Arbeitsgang um 50 % erhöht werden. Die Kanten sind ebenso zu behandeln.
- Valchromat E05-Platten werden werkseitig bei 19 und 30 mm Dicke mit Körnung 150 und bei 8, 12 und 16 mm Dicke mit Körnung 180 geschliffen.
- Vor dem Auftrag der Oberflächenbehandlung müssen die Platten mit einem trockenen Tuch, Druckluft oder vorzugsweise durch Absaugen vollständig entstaubt werden, da Staub das Ergebnis beeinträchtigt. Zur Reinigung darf kein Wasser verwendet werden.

Lack

- Von den drei beschriebenen Behandlungsarten sind Lacke aufgrund der großen Auswahl am komplexesten und mitunter schwierig auszuwählen. Auf Valchromat E05 kann jeder für Holz geeignete Lack aufgetragen werden. Lacke auf Basis von Acrylharzen oder aliphatischem Polyurethan werden häufig verwendet, da sie im Laufe der Zeit nicht vergilben. Wasserbasierte Lacke verändern die natürliche Farbe der Platte weniger.
- Bei einer Lackierung wird zunächst eine Grundierung, auch Porenfüller genannt, aufgetragen. Nach dem Trocknen werden die Oberflächen mit feinem Schleifpapier der Körnung 320–360 geschliffen, um aufgerichtete Fasern und eventuell entstandene Rauheiten zu entfernen.
- Anschließend wird gemäß Herstellerangaben ein Decklack in einer oder zwei Schichten aufgetragen. Zwischen den Schichten werden die Oberflächen mit feinem Schleifpapier der Körnung 320–360 geschliffen.
- Decklacke sind in unterschiedlichen Glanzgraden von matt bis glänzend erhältlich.
- Grundierung und Lack sollten vom selben Hersteller stammen, um Unverträglichkeiten zu vermeiden.

Wachs oder Öl

- Wachse oder Öle werden in der vom Hersteller empfohlenen Anzahl von Schichten auf die vorbereiteten Oberflächen aufgetragen.
- Einige Wachse und Öle, etwa Bienenwachs und Leinöl, können die Platte verfärben und werden daher nicht empfohlen. Acrylwachse und Mineralöle werden häufig verwendet.
- Diese Oberflächenbehandlungen dürfen nicht auf Platten angewendet werden, die für Feuchträume wie Küchen und Bäder vorgesehen sind.

8. Zertifizierungen

Valbopan S.A. erfüllt die Anforderungen der EN ISO 9001.
Valchromat E05 verfügt über die CE-Konformitätsbescheinigung 1328-CPR-0062 und erfüllt die Anforderungen der EN 13986.
Valbopan S.A. verfügt gemäß den geltenden Standards über eine Chain-of-Custody-Zertifizierung (CoC). Auf Anfrage kann Valchromat E05 mit FSC® C101993- oder PEFC/13-31-027-Zertifizierung geliefert werden.
Achten Sie auf FSC®-zertifizierte Produkte.

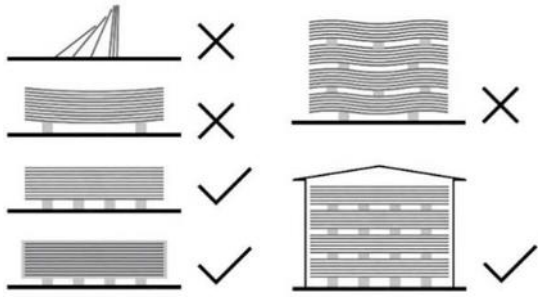
Auf Anfrage kann Valchromat E05 mit CARB Phase 2- oder US EPA-TSCA Title VI-Zertifizierung geliefert werden.

9. Plattengewichte

Dicken (mm)	**8**	**12**	**16**	**19**	**30**
Gewicht pro m² (kg/m²)	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Plattengewicht (kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

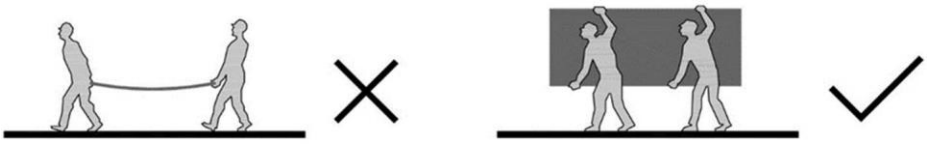
10. Lagerung

Valchromat E05-Platten müssen in geschlossenen Räumen, vor Sonnenlicht geschützt, bei kontrollierter Temperatur und Luftfeuchtigkeit sowie auf einer ebenen, waagerechten Unterlage gelagert werden. Paletten sind auf ausreichend hohen Auflagen abzustellen, damit sie mit einem Gabelstapler leicht aufgenommen werden können. Der maximale Achsabstand zwischen den Auflagen darf 80 cm nicht überschreiten.
Werden Paletten gestapelt, müssen alle Auflagen fluchtend übereinanderliegen, um Verformungen zu vermeiden.



11. Handhabung

Platten sollten nach Möglichkeit mit geeigneten Geräten wie Gabelstaplern oder Plattenhebern gehandhabt werden.
Müssen Platten von Hand bewegt werden, sind sie einzeln und senkrecht zu transportieren, damit sie eben bleiben und sich nicht verformen. Sie dürfen nur von einer ausreichenden Anzahl von Personen bewegt werden.
Bei der manuellen Lastenhandhabung sind bewährte Verfahren einzuhalten, geeignete persönliche Schutzausrüstung zu verwenden und die europäischen Arbeits- und Gesundheitsschutzvorschriften zu beachten.



12. Eigenschaften

Merkmale	Einheiten	Dicken (mm)					Norm
		8	12	16	19	30	
Rohdichte	Kg/m³	830	800	780	770	720	EN 323
Biegefestigkeit	N/mm²	42	40	38	38	36	EN 310
Biege-Elastizitätsmodul	N/mm²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Querzugfestigkeit	N/mm²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Dickenquellung 24 h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Resistência à tração após ensaio cíclico	N/mm²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Dickenquellung nach Zyklustest	%	19	16	15	15	15	EN 321
Formaldehydemission		≤ 0.062 mg/m³ (≤ 0.05 ppm)					EN 717-1
Brandverhalten		F	D-s2,d0				EN 13501

Das Produkt entspricht der Verordnung (EU) 2023/1464 zur Änderung von Anhang XVII der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) hinsichtlich Formaldehydemissionen.

Valchromat E05 ist gemäß den Grenzwerten der deutschen Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV) zertifiziert.