

Produktinformation

DecoBoard | Technische Daten

Direktbeschichtete Spanplatten (DecoBoard) von PFLEIDERER sind äußerst vielseitig einsetzbar. Sie werden vorwiegend im dekorativen Möbelbau verwendet. Weitere Einsatzmöglichkeiten bieten sich in den Bereichen Innenwandbekleidungen, Unterdecken und Deckenbekleidungen, bei konstruktiven Einbauten und im allgemeinen dekorativen Innenausbau.

Direktbeschichtete Spanplatten sind nur bedingt geeignet für stark beanspruchte horizontale Flächen, wie z.B. Theken, Regalboden oder Küchenarbeitsplatten. Hier empfehlen wir den Einsatz von DUROPAL-Hochdruckschichtstoff (HPL).

[Herstellung von direktbeschichteten Platten](#)
[Produkteigenschaften](#)
[Technische Daten und Materialeigenschaften](#)
[Für jede Anforderung die richtige Oberfläche](#)
[Lagerung und Transport](#)
[Sicherheitstechnische Angaben und sonstige Hinweise](#)

Herstellung von direktbeschichteten Platten

Dekorplatten entstehen durch Verpressen von imprägniertem Papier mit einer Trägerplatte. Als Trägerplatte können Rohspan-, MDF und HDF-Platten oder Spezialträger eingesetzt werden. Die eingesetzten Papiere sind mit härtbaren, duroplastischen Aminoplastharzen (Harnstoff- oder Melaminharze) imprägniert.

Druck und Wärme bewirken die unwiderrufliche Aushärtung der Imprägnate und die Verbindung mit der Trägerplatte, ohne dass zusätzlich Klebstoff zugefügt wird.

Unsere DecoBoard stellen wir ohne Zusatz von Holzschutzmitteln, Konservierungsmitteln, Bioziden und organischen Lösemitteln her. Eine Behandlung der Platten mit den nach DGNB als kritisch eingestuften Holzschutzmitteln (GIS-Code W60/W70/W80/W90) findet nicht statt.

Die Verpressung erfolgt mit Hilfe von Pressblechen, die gleichzeitig Strukturgeber der Oberfläche sind. Nach der Verpressung bildet das harzgetränkte Dekorpapier eine kratz-, stoß- und abriebfeste Oberfläche.

Physiologisch unbedenklich, ist sie auch bestens für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Pfleiderer Dekorplatten werden nach EN 14322 hergestellt, die Zertifizierungen nach ISO 9001 und ISO 14001 gewährleisten eine stets hohe, gleichbleibende Qualität und umweltfreundliche Produktionsprozesse.

[zurück](#)

Produkteigenschaften

Pfleiderer Dekorplatten zeichnen sich vor allem durch die u. g. Eigenschaften aus:

- hygienisch und pflegeleicht
- antistatisch, lichtecht und hitzebeständig
- kratz-, stoß- und abriebfest
- unempfindlich gegen die Einwirkung von im Haushalt üblichen Mitteln wie Flüssigkeiten, Pasten etc.
- für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen
- dekorativ und langlebig
- emissionsarm (E1)

- beidseitig hochwertige Melaminharzbeschichtung oder mit authentischer Echtmetall-Oberfläche
- erhältlich in einer Vielzahl von unterschiedlichen Trägerwerkstoffen (P2, P3, MDF, Pyroex, etc.)
- umfangreiches Dekor- und Strukturprogramm
- gute Be- und Verarbeitung
- auf Anfrage PEFC™ - und FSC® (FSC licence code FSC-CO11773)- zertifiziert möglich

Unser umfangreiches Lieferprogramm können Sie unserer website www.pfleiderer.com entnehmen.

[zurück](#)

Technische Daten und Materialeigenschaften

	Anforderungen EN 14322	Pfleiderer Dekorplatten (DecoBoard)
Kantenausbrüche		
Standardplatten	Ausbrüche bis 10 mm	≤ 10 mm
Grobzuschnitte	Ausbrüche bis 3 mm	≤ 3 mm
Oberflächenfehler (Flecken, Schmutzeinschlüsse, spitze Eindrücke)		
Punkte	≤ 2 mm ² /m ²	≤ 2 mm ² /m ²
Längsfehler	≤ 20 mm/m	≤ 20 mm/m
Verzug		
Dicke ≥ 15 – 20 mm (nur bei ausgewogenem Aufbau der Oberflächen)	≤ 2 mm/m	≤ 2 mm/m

Verhalten bei Abrieb	IP* (Umdrehungen)	
1	< 50	Druckdekore (Stein- und Holzreproduktionen, Kreativdekore)
2	≥ 50	Unis je nach Schichtdicke
3A	≥ 150	Unis je nach Schichtdicke
3B	≥ 250	Unis je nach Schichtdicke
4	≥ 350	Unis je nach Schichtdicke

*IP = Anfangsabriebpunkt

Verhalten bei Kratzbeanspruchung		
Belastung	≥ 1,5 N	> 1,5 N (Bei Glatt- und Mattstrukturen wird der Wert 1 – 1,2 N erreicht.)

Fleckenunempfindlichkeit		
Stufe ≥ 3	Dekorplatten müssen gegen die in EN 14322, Anhang A aufgeführten fleckenbildenden Materialien ≥ Stufe 3 unempfindlich sein, was mäßige Veränderungen von Glanzgrad und Farbe bedeutet.	DecoBoard erfüllen bei einer Kontaktzeit von 16 Stunden die geforderten Werte.

Rissanfälligkeit		
	≥ Stufe 3	≥ Stufe 3

Wärmequellen (z.B. Kaffeemaschinen, Drucker, Faxgeräte, etc.) sollten keinen direkten Kontakt zur Platte haben, da es sonst zu Rissbildungen durch Austrocknung kommen kann. Alle genannten technischen Eigenschaften gelten ausschließlich für gemäßigte Klimazonen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lichteinstrahlung, etc.)

Weitere Informationen wie z.B. Biegefestigkeit, Dickenquellung, etc., entnehmen Sie bitte den Informationen zu unseren Trägerwerkstoffen. Die darin genannten Werte gelten auch für Dekorplatten / DecoBoard.

	Rohspanplatten / DecoBoard	MDF-Platten / DecoBoard MDF
Brandverhaltensklasse EN 13501-1	D-s2,d0 gemäß EN 13986 in Abhängigkeit der Endanwendung (Dicke: ≥ 9 mm/Rohdichte: ≥ 600 kg/m ³) Für PremiumBoard / DecoBoard Pyroex gilt: B-s2,d0 / C-s2,d0 (dekorabhängig)	D-s2,d0 gemäß EN 13986 in Abhängigkeit der Endanwendung (Dicke: ≥ 9 mm/Rohdichte: ≥ 600 kg/m ³) Für DecoBoard MDF Pyroex gilt: C- s2,d0
Dickentoleranz für geschliffene Platten	Rohspan ≤ 19 mm >19 mm +/- 0,2 mm +/- 0,3 mm DecoBoard ≤ 20 mm >20 mm + 0,5 mm +/- 0,5 mm - 0,3 mm	Roh-MDF +/- 0,3 mm DecoBoard ≤ 20 mm >20 mm + 0,5 mm +/- 0,5 mm - 0,3 mm
Dickentoleranz für ungeschliffene Platten	-0,3 mm, +1,7 mm	
Längen- /Breitentoleranz für Standardplatten	+/- 5 mm für Zuschnitte DecoBoard: +/- 2,5 mm	+/- 5 mm
Kantengeradheitstoleranz	1,5 mm je lfm.	1,5 mm je lfm.
Rechtwinkligkeitstoleranz	2 mm je lfm.	2 mm je lfm.
Feuchtigkeit bei Lieferung ab Werk	9% +/- 4%	8% +/- 3%
Rohdichtetoleranz	+/- 10%	+/- 7%
Emissionsklasse	E1 (Formaldehydemission $\leq 0,1$ ppm)	E1 (Formaldehydemission $\leq 0,1$ ppm)
Emissionsarme Gütesiegel	CARB2, F**** UZ Blauer Engel, EPF-S	CARB2, F****, Nordic Swan
Verzug	≥ 15 mm: ≤ 2 mm auf 1.000 mm bei symmetrischem Produktaufbau	

Wasserdampfdiffusionswiderstand		
μ -Wert feucht	50	20
μ -Wert trocken	100	30

Wärmeleitfähigkeit	Mittlere Rohdichte (kg/m ³)	Wärmeleitfähigkeit (W/mK)
Rohspanplatten	300	0,07
	600	0,12
	900	0,18
MDF-Platten	400	0,07
	600	0,10
	800	0,14

Fremdüberwachung der Produktion durch WKI (Fraunhofer Institut für Holzforschung, Braunschweig, IHD (Institut für Holztechnologie, Dresden) und Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe e.V.

Alle genannten technischen Eigenschaften gelten ausschließlich für gemäßigte Klimazonen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lichteinstrahlung, etc.)

Der natürliche Rohstoff Holz gleicht seinen Feuchtegehalt an die umgebenden Klimabedingungen an. Dies muss bei der Bemessung von Holzbaukonstruktionen berücksichtigt werden.

[zurück](#)

Für jede Anforderung die richtige Oberfläche

Kratzfestigkeit

Je gröber die Struktur und je heller das Dekor ist, umso mehr steigt die Kratzfestigkeit. Da Glanz-, Matt- (Kratzfestigkeit ca. 1,0 N) und Kreativstrukturen kratzempfindlicher sind, empfehlen wir Ihnen je nach Beanspruchung unsere Holz-, Perl- und Bütenstrukturen.

Fleckenempfindlichkeit

Die Fleckenempfindlichkeit steigt, je glatter die Oberflächenstruktur und je heller ein Dekor ist. Bei gewünschter Fleckenunempfindlichkeit sollten Perl- oder Bütenstrukturen (z.B. MP) eingesetzt werden. Glatte Strukturen (z.B. SM, FM, ML) sind nicht geeignet.

Reinigungsfreundlichkeit

Die Reinigungsfreundlichkeit steigt, je geschlossener bzw. glänzender die Oberflächenstruktur ist. Wir verweisen hier auf die separat erhältlichen Pflege- und Reinigungsempfehlungen für Dekorplatten (DecoBoard).

Abriebbeständigkeit

Die Abriebbeständigkeit ist ausschließlich abhängig von der Papierbeschaffenheit des verwendeten Dekors. Unidekore erzielen hierbei die besten Werte, da es sich um durchgefärbte Papiere handelt. Druckdekore (Holz-, Stein- und Fantasiedekore) erreichen geringere Werte, da nur der Aufdruck für die Abriebbeständigkeit herangezogen werden kann. Die verwendete Oberflächenstruktur spielt bei der Abriebbeständigkeit keine Rolle.

Oberflächenruhe

Die Oberflächenruhe ist abhängig von der eingesetzten Trägerplatte. Mit Rohspanplatten lassen sich bezüglich der Oberflächenruhe sehr gute Ergebnisse erzielen. Für höchste Anforderungen empfiehlt sich der Einsatz von Faserplatten.

Oberflächenglanz

Der Oberflächenglanz ist ausschließlich abhängig von der gewählten Oberflächenstruktur. Der in der Büromöbelnorm DIN 4554 festgelegte Grenzwert von 0,45 wird bei allen Strukturen unterschritten.

[zurück](#)

Lagerung und Transport

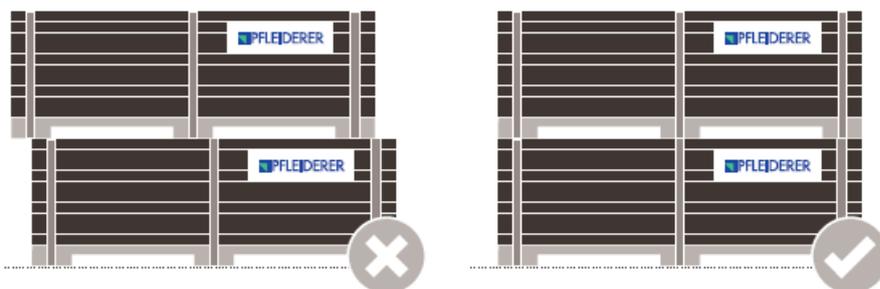
Holzwerkstoffe reagieren auf Änderungen der Luftfeuchtigkeit und Temperatur, wobei sich relativ zur Umgebungsluftfeuchte eine Plattenausgleichsfeuchte einstellt.

Diese Feuchteänderung im Holzwerkstoff führt zu Dimensionsänderungen (Schwinden, Quellen).

Beschichtete Platten mit Glatt- und Mattstrukturen wie z.B. Mattlack (ML) oder Hochglanz (HG) sind besonders sensibel zu behandeln. Zum Schutz der hochwertigen Oberflächen liefert Pfleiderer diese Strukturen mit einer Schutzfolie aus. Foliierte Platten sollten spätestens 6 Monate nach der Auslieferung weiterverarbeitet und die Folie entfernt werden.

Bitte beachten Sie folgende Hinweise bei der Lagerung von Holzwerkstoffplatten:

- Die beschichteten Platten müssen vor Nässe geschützt werden und in allseits geschlossenen, trockenen Räumen mit normalen klimatischen Verhältnissen auf ebener Unterlage aufbewahrt werden. Freiläger oder so genannte Flugdächer sind nicht geeignet.
- Holzwerkstoffe sind vorzugsweise horizontal und ohne direkten Bodenkontakt auf trockenen Lagerhölzern zu lagern.
- Es sind Auflagehölzer gleicher Stärke zu benutzen, die in gleichmäßigen Abständen voneinander (maximal 80 cm) zu platzieren sind. Bei Plattenstärken < 15 mm sind kleinere Auflageabstände zu wählen.
- Werden mehrere Plattenstapel übereinander geschichtet, so sind die Auflagehölzer in senkrechter Flucht übereinander anzuordnen. Die Platten sind kantenbündig zu stapeln, um Beschädigungen an ungeschützten Kanten und Ecken zu vermeiden.
- Die oberste Platte ist mit einer Schonplatte oder Pappe vollflächig abzudecken. Genügend Abstand zu Mauern und Wänden sollte eingehalten werden. Ein direkter Kontakt ist zu vermeiden.



[zurück](#)

Sicherheitstechnische Angaben und sonstige Hinweise

Bei Holzwerkstoffen handelt es sich nicht um gefährlich eingestufte Erzeugnisse – es sind daher keine Sicherheitsdatenblätter erforderlich.

Bearbeitung Pfleiderer Platten entsprechen den Forderungen der ChemVerbotsV bezüglich Formaldehyd. Bei der Be- und Verarbeitung der Rohspanplatten kann Holzstaub entstehen. Holzstaub ist in der TRGS 900 „MAK-Werte-Liste“ unter III B als Stoff mit begründetem Verdacht auf krebserzeugendes Potenzial eingestuft worden. Nach der TRGS 553 darf die Konzentration von Holzstaub in der Luft am Arbeitsplatz 2 mg/m³ nicht überschreiten. Dies setzt üblicherweise den Anschluss der Bearbeitungsmaschinen an eine Absauganlage voraus.

Persönliche Schutzmaßnahmen

Keine besonderen Maßnahmen notwendig. Pfleiderer Platten sind nicht toxisch im Sinne der ChemVerbotsV. Bei Verarbeitung / Einbau der Holzwerkstoffe sind die üblichen Arbeitsschutzmaßnahmen (Arbeitshandschuhe, Staubmaske bei Schleifarbeiten) einzuhalten, wie sie auch für die Verarbeitung von Massivholz gelten.

Entsorgung

Stoffliche Wiederverwertung (Recycling)
Energetische Verwendung (Verbrennung in geeigneten Anlagen ab 50 kW nach 1. BImSchV)

Schwermetalle

Schwermetalle spielen bei der Herstellung der Holzwerkstoffe keine Rolle. Zudem werden nur schwermetallfreie Papiere für die Beschichtung der Dekorplatten eingesetzt, mit Ausnahme der Sonderqualitäten DecoBoard P2 ESA und Duropal HPL ESA. Auch halogenorganische Verbindungen wie z.B. PVC werden bei der Herstellung unserer Holzwerkstoffe nicht verwendet. Härter auf Basis Ammoniumchlorid kommen ebenfalls nicht zur Anwendung.

Inhaltsstoffe unserer Produkte

Nadelholz, Laubholz, Sägeresthölzer und unbelastetes Gebrauchsholz. Das Rohholz stammt überwiegend aus Wäldern in Deutschland, Österreich und der Schweiz.

Zusatzstoffe

Ammoniumsulfat als Härter, Paraffin zur Hydrophobierung.

Pflanzenschutz – ISPM 15

Durch den Herstellungsprozess mit Holz Trocknung (über 150 – max. 500°C) für längere Zeit und anschließender Beleimung der Späne, mit über 200°C im Pressvorgang sowie im dritten Schritt durch Verpressung der Rohspanplatten / MDF / HDF mit melaminimprägnierten Papieren bei 170 bis 200°C wird garantiert, dass unsere Platten frei von Insekten oder Insektenlarven sind, wenn sie das Herstellwerk verlassen.

[zurück](#)

© Copyright 2017 Pfleiderer Deutschland GmbH / Pfleiderer Polska sp. z o.o.

Diese Informationen wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität können wir jedoch keine Gewähr übernehmen.

Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung und Veränderung unserer Produkte, möglicher Änderungen der relevanten Normen, Gesetze und Bestimmungen stellen unsere technischen Datenblätter und Produktunterlagen ausdrücklich keine rechtlich verbindliche Zusicherung der dort angegebenen Eigenschaften dar. Insbesondere kann hieraus keine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck abgeleitet werden. Es liegt daher in der persönlichen Verantwortung des einzelnen Anwenders, die Verarbeitung und Eignung der in diesem Dokument beschriebenen Produkte jeweils selbst für die beabsichtigte Verwendung zuvor zu prüfen, sowie die rechtlichen Rahmenbedingungen und den jeweiligen aktuellen Stand der Technik zu berücksichtigen. Weiterhin verweisen wir ausdrücklich auf die Geltung unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen.