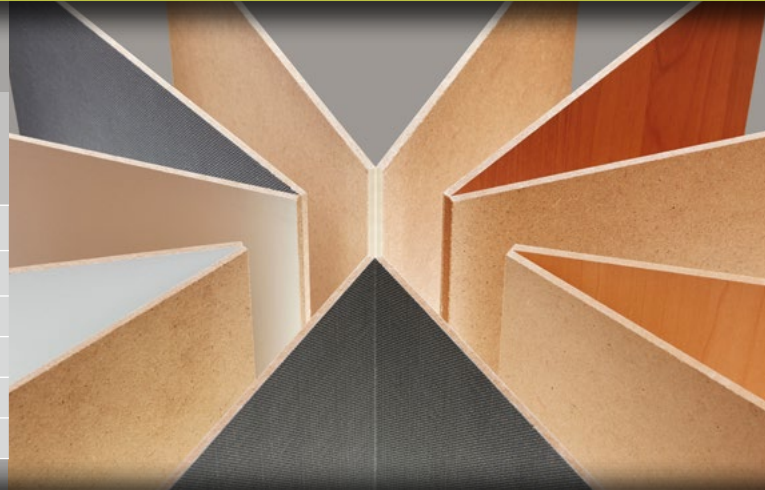


HDF HOMADUR® HOLZWERKSTOFFPLATTEN

ANWENDUNG

HDF HOMADUR® Platten werden u. a. in der Möbelindustrie, Türenindustrie, Kfz-/Caravan-Industrie und im Messe- und Innenausbau für folgende Einsatzzwecke verwendet:

- Schrankrückwände, Schubkastenböden, Türfüllungen
- Türdecks für fast alle Türbauarten
- Kfz-/Caravan-Innenverkleidungen
- Flexible Wand- und Trennelemente
- Trägerplatten für Parkett-, Laminat-, PVC- und HPL-Fußböden
- Bilderrahmenrückwände und Dekorationselemente



PRODUKT

HDF HOMADUR® ist eine im Trockenverfahren kontinuierlich hergestellte Holzfaserverplatte aus fein aufgeschlossenen Holzfasern. Sie wird überwiegend aus heimischen Durchforstungshölzern und Sägewerkstoffresten produziert.

HDF HOMADUR® ist lieferbar als Rohplatte im Großformat, aber auch geschliffen, im Zuschnitt sowie bearbeitet und/oder oberflächenveredelt. HDF HOMADUR® Platten sind zudem verfügbar als schwer entflammable Varianten oder als Verbundplatten mit Mittellagen aus Aluminium oder Blei.

HDF HOMADUR® Platten sind in Dicken zwischen 1,5 mm und 10 mm erhältlich. Die große Zahl von Plattentypen deckt eine Vielfalt von Anforderungen ab.

HERSTELLUNG

Die Produktion der HDF HOMADUR® Platten erfolgt im Trockenverfahren. Nach dem Erwärmen der Hackschnitzel unter Druck und Temperatur mit anschließender Zerfaserung wird die feuchte und mit Bindemitteln versehene Faser im Warmluftstrom schonend getrocknet. Die so getrockneten Fasern werden zu einem endlosen Faserstrang gestreut und in einer Heißpresse kontinuierlich verpresst. Der endlose Plattenstrang wird dann auf die gewünschten Längen aufgetrennt, ausgekühlt und gestapelt.

VEREDELUNG

HDF HOMADUR® Platten werden bei Bedarf beidseitig geschliffen. In Absprache mit dem Kunden werden Schleifgrad und Symmetrie von Ober- und Unterseite festgelegt.

Zuschneide aller Plattentypen sind möglich bis zu einer Abmessung im Format DIN A3 und kleiner.

Bohrungen und Fräsungen werden nach Bedarf werkseitig eingebracht. Auch werden Faltungen für z. B. Möberrückwände in verschiedenen Technologien hergestellt.

Zur Oberflächenveredelung der HDF HOMADUR® Platten werden die Lackierung und die Kaschierung angeboten.

Die Lackierung im Hause Homanit erfolgt als Uni-Lackierung und als Druckdekor-Lackierung. Im Walzenauftragsverfahren werden mehrere Schichten wasserbasierter Lacke aufgebracht und jeweils mit warmer Luft getrocknet. Ein strahlenhärtender, transparenter UV-Lack bildet die abschließende Schutzschicht. Druckdekore in Holz- und Fantasiestrukturen können ebenfalls angeboten werden. Dabei kann Homanit auf eine Vielzahl bestehender Druckzylinder zurückgreifen oder Zylinder nach Kundenwunsch erstellen. In einem eigenen Technikum werden die individuellen Ausmusterungen erarbeitet und in Form von Urmustern mit den Kunden fixiert.

Die Kaschierung der HDF HOMADUR® Platten kann ein- und zweiseitig mit Finish-Folien, PP-Folien oder CPL-Materialien durchgeführt werden. Das Standardsortiment bietet eine große Anzahl von Dekoren. Alternativ können die Beschichtungsmaterialien individuell mit dem Kunden ausgewählt werden.

Technische Informationen zu den weiterveredelten HDF HOMADUR® Platten sind den separaten Produktinformationen zu entnehmen.

VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen. Für die kundenseitige Lackierung, Kaschierung oder anderweitige Beschichtung mit marktüblichen Beschichtungsmaterialien wie Furniere, Folien, Melaminpapiere, CPL oder HPL können jeweils geeignete Plattentypen zur Verfügung gestellt werden. Bei der Weiterverarbeitung sind Hinweise der Materiallieferanten zu berücksichtigen (Lacklieferanten, Klebstofflieferanten etc.) und durch eigene Versuche vorab zu bestätigen.

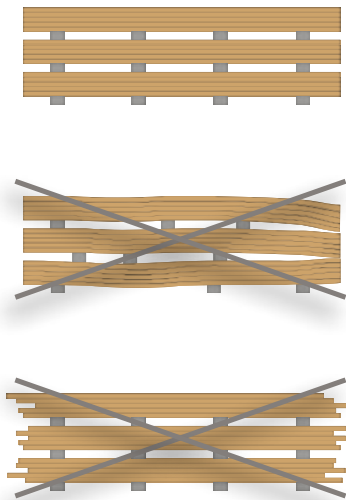
HDF HOMADUR® HOLZWERKSTOFFPLATTEN

Weitergehende Eigenschaften, wie z. B. das Oberflächenverhalten bei diversen Haftmedien wie Klebebändern, Schmelzklebern oder Einkomponentendichtstoffen bedürfen der Absprache und technischer Abklärung.

Grundsätzlich gilt: Bei HDF HOMADUR® handelt es sich um holzfaserbasierte Produkte. Die Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15°C erforderlich.

LAGERUNG

HDF HOMADUR® Platten sollten in geschlossenen, gut belüfteten und temperierten Räumen gelagert werden. Um Welligkeiten zu vermeiden, sollten die Platten auf ebenen Unterlagen bzw. Paletten gleichmäßig gelagert werden. Bei gestapelten Paletten müssen die Palettenfüße direkt übereinander und keinesfalls versetzt sitzen. Die Lagerung in unmittelbarer Nähe von Heizquellen oder offenen Toren ist zu vermeiden.



NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Über möglichst kurze Distanzen werden die Durchforstungshölzer aus den Wäldern oder Resthölzer von den Sägewerken angeliefert und aufbereitet. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die im Aufbereitungsprozess erzeugten Fasern werden mit Bindemitteln versetzt, zu einem Faserfließ gestreut und kontinuierlich in einer Heizpresse verpresst. Die dazu notwendige Wärmeenergie wird vor Ort erzeugt. Eigene Biomassekraftwerke ergänzen jeden Standort. Stofflich nicht mehr nutzbare Holzsortimente wie Staub, Frässpäne und Zuschnittreste werden in diesen zu Energie umgewandelt.

Homanit setzt sich ehrgeizige Energieeinsparziele und lässt sich dabei extern überwachen: Alle Standorte werden regelmäßig auditiert und besitzen zertifizierte Prozesse gemäß dem Energiemanagementsystem ISO 50001.

Alle verwendeten Lacke und Farben sind wasserbasiert und/oder lösemittelfrei. Inhaltsstoffe und Emissionen aus den HDF HOMADUR® Platten roh und veredelt werden durch externe Institute regelmäßig überwacht und unterliegen strengen Grenzwerten: HDF HOMADUR® Platten werden regelmäßig auf VOC-, Formaldehyd- und Geruchsemissionen überprüft und erfüllen die Anforderungen gemäß DE-UZ 38, RAL-GZ 430 und IOS-MAT 0010.

HDF HOMADUR® Platten sind für die Herstellung von Kindermöbeln und Spielzeug gemäß IOS-MAT 0054 und IOS-MAT 0195 geeignet. HDF HOMADUR® Platten erfüllen die Anforderungen des RAL-GZ 430 und sind frei von Bioziden. (PCP, Lindan, Tetrachlorphenole, Trichlorphenole, Dimethylfuranat sind nicht nachweisbar.)

Die verwendeten Bindemittel zur Herstellung der HDF HOMADUR® Platten sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Harnstoff- und Melaminharze vernetzen sich unter Temperatureinfluss mit geringsten Mengen von Formaldehyd zu festen Netzwerken. Eine mehrfach täglich stattfindende Eigenüberwachung und regelmäßige Kontrollen durch externe Institute gewährleisten, dass nur geringste Mengen der Bindemittelkomponenten nach der Fertigstellung emittieren. Jeweils die neueste Fassung folgender Formaldehyd-Emissionsklassen wird eingehalten: E1 gemäß Chemikalienverbotsverordnung 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR Part 770 & CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181.

Eine nachhaltige Qualität bei der Herstellung der HDF HOMADUR® Platten wird durch ein engmaschiges Netz an internen und externen Überwachungsprüfungen gesichert. Regelmäßige Kontrollen durch externe Auditoren sichern die Güte des Qualitätsmanagementsystems ab. Bereits seit 1995 erfüllt Homanit die Anforderungen der ISO 9001. Alle Standorte sind nach der jeweils neuesten Fassung der Qualitätsnorm zertifiziert.

ZU BEACHTEN

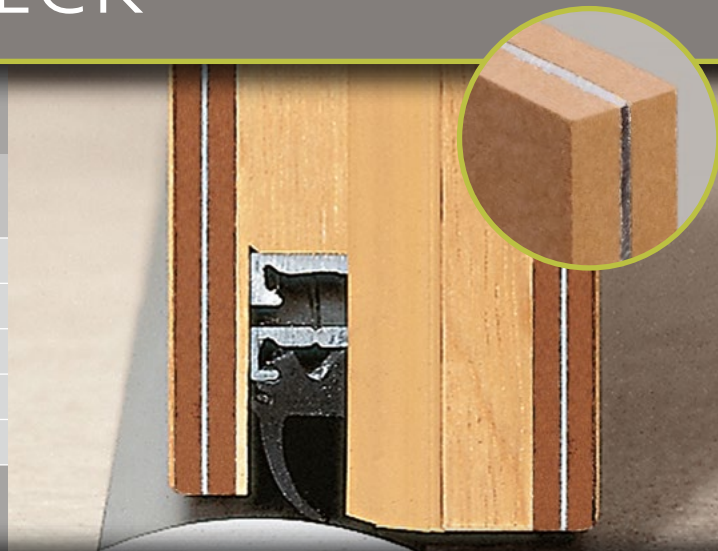
Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECK

ANWENDUNG

Die HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECKS werden in der Türenindustrie für folgende Einsatzbereiche verwendet:

- Wohnungsabschlusstüren
- Einbruchhemmende Türen
- Klimatüren
- Rauchschutztüren
- Brandschutztüren



PRODUKT

HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECKS sind Verbundelemente mit speziell entwickelten HDF-Platten und einem Innenkern aus Aluminium. Mithilfe der HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECKS lassen sich Türsysteme der Klimaklasse B + C (gemäß DIN EN 1121 und 12219) bzw. der Klimaklasse II + III (gemäß RAL-GZ 426) realisieren.

STÄRKEN

- Hohe Eigenstabilität
- Problemlose Oberflächenveredelung
- Spannungsfreies Verbundelement, daher gute Planlage
- Feuer- und einbruchhemmend

TECHNISCHE DATEN

Formattoleranzen sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen, physikalische Eigenschaften dem gesonderten TECHNISCHEN DATENBLATT. Sie werden auf Anfrage gerne zugesandt.

Dicke:	3,4 – 9,0 mm
Dickentoleranz:	± 0,2 mm
Aluminiumdicke:	0,3 mm; 0,5 mm
Oberfläche:	beidseitig geschliffen mit Korn 120
Verleimung:	PUR-Kleber PVAC-Leim (D3) bei Übergrößen (Breite > 1,3 m; Länge > 3,2 m)
Aluminiumqualität:	AL 99,5 gemäß EN AW-1050 AH24 DIN EN 485/573

VERARBEITUNG

Nach Lagerung von HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECKS in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchte und niedrigen Temperaturen sollten diese vor der Verarbeitung in der Halle klimatisiert werden, in der das Verpressen erfolgt. Eine Plattentemperatur von mindestens 15°C ist für die Verarbeitung erforderlich. Es wird empfohlen, den Türrohling nach dem Verpressen für mindestens 24 Stunden ruhen zu lassen, bevor die Weiterverarbeitung wie Formatieren und Profilieren erfolgt.

VERARBEITUNGSPARAMETER BEIM VERPRESSEN

Spezifischer Druck:	max. 2,5 kg/cm ²
Presstemperatur:	max. 110°C

LAGERUNG

HDF HOMADUR® ALU-KLIMA-TÜRDECKS sollten in geschlossenen, gut belüfteten und temperierten Räumen gelagert werden.

ZU BEACHTEN

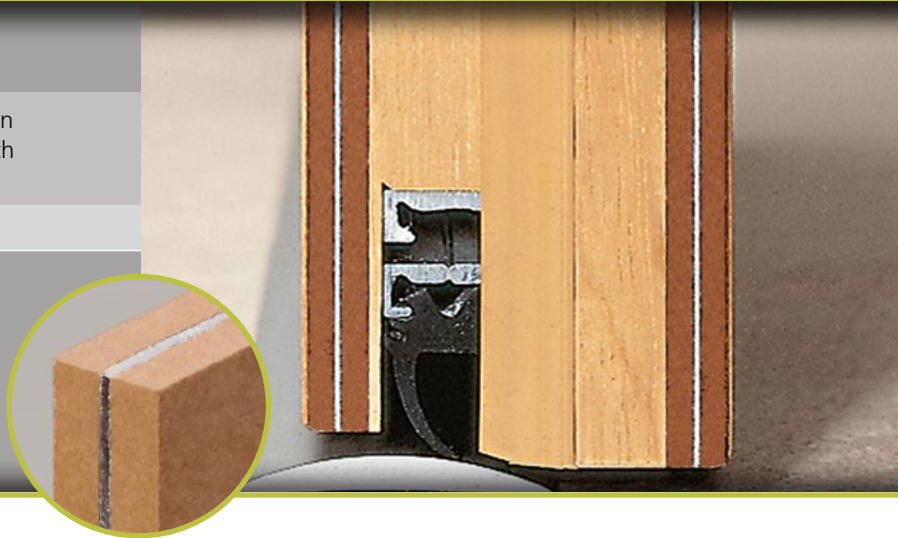
Die hier genannten Empfehlungen sind vorab beim Kunden durch eigene Versuche zu bestätigen. Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.

HDF HOMADUR® STRALENSCHUTZ-TÜRDECK

ANWENDUNG

Die HDF HOMADUR® Strahlenschutz-Türdecks werden in der Türenindustrie für den folgenden Einsatzbereich verwendet:

- Strahlenschutztüren (mit Bleieinlage)



PRODUKT

HDF HOMADUR® STRALENSCHUTZ-TÜRDECKS sind Verbundelemente mit speziell entwickelten HDF-Platten und einem Innenkern aus Blei.

STÄRKEN

- Hohe Eigenstabilität
- Problemlose Oberflächenveredelung
- Spannungsfreies Verbundelement, daher gute Planlage
- Feuer- und einbruchhemmend
- Strahlungshemmend, Bleigleichwert gemäß DIN 6812.
Die genannte Norm beinhaltet, dass ein zu erstellender Strahlenschutzplan die Grundlage aller baulichen Schutzmaßnahmen zu sein hat.

TECHNISCHE DATEN

Formattoleranzen sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen, physikalische Eigenschaften dem gesonderten TECHNISCHEM DATENBLATT. Sie werden auf Anfrage gerne zugesandt.

Dicke:	4,2 – 7,5 mm
Dickentoleranz:	± 0,2 mm
Bleidicke:	0,5 mm; 1,0 mm; 1,5 mm
Oberfläche:	beidseitig geschliffen mit Korn 120
Verleimung:	PVAC-Leim (D3)
Bleiqualität:	Pb 99,94 Cu gemäß DIN EN 12588

VERARBEITUNG

Nach Lagerung von HDF HOMADUR® STRALENSCHUTZ-TÜRDECKS in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchte und niedrigen Temperaturen sollten diese vor der Verarbeitung in der Halle klimatisiert werden, in der das Verpressen erfolgt. Eine Plattentemperatur von mindestens 15°C ist für die Verarbeitung erforderlich. Es wird empfohlen, den Türrohling nach dem Verpressen für mindestens 24 Stunden ruhen zu lassen, bevor die Weiterverarbeitung wie Formatieren und Profilieren erfolgt.

VERARBEITUNGSPARAMETER BEIM VERPRESSEN

Spezifischer Druck:	max. 2,5 kg/cm ²
Presstemperatur:	max. 70°C

LAGERUNG

HDF HOMADUR® STRALENSCHUTZ-TÜRDECKS sollten in geschlossenen, gut belüfteten und temperierten Räumen gelagert werden.

ZU BEACHTEN

Die hier genannten Empfehlungen sind vorab beim Kunden durch eigene Versuche zu bestätigen. Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.