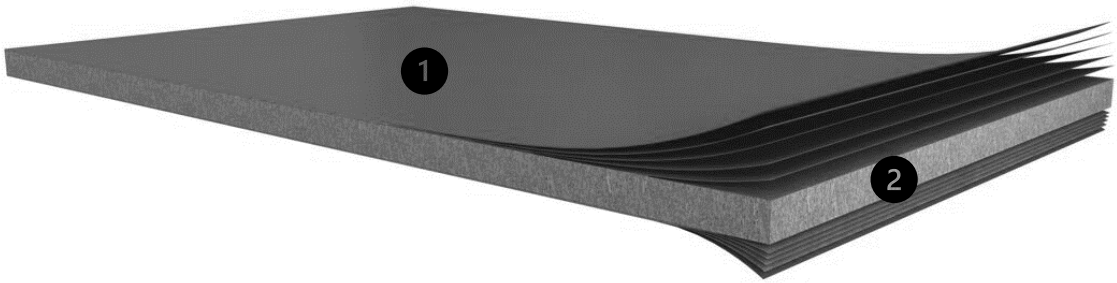
WILSONART® basic Bonded Boards
PRODUKTDATENBLATT

Dieses Produktdatenblatt gilt für Wbasic Bonded Boards (Verbundelemente), die aus E1-Holzwerkstoffen (Spanplatten) bestehen und beidseitig mit Wbasic HPL beschichtet sind.

1. MATERIALBESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG

Wbasic Bonded Boards bestehen aus Trägerwerkstoffen, E1 (nach EN 16516 und Chemikalien-Verbotsverordnung (CVV)) Holzwerkstoffe (P2 Spanplatten), die beidseitig mit Wbasic HPL beschichtet sind. Die HPL-Platten werden mit Klebstoffen (Polyvinylacetat (PVAC) Klebstoff) geklebt. Diese Komponenten entsprechen den folgenden Normen:

Hochdruckschichtpressstoff (HPL)	EN 438
Holzbasierte Trägerwerkstoffe Spanplatte	EN 312
Klebstoffe PVAC (Beanspruchungsgruppe D3)	EN 204



1 Wbasic HPL[1]
2 Trägerwerkstoff (Spanplatte)[2]

[1] Weitere Informationen zum HPL finden Sie im Produktdatenblatt Wbasic HPL
[2] Weitere Informationen zum Trägerwerkstoff entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Produktdatenblatt

DE- Produktdatenblatt © Resopal GmbH, 07.02.2025, Änderungen vorbehalten

1.1. HPL

Bei den HPL-Platten handelt es sich um dekorative Hochdruckschichtpressstoffe mit einer Melaminharzoberfläche, die in Form von Platten in verschiedenen Dekorausführungen geliefert werden. Die Schichtpressstoffe bestehen im Wesentlichen aus Papier und wärmehärtendem Kunstharz, wobei der Papieranteil mehr als 60% beträgt. Weitere Informationen finden Sie in dem entsprechenden Produktdatenblatt für Wbasic HPL.

1.2. Trägerwerkstoff[3]

Holzwerkstoffe werden durch Pressen von Holz in verschiedenen Ausführungen (Fasern, Späne oder Furniere) mit duroplastischen Bindemitteln hergestellt.

Der Klebeuntergrund muss unterschiedliche Eigenschaften erfüllen. Dieser muss steif sein und eine glatte Oberfläche haben. Dies ist eine wesentliche Voraussetzung für ein gutes optisches Erscheinungsbild. Auch die Wahl eines geeigneten Klebstoffs, die Menge des aufgetragenen Klebstoffs sowie der Anpressdruck und die Temperatur für die Verklebung haben erheblichen Einfluss auf das Aussehen und die Oberfläche des Verbundelements. Wie viele andere Werkstoffe reagiert HPL auf Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen mit Dimensionsänderungen. Diese können sich von denen der Trägerwerkstoffe und der Klebstoffe unterscheiden und müssen bei der Verarbeitung berücksichtigt werden. In der folgenden Tabelle ist das Material aufgeführt, welches als Trägerwerkstoff für Wbasic Bonded Boards verwendet wird:

Tabelle 1 Trägerwerkstoff, Werkstofftyp, Untergruppe

Werkstofftyp	Untergruppe
Spanbasierte Holzwerkstoffe	Spanplatte P2 (normal entflammbar)

1.3. Klebstoff

Die Verwendung des richtigen Klebstoffs ist aus technischer Sicht, aber auch aus allergologischer und gesundheitlicher Sicht von besonderer Bedeutung. Es sollten möglichst schadstoffarme Klebstoffe verwendet werden (z.B. Dispersionsklebstoffe), die schnell ausdünsten. Wenn es technisch notwendig ist, können auch alle anderen Klebstoffe verwendet werden, allerdings müssen dann längere Ausdünstungszeiten beachtet werden.

Die Klebeverbindung besteht aus einem Dispersionsklebstoff – PVAC (Polyvinylacetat).

[3] HPL Kompendium ICDLI

2. FORMATE

Abmessung:	3050 x 1320 mm
Dicke	
HPL:	0,8 mm
Trägerwerkstoff:	18 mm
Verbundelement:	19,6 mm
Dekore:	5200 (Classic White); 5201 (Warm White); 5202 (Cold White); 5203 (Coal Grey); 5204 (Medium Grey); 5205 (Light Grey); 5206 (Warm Grey); 5207 (Light Beige); 5208 (Smoke Black)
Oberfläche:	#60
Schutzfolie:	ohne Schutzfolie

3. ANWENDUNGSBEREICHE

Die Auswahl des richtigen Verbundelementes hängt in erster Linie von der Anwendung und den individuellen Anforderungen ab. Im Folgenden werden typische Anwendungen von Wbasic Bonded Boards aufgeführt.

Tabelle 2 Typische Anwendungen

BEISPIELE FÜR TYPISCHE ANWENDUNGEN[4]	**SPANPLATTE** EN 312, P2
Küchen- und Bürooberflächen Restaurant- und Hotelrezeptionen Wandbekleidungen in öffentlichen Bereichen/Innen-bereichen	Platten für den Innenausbau (einschließlich Möbel) zur Verwendung in trockenen Räumen

[4] Die Beispiele zeigen typische Anwendungen von Wbasic Bonded Boards. Die Anwendung von Wbasic Bonded Boards hängt von verschiedenen Faktoren ab (z. B. Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Änderung der klimatischen Bedingungen, Befestigungsmittel, Anforderungen an das Brandverhalten, usw.). Daher muss die Eignung von Wbasic Bonded Boards für den jeweiligen Anwendungsfall vorab geprüft werden.

4. TECHNISCHE DATEN

4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN[5] NACH EN ISO 13894

EIGENSCHAFT	PRÜFMETHODE	EINHEIT	SPANPLATTE EN 312, P2
Physikalische Eigenschaften, Abmessungen und Toleranzen			
Dichte	EN 323	kg/m³	650 ± 10%
Feuchtigkeitsgehalt (ab Werk)	EN 322	%	5 - 13
Länge und Breite[6]	EN ISO 13894-1-6.1	mm	±5
Kantengeradheit[7]	EN ISO 13894-1-6.2	mm/m	±0.5
Kantenrechtwinkligkeit[7]	EN ISO 13894-1-6.3	mm/m	≤2.0
Dickentoleranz[8]	EN ISO 13894-1-6.4	mm/m	±0.5
Ebenheit[9]	EN ISO 13894-1-7	mm/m	≤ 2,0
Oberflächenfestigkeit	EN ISO 13894-1-9	MPa	≥1,0
Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene	EN ISO 13894-1-10	MPa	0,2 – 0,35[10]
Mechanische Eigenschaften			
Beständigkeit gegenüber erhöhter Temperatur (kurzfristige Beanspruchung)	EN ISO 13894-1-11	Nach Ablauf einer Stunde sind die Probekörper aus dem Ofen zu entnehmen und unmittelbar darauf sowie nach einer Lagerung während einer Stunde bei Raumtemperatur auf Veränderungen zu untersuchen, wie z. B. Riss-, Riffel-, Blasenbildung, Klebschichtmängel oder Farbänderungen; die Untersuchung ist mit normaler (bei Bedarf korrigierter) Sehschärfe vorzunehmen.	
Beständigkeit gegenüber erhöhter Temperatur (langfristige Beanspruchung)	EN ISO 13894-1-12	Jegliche Verformung, Blasen- und Rissbildung, Klebschichtfehler und deutliche Änderung im Aussehen sind als Mängel aufzuzeichnen.	
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN ISO 13894-1-13	Während des Tests kann es zu leichten Quellungen im Fugen- und Oberflächenbereich der Spanplatte kommen Zusätzliche Schutzmaßnahmen für Verbundelemente empfohlen (direkt über Geschirrspülern und Kochfeldern)	
Schutz des Trägermaterials gegenüber Wasserdampf	EN ISO 13894-1-14	mm	≤0,1
Axialer Ausziehwiderstand von Holzschrauben (Schrauben-haltevermögen) für die Oberfläche	EN ISO 13894-1-15	N	≥1000
Axialer Ausziehwiderstand von Holzschrauben (Schrauben-haltevermögen) für die Kante	EN ISO 13894-1-15	N	≥500

[5] Die hier aufgeführten Eigenschaften gelten für den angegebenen Trägerwerkstoff

[6] Platten mit Sägeschnittkanten

[7] Die Werte sind in mm je 1 000 mm gemessener Länge angegeben

[8] Dickentoleranz Wbasic HPL (Dicke ≤1 mm) ±0,1 mm

[9] Nur gültig für symmetrisch aufgebaute Elemente

[10] Abhängig von der Dicke/Art des Trägerwerkstoffes

EIGENSCHAFT	PRÜFMETHODE	EINHEIT	SPANPLATTE EN 312, P2
Oberflächenschlag-festigkeit (Verfahren mit kleiner & großer Kugel)	EN ISO 13894-1-17/18	Minimale Fallhöhe, 600mm, maximaler Durch-messer Abdruck mm	≤10
Beständigkeit gegen-über Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	EN 438-2-20	N Federkraft	≥15
Brandverhalten			
Brandverhalten[11] (CWFT[12]) Hochbau	EN 13501-1	Euroklasse	D-s2, d0 (CWFT)

4.2 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN NACH EN 438-3

Tabelle 3 Technische Eigenschaften nach EN 438-3

EIGENSCHAFT	PRÜF-METHODE EN 438-2: 2016	EINHEIT	HGS
Oberflächeneigenschaften			
Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler Fasern, Haare und Kratzer	EN 438-2-4	mm²/m² mm/m²	≤ 1,0
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2-10	Anzahl Umdrehungen Anfangsabrieb-punkt (IP)	≥ 150
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Grad[13]	≥ 4
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)	EN 438-2-16	Grad[13]	≥ 4
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100 °C)	EN 438-2-18	Grad[13]	≥ 4
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad[14]	≥ 3
Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2-26	Grad[13] Gruppe 1 & 2 Gruppe 3	 5 ≥ 4
Lichtechtheit (Xenon-bogenlampe)	EN 438-2-27	Graumaßstab	4 – 5

HGS: H (Horizontal grade/horizontale Anwendung), G (General purpose/allgemeine Zwecke), S (Standard grade/Standradqualität)

[11] Details beachten (z. B. Klassifizierungsbericht, Amtsblatt der Europäischen Union, Gültigkeit in Kombination mit Trägerwerkstoff, Klebstoffsystem)

[12] CWFT-Certified without further testing – siehe Amtsblatt der Europäischen Union

[13] Grad 5 – Keine sichtbare Veränderung; Grad 4 – Leichte Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe, nur unter bestimmten Sichtwinkeln sichtbar; Grad 3 – Mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe; Grad 2 – Deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe oder Blasenbildung der Oberfläche; Grad 1 – Delaminierung der Oberflächenschichten.

[14] Zu ≥ 90 % durchgehende und deutlich sichtbare Doppelkreise als Kratzspuren, Grad 5 – > 6 N; Grad 4 – 6 N; Grad 3 – 4 N; Grad 2 – 2 N; Grad 1 – 1 N

4.3 ZUSÄTZLICHE TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN UND SICHERHEITSINFORMATIONEN

Tabelle 4 gilt nur für die Deckschicht Wbasic HPL

EIGENSCHAFT	BESCHREIBUNG
Physikalische und chemische Eigenschaften	
Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Octanol, Aceton
Siedepunkt	keiner
Ausgasungen	keine
Schmelzpunkt	Wbasic HPL schmilzt nicht
Heizwert	18–20 MJ/kg
Schwermetalle	Wbasic HPL enthält keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon, Barium, Cadmium, Chrom III, Chrom VI, Blei, Quecksilber, Selen
Bisphenol A (BPA)	Wbasic HPL enthält keine Bestandteile
Asbest	Wbasic HPL enthält keine Bestandteile
Pentachlorphenol (PCP)	Wbasic HPL enthält keine Bestandteile
RoHS	Wbasic HPL erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). Wbasic HPL enthält keine der folgenden eingeschränkten Substanzen: Blei, Quecksilber, Cadmium, Chrom, Polybromierte Biphenyle (PBB), Polybromierte Diphenylether (PBDE), Pentabromdiphenylether (PentaBDE), Octabromdiphenylether (OctaBDE), Bis(2-ethylhexyl)phthalate (DEHP), Butylbenzylphthalate (BBP), Dibutylphthalate (DBP), Diisobutylphthalate (DIBP)
Sicherheitsdatenblatt	Wbasic HPL ist kein gefährlicher Stoffe im Sinne des Chemikaliengesetzes, eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.
Stabilität und Reaktivität	
Stabilität	Wbasic HPL ist stabil und beständig; es ist weder reaktiv noch korrosiv.
Gefährliche Reaktionen	Keine
Unverträglichkeit	Starke Säuren oder alkalische Lösungen können die Oberfläche beschädigen.
Brand- und Explosionsschutz	
Zündtemperatur	ca. 400 °C
Flammpunkt	Keiner
Thermische Zersetzung	Oberhalb 250 °C möglich. Toxische Gase (z. B. Kohlenstoffmonoxid, Ammoniak) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt, usw.) entstehen.
Rauch und Toxizität	Wbasic HPL kann in Bereichen eingesetzt werden, in denen Rauch und Toxizität kontrolliert werden (z. B. Hoch-, Eisenbahn- und Schiffbau).
Entflammbarkeit	Wbasic HPL ist als nicht entflammbar eingestuft. Es brennt nur im realen Brand, wenn offene Flammen einwirken.
Löschmittel	Klasse A
Explosionsgefahr	Staubklasse ST-1
Explosionsgrenzen	Maximale Staubkonzentration 60 mg/m³
Elektrostatisches Verhalten	Wbasic HPL minimiert die Erzeugung elektrostatischer Aufladung durch Kontaktänderung oder Reibung mit anderen Materialien. Es muss nicht geerdet werden. Der Oberflächenwiderstand beträgt 10^9 - 10^{12} Ohm und das Aufladevermögen gemäß DIN EN 61340-4-1 beträgt V < 2 kV. Somit ist WBASIC HPL ein Antistatika.

5. ZERTIFIZIERUNGEN UND PRÜFBERICHTE

Tabelle 5 Zertifizierungen und Prüfberichte

EIGENSCHAFT	PRÜF-VERFAHREN	EINHEIT	SPANPLATTE EN 312, P2
Brandverhalten[11] (CWFT[12]) Hochbau	EN 13501-1	Euroklasse	D-s2, d0 (CWFT)
Emission flüchtiger organischer Verbindungen VOC (Volatile organic compounds)[15]	ISO 16000-9	Emissionsklasse gemäß französischer Verordnung (Décret no 2011-321)	verfügbar für Wbasic-HPL
Formaldehydemission	EN 16516	Klassifizierung (Chemikalien-verbotsverordnung) (ppm)	E1 (≤ 0.1)
PEFC[16]		Klassifizierung	auf Nachfrage
FSC®[16]		Klassifizierung	auf Nachfrage

6. TRANSPORT UND LAGERUNG

Wbasic Bonded Boards müssen flach, horizontal, vollflächig und auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden. Wbasic Bonded Boards sind kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften, daher ist eine Kennzeichnung nicht erforderlich.

Die Platten müssen in einem geschlossenen Lagerbereich unter normalen Innenraumbedingungen (10–30 °C und 40–65 % relative Luftfeuchtigkeit) gelagert und mit geeignetem Schutz gegen Feuchtigkeit und mechanische Beschädigungen versehen werden. Der auf der Palette angebrachte Schutz muss bei jeder Entnahme von Platten aus dem Stapel beibehalten werden. Wenn die Platten über einen längeren Zeitraum gelagert werden, ist auf eine flache Lagerung zu achten und die Wbasic Bonded Boards müssen mit einer Platte beschwert werden, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann. Bei vertikaler Lagerung empfehlen wir eine geneigte Position bei 80 ° mit vollflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Verrutschen zu verhindern.

7. HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

Vor dem Zuschnitt bzw. der Verlegung das Produkt auf Beschädigungen und Mängel zwischen den Platten (einschließlich Farbe und Oberflächen) prüfen und sicherstellen, dass die Produktionsrichtung berücksichtigt wird. Die Produktionsrichtung hat einen Einfluss auf die Dimensionsänderung sowie auf die mechanische Festigkeit und kann aufgrund von Lichtreflexionen das Aussehen beeinflussen.

Bei der Verarbeitung von Wbasic Bonded Boards sind die üblichen Sicherheitsvorschriften zur Entstaubung und zum Brandschutz zu beachten. Aufgrund möglicher scharfer Kanten sollten beim Umgang mit Wbasic Bonded Boards stets Schutzhandschuhe getragen werden. Der Kontakt mit Staub ist unbedenklich; dennoch gibt es eine begrenzte Anzahl von Menschen, die allergisch auf Staub aller Art (und damit auch auf Holzwerkstoff-Staub) reagieren können.

[15] nur für die Beschichtung Wbasic HPL verfügbar

[16] Bei der Bestellung angeben

DE- Produktdatenblatt © Resopal GmbH, 07.02.2025, Änderungen vorbehalten

Wbasic Bonded Boards ist ein Produkt auf Holz-/Zellulosebasis, sodass sich die Abmessungen ständig an die klimatischen Umgebungsbedingungen anpassen. Das Produkt kann einfach mit Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden[17]. Für eine geeignete Werkzeugempfehlung bezüglich Ihrer individuellen Bearbeitung wenden Sie sich bitte direkt an den Werkzeughersteller.

Das HPL schließt bündig mit dem Rand der Trägerplatte ab (Toleranz -0/+2mm). Der Überstand kann bei Sonderabmessungen von der angegebenen Toleranz abweichen.

7.1 SYMMETRISCHER AUFBAU

Wbasic Bonded Boards sind nur als symmetrische Verbundelemente verfügbar.
Dieser Aufbau ist insbesondere bei der Verwendung von freitragenden oder nicht konstruktiv gehaltenen Verbundelementen (z. B. Möbeltüren) zu empfehlen.

7.2 KANTENBEARBEITUNG VON WBASIC BONDED BOARDS[18]

Duroplastische Kunststoffkanten können nachgeformt werden. Wird die Rückseite der Kante mit Schmelzklebstoff, Haftvermittler oder einer Selbstklebebeschichtung behandelt, kann die Kante mit einfachen Werkzeugen und Geräten bearbeitet werden.

HPL-Kanten werden aus denselben Materialien wie die Elementoberfläche hergestellt und können eine identische oder sinnvoll ergänzende Farbe und Textur aufweisen. Für eine bessere Klebung wird die Melaminkante auf der Rückseite geschliffen oder mit einer speziellen, ungeschliffenen, unbeharzten Rückseite geliefert.

Einschichtkanten lassen sich auch ohne sie zu erwärmen, um mäßig gerundete Elementschmalflächen herumführen (Softforming-Verfahren). Zweilagige Kanten bestehen aus einem imprägnierten Basispapier und einem lackierten Dekorpapier (Finish-folie), die mit unterschiedlichen Bindemitteln zusammengefügt werden.

Thermoplastische Kanten aus Kunststoffen wie PVC, ABS, PP, PMMA sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Diese sind bis zu 10mm dick und können aus klebetechnischen Gründen rückseitig vorbehandelt sein (z.B. Primerauftrag).

Massivholzkanten können für gestalterische Effekte eingesetzt werden und können nahezu beliebig profiliert und bearbeitet werden.

Grundierkanten bestehen aus harzgesättigten Papierbahnen, sind ausgehärtet und besitzen keine Finish-Oberfläche. Nach dem Anbringen der Kanten wird in der Regel ein Anstrich mit Farbe oder Lack aufgebracht.

Es ist jedoch auch möglich, Aluminiumkantenbänder, geformte Polyurethankanten oder vorgefertigte Abdeckprofile (z. B. aus Metall) zu verwenden.

[17] Beachten Sie die Zusammensetzung des Verbundelementes - die Kombination aus Trägerwerkstoff und Wbasic HPL kann unterschiedliche Schneidstoffe (z.B. Hartmetall, Diamant), Schneidengeometrien und eine individuelle Anpassung an die Maschine erforderlich machen - für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an den jeweiligen Werkzeughersteller

[18] HPL-Kompendium

8. REINIGUNG UND PFLEGE

Wbasic Bonded Boards Oberflächen bedürfen aufgrund ihrer homogenen und widerstandsfähigen Oberfläche keiner besonderen Pflege, auch nicht gegenüber vielen Substanzen/Chemikalien. Oberflächen benötigen keine weitere Behandlung (z.B. mit Lacken, Farben, Ölen, Wachsen etc.), da sie weder korrodieren noch oxidieren.

Für eine rückstandsfreie Reinigung der Wbasic Bonded Board Oberflächen sind diese vier Schritte zu befolgen:

01 Auswahl der geeigneten Reinigungshilfsmittel (Tuch/Schwamm/Bürste) – je nach Struktur
Auswahl des geeigneten Reinigungs-/ Lösungsmittels - je nach Schmutzrückständen
02 Reinigen der Oberfläche mit den entsprechenden Reinigungs- und Lösungsmitteln
03 Reste von Reinigungs-/Lösungsmittels mit warmem Wasser entfernen
04 Nach der Reinigung die Oberfläche mit einem weichen Tuch trocknen.

Um Polierspuren zu vermeiden, die Oberfläche mit geringem Druck reinigen.

Bei hartnäckigen Flecken und Verschmutzungen, die in der Tiefe der Textur/Struktur liegen, kann der Schmutz mit Hilfe eines feuchten Melaminschwamms („Zauberschwamm") oder Mikrofasertuchs entfernt werden. Andere hartnäckige Verschmutzungen (z.B. Lacke) können mit organischen Lösungsmitteln (z.B. Ethanol, Isopropanol, etc.) entfernt werden.

Scheuernde Reinigungsmittel (z. B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden, da sie die Oberflächen verändern. Führen Sie zu Beginn mit jedem Reinigungs-/Lösemittel Reinigungsversuche an nicht sichtbaren Stellen durch.

Stark färbende Substanzen (z.B. Senf, Kurkuma) können leichte Flecken auf der Oberfläche von Wbasic Bonded Boards hinterlassen. Um eine dauerhafte Verschmutzung zu vermeiden, müssen diese Flecken sofort entfernt werden.

Die visuelle Wahrnehmung von Gebrauchsspuren (z. B. Glanzabweichungen, Schmutz- und Fettflecken usw.) wird durch das Dekor und die Oberflächenbeschaffenheit beeinflusst. Die Gebrauchsspuren sind auf glatten Oberflächen besser sichtbar und werden in Kombination mit dunklen Dekoren noch stärker sichtbar.

Weitere Informationen zur Reinigung und Pflege von Wbasic Bonded Board Oberflächen finden Sie im HPL-Kompendium von ICDLI.

9. NACHHALTIGKEIT UND UMWELT

Wbasic HPL-Platten sind ein ausgehärteter und damit inerter Duroplast. Die Formaldehydabgabe von Wbasic HPL (≤ 0,05 ppm bei Prüfung nach EN 16516) liegt weit unter dem gesetzlich zulässigen Wert (≤ 0,1 ppm nach Chemikalienverbotsverordnung).

Wbasic Bonded Boards kann auf Anfrage als PEFC- oder FSC®-zertifiziertes Produkt angeboten werden. Darüber hinaus stammen die verwendeten Rohstoffe (Kernpapier, Dekorpapier, Trägerwerkstoff) aus kontrollierten Quellen und erfüllen die Anforderungen der EUTR-Verordnung (EU) Nr. 995/2010.

Wbasic Bonded Boards ist ein Produkt und keine chemische Substanz, daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar. Es ist jedoch wichtig, den Informationsaustausch zwischen Resopal und Rohstofflieferanten über REACH-relevante Komponenten sicherzustellen (weitere Informationen finden Sie in der REACH-Erklärung). Wir bestätigen hiermit, dass in unseren oben genannten Produkten kein Stoff aus der Kandidatenliste in einer informationspflichtigen Menge (≥0,1% w/w) verwendet wird, und dass wir die Anforderungen der Anhänge XIV und XVII der REACH Verordnung einhalten.

10. ABFALLENTSORGUNG UND ENERGIE RÜCKGEWINNUNG

Wbasic Bonded Boards können in kontrollierten Abfallentsorgungsanlagen (z. B. Deponien) entsorgt werden, die den geltenden nationalen und regionalen Vorschriften entsprechen. Gemäß der Verordnung über den Europäischen Abfallkatalog werden Verbundelement - Abfälle mit dem Code 200301 (gemischte Siedlungsabfälle) klassifiziert.

Bei der vollständigen Verbrennung bei 700 °C verbrennen die Platten unter Bildung von Wasser, Kohlendioxid und Stickoxiden. Die Bedingungen für eine gute Verbrennung werden in modernen, behördlich genehmigten industriellen Verbrennungsanlagen erfüllt.

Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen technischen Kenntnisstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Die Eignung für bestimmte Zwecke oder Anwendungen liegt in der Verantwortung des Nutzers. Eine etwaige Haftung der Resopal GmbH richtet sich ausschließlich nach unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, verfügbar auf www.resopal.de.