

1. Beschreibung und Sortiment

Valchromat® A Forest of Colour

Valchromat ist eine Platte aus Holzfasern, die in der Masse gefärbt wurden. Die Fasern werden mit organischen Farben imprägniert und untereinander durch ein Spezialharz, das der Platte Valchromat einzigartige physikalisch-mechanische Eigenschaften verleiht, chemisch gebunden.

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

Die Platte Valchromat weist wegen der Nutzung von organischen Farbstoffen und der natürlichen Schwankung der Farbe des Holzes unterschiedliche Farbtöne auf. Diese Schwankung kann auf der gleichen Seite, zwischen Seiten der gleichen Platte, zwischen unterschiedlichen Herstellungen oder Dicken festgestellt werden.

Valchromat ist eine wasserabweisende Platte, geliefert ohne Oberflächenbehandlung, bei der eine Anwendung eines Lacks, Wachses oder Öls empfohlen wird.

Farben / Dicke(mm)	8	12	16	19	30	Größe (mm)
Hellgrau SLG	•	•	•	•	•	
Grau SCZ	•	•	•	•	•	
Schwarz SBL	•	•	•	•	•	
Schokoladenbraun SCB	•	•	•	•	•	
Rot SSC	•	•	•	•	•	
Gelb SYW	•	•	•	•	•	
Orange SOR	•	•	•	•	•	
Violett SVI	•	•	•	•	•	
Blau SRB	•	•	•	•	•	
Minzgrün SGM	•	•	•	•	•	
						2440x1220
						2440x1830
						3660x1220
						3660x2440

2. Anwendungen

Innendesign, Möbel, Verkleidungen, Bodenbeläge, Türen, Badezimmer und Küchen, Restaurants, Ausstellungsstände, Shopfitting, Zierplatten, Akustikplatten, unter anderem.

Immer, wenn die Platte in Feuchtbereichen, wie Badezimmer und Küchen, verwendet wird, muss sie mit einem spezifischen Oberflächenlack geschützt werden und die Oberseiten müssen gut versiegelt werden. Am besten geeignet sind Zweikomponenten-Acryllacke.

Die Platte Valchromat darf nicht in Bereichen eingesetzt werden, in denen es direkten Kontakt mit Wasser gibt, wie Küchenarbeitsplatten und Duschkabinen.

3. Oberflächenbehandlungen

Die Platte Valchromat muss einer oberflächlichen Behandlung unterzogen werden, um die Oberfläche zu schützen und ihr natürliches Aussehen beizubehalten. Die Oberflächenbehandlung kann mit Lacken, Wachsen oder Ölen durchgeführt werden.

Von den drei beschriebenen Behandlungsarten sind die Lacke die komplexesten und manchmal aufgrund des vielfältigen Marktangebots schwierig auszuwählen. Jeglicher Lack, der für Holz geeignet ist, kann auf Valchromat aufgetragen werden.

Vorbereitung der Oberfläche

Da unterschiedliche Farbtöne zwischen den Platten der gleichen Charge bestehen, müssen die Platten vor Arbeitsbeginn Seite an Seite aufgestellt werden, damit man sie ordnen kann, um diese Unterschiede zwischen den benachbarten Platten zu minimieren.

Im Allgemeinen benötigt jede Oberflächenbehandlung, sei es Lack, Wachs oder Öl, eine vorherige Vorbereitung der Oberfläche. Diese Vorbereitung muss über ein feines Schleifen der Oberflächen vor dem Aufbringen der Behandlung durchgeführt werden.

Das Schleifen der Oberflächen muss abgestuft durchgeführt werden, wobei die Körnung des Schleifpapiers um 50 % bei jeder neuen Phase erhöht wird. Es wird empfohlen, dass mindestens 3 Phasen mit 3 unterschiedlichen Schleifkörnungen durchgeführt werden.

Die Endoberfläche, die vorbereitet ist, um die Behandlung zu erhalten, muss mit einer Körnung von 320-360 geschliffen werden, um eine glatte Oberfläche, ohne Kratzer, zu erhalten.

Die Platten Valchromat werden ab Werk mit der Körnung 150-180 geschliffen geliefert, sodass zur Vorbereitung der Oberfläche empfohlen wird, mit einem Schleifpapier der Körnung 150-180 zu beginnen, danach ein Schleifpapier mit der Körnung 220-280 und als letztes eine Körnung 320-360 zu verwenden. Die Oberseiten müssen ebenfalls durch Schleifen behandelt werden.

Vor dem Aufbringen der Oberflächenbehandlung müssen die Platten mit einem trockenen Tuch, mit Druckluft oder vorzugsweise durch Absaugen gereinigt werden, damit sie frei von Staub sind, der die Oberflächenbehandlung beeinträchtigen kann.

Oberflächenbehandlung mit Wachs oder Öl

Die Wachse oder Öle werden normalerweise in einer einzigen Schicht auf die vorher vorbereiteten Oberflächen aufgetragen.

Diese Oberflächenbehandlung darf aber nicht bei Platten angewandt werden, die in feuchten Umgebungen, wie Küchen und Badezimmern, eingebaut werden.

Oberflächenbehandlung mit Lack

Wenn die Oberflächenbehandlung mit Lack durchgeführt wird, muss bei der ersten Schicht eine Grundierung, auch als Haftgrund oder Porenfüller bezeichnet, aufgebracht werden. Nachdem die Grundierung trocken ist, wird sie mit einem feinen Schleifpapier der Körnung 320-360 geschliffen, um die Körnung, die durch den Auftrag entstehen kann, zu entfernen.

Anschließend wird ein Endlack in einer oder zwei Schichten aufgebracht, entsprechend der Empfehlung des Herstellers. Zwischen den Schichten wird eine Schleifung mit einem Schleifpapier feiner Körnung 320-360 durchgeführt.

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

Es wird empfohlen, dass die Grundierung und der Lack vom gleichen Hersteller stammen, sodass es keine Unverträglichkeit untereinander gibt.

4. Zertifizierungen

Die Valbopan S.A. erfüllt die Anforderung der Norm EN ISO 9001.

Die Platte Valchromat besitzt das EG-Konformitätszertifikat 1328-CPR-0062, sodass sie die Anforderungen der Norm EN 13986 erfüllen.

Die Valbopan S.A. hält die Zertifizierung der Verantwortungskette (CdR), gemäß den Referenzzertifizierungen PEFC und FSC. Valchromat kann auf Anfrage mit diesen Zertifizierungen geliefert werden.

Auf Anfrage kann Valchromat mit der CARB2-Zertifizierung geliefert werden.

5. Eigenschaften

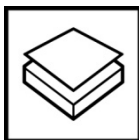
Nennstärke (mm)

Merkmale	Einheit	8	12	16	19	30	Norm
Dichte (± 30)	kg/m3	850	820	800	790	740	EN 323
Quellung (24 Stunden)	%	12	10	8	8	7	EN 317
Zugfestigkeit	N/mm2	0,80	0,80	0,75	0,75	0,75	EN 319
Biegefestigkeit	N/mm2	42	40	38	38	36	EN 310
Elastizitätsmodul bei Biegung	N/mm2	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Quellung nach Prüfzyklus	%	19	16	15	15	15	EN 321
Zugfestigkeit nach Prüfzyklus	N/mm2	0,30	0,25	0,20	0,20	0,15	EN 321
Formaldehydgehalt	mg/100 g Trockenes Blech	≤ 8 (Klasse E1)					EN 120
Brandverhalten		F	≥12 a ≤30 (Klasse D-s2, d0)				EN 13501
Dickentoleranz	mm	± 0,2			± 0,3		
Maßtoleranz	mm/m	± 2; Maximum ± 5					

Bestimmung der Feuchtebeständigkeit durch Zyklustest (EN 321) Temperatur (°C) Dauer (Stunden)

Im Wasser	20 \pm 1	70 \pm 1
Im Gefrierschrank	-12 a -25	24 \pm 1
Im Wärmehaus	70 \pm 2	70 \pm 1

6. Vorteile



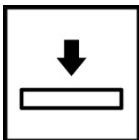
Gefärbt über die ganze Dicke

Geschnitten oder bearbeitet, die Farbe bleibt erhalten.
 Erfordert nicht die Verwendung von Farben.
 Benötigt nicht die Anwendung eines Kantenbandes.



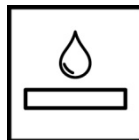
Nicht toxisch

Ökologische organische Farbstoffe.
 Formaldehydemissionen liegen innerhalb der durch die europäischen Normen festgelegten Grenzwerte.



Lastbeständig

Besitzt große Widerstandsfähigkeit gegen Biegung.



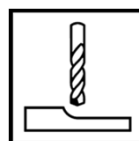
Wasserabweisend

Ist beständig gegen Feuchtigkeit, sodass die Platte in Küchen, Badezimmern und Bodenbelägen verwendet werden kann.



Wenig abrasiv

Es ist ein wenig abrasives Produkt und wird als *tool friendly* angesehen.



Leicht mechanisch zu bearbeiten

Größere interne Kohäsion, die ihr eine größere mechanische Festigkeit verleiht.
 30 % höher als der MDF-Standard, im Durchschnitt.