

Dieser Qualitätsstandard beinhaltet Anforderungen an die Oberflächenqualität, Maßabweichungen, Farbstellung, Glanzgrad, Lager und Versandbedingungen, Klassifizierung, sowie Verwendung und Verarbeitung von Melaplast CPL Schichtpressstoffen. Die Melaplast CPL Werksnorm T1, wurde zur Standardisierung unseres Betriebsablaufs, in Anlehnung an die DIN EN 438 geschaffen um innovative, zuverlässige und kundenorientierte Systemlösungen zu gewährleisten.

Inhaltsverzeichnis

1.0	Begriffe	S.1
2.0	Optische Prüfung, Referenzmuster	S.1
3.0	Zulässige Oberflächenfehler	S.1
4.0	Definitionen, Bestimmungen, Toleranzen, Nennstärke, Oberflächenfarbe	S.2
5.0	Klassifizierung, Qualitätsanforderungen	S.2
6.0	Maßhaltigkeit und Rissanfälligkeit bei erhöhter Temperatur	S.3
7.0	Oberfläche, Struktur und Glanzgrad	S.3
8.0	Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	S.3
9.0	Beständigkeit geg. Stoßbeanspruchung	S.3
10.0	Kratzfestigkeit, Scheuerfestigkeit / Mikro- kratzbeständigkeit	S.4
11.0	Fleckenunempfindlichkeit	S.4
12.0	Reinigungsfähigkeit, Hygiene	S.4
13.0	Nachverformung, Postforming, Ummantelung .	S.4
14.0	Metalloberfläche / Metallverstärkter Kern	S.4
15.0	Informationen zum Brandverhalten	S.5
16.0	Lager- und Versandbedingungen	S.5
17.0	Verarbeitung	S.5
18.0	Rücklieferung reklamierter Ware	S.6
19.0	Beanstandung / Prüfbericht	S.6
	Anhänge	S.6

Fläche des Kontrolltisches sein.

2.2 Etwa 1,5 Meter über dem Kontrolltisch befindet sich eine Lichtquelle, die den Prüfling gleichmäßig, zur Beurteilung der Oberflächenfehler ausleuchtet.

2.3 Die Lichtquelle besteht aus diffusen Tageslichtlampen mit einer Farbtemperatur von ca. 5500 °K und einer Intensität von 800 bis 1600 Lux.

2.4 Der Prüfling wird mit der dekorativen Seite nach oben auf den Kontrolltisch gelegt.

Mit einem weichen Tuch werden, falls notwendig, lose Verunreinigungen entfernt.

Bei einem Beobachtungsabstand von 1,50 Meter wird der zu prüfende Schichtpressstoff auf Oberflächenfehler wie z.B. Schmutzflecken, Schlieren, Fingerabdrücke, Kratzer, Fremdkörper, Insekteneinschlüsse oder jede andere Form von optischen Fehlern, auf der dekorativen Oberfläche kontrolliert.

2.5 Die prüfende Person muss normale Sehfähigkeiten haben, falls notwendig, korrigiert. Für die visuelle Prüfung darf kein Vergrößerungsglas verwendet werden.

2.6 Rückhaltemuster / Referenzmuster / Urmuster. Farbe, Dekor und Glanzgrad, wenn nach diesem Qualitätsstandard geprüft, kann mit einem Referenzmuster, welches mit Melaplast vereinbart wurde, verglichen werden. Keine wesentlichen Abweichungen dürfen feststellbar sein. Bei unifarbigen Dekoroberflächen werden $L^*a^*b^*$ Farbspektrometer herangezogen. Die Gesamtabweichung (dE) muss mit dem Kunden vereinbart werden. Siehe unter Punkt 4.8.

3.0 Zulässige Oberflächenfehler

Bei der Prüfung nach diesem Qualitätsstandard sind Oberflächenfehler wie unter 3.1 bis 3.8 zulässig. Schichtpressstoffe die Oberflächenfehler darüber hinaus aufweisen, werden als **B-Qualität** eingestuft. Siehe dazu 5.0 Klassifizierung, sowie Anhang 1.

3.1 Flecken, Schmutz und gleichartige Oberflächenfehler. Die zulässige Größe der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 1,0 mm² je 1 m² Oberfläche und steht somit proportional zu den Abmessungen der jeweils zu beurteilenden Fläche.

Die insgesamt zulässige Anzahl der Fehler darf dabei auf einen Punkt konzentriert oder in einer unbegrenzten Anzahl kleinerer Fehler verteilt sein.

3.2 Fasern, Haare, Kratzer u. Strukturfehler.

Die zulässige Anzahl und Länge der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 10 mm je 1 m² Oberfläche und ist somit proportional zu den Abmessungen der jeweils zu beurteilenden Fläche. Die insgesamt zulässige Länge der Fehler kann dabei auf einen Fehler konzentriert oder in einer unbegrenzten Anzahl kleineren Fehlern verteilt sein.

1.0 Begriffe

1.1 Dekorative sowie technische Melaplast CPL Schichtstoffe (CPL = Continuous Pressed Laminates) bestehen aus Schichten von Zellulosefaserstoffbahnen (Papier) die mit härtpbaren Harzen imprägniert sind.

Die Deckschicht, auf Papier- oder Folienbasis, kann dekorativ ausgelegt sein und wird mit Melaminharz imprägniert. Die Kernschichten sowie die Rückseite werden mit Phenolharzen imprägniert.

Anmerkung: Die Rückseite kann auch aus einer harzlosen Schicht bestehen.

1.2 Unter hohem Druck und hoher Temperatur werden auf Doppelbandpressen die einzelnen Schichten kontinuierlich miteinander verpresst.

1.3 Schichtpressstoffe mit Metalloberflächen, als auch mit Aluminiumschichten im Kernaufbau, haben spezielle Eigenschaften, siehe unter 14.0.

1.4 Die CPL-Schichtpressstoffrückseite soll für die Verklebung auf Trägermaterialien geeignet sein.

1.5 Melaplast Schichtpressstoffe werden auf Kundenwunsch als Format- oder Rollenware gefertigt. Rollenware wird nur bis zu einer Schichtpressstoffstärke von 0,5 mm geliefert.

2.0 Optische Prüfung, Referenzmuster

Beleuchtungs und Beobachtungsbedingungen zur Beurteilung von Oberflächenfehlern bei Schichtpressstoffen.

2.1 Der Prüfling muss auf einem horizontalen Kontrolltisch mit einer Höhe von etwa 700 mm liegen.

Die Fläche des Prüflings muss dabei kleiner als die

3.3 Zusammentreffen mehrerer Fehlerarten.
Treten die in 3.1 sowie 3.2 beschriebenen Fehlerarten auf einem CPL - Schichtpressstoff gleichzeitig auf, darf die Höchstmenge beider Fehlerarten die Hälfte der in den Abschnitten 3.1 und 3.2 vorgegebenen Maßzahlen nicht überschreiten.

3.4 Kurzrollen / Absätze / Klebestellen.

Rohstoffrollen mit einem Absatz / Unterbrechung sind als Reklamationsgrund von unseren Vorlieferanten leider ausgeschlossen und müssen akzeptiert werden. Wir sind stets bemüht keine Kurzrollen / Absätze usw. zu fertigen, jedoch ist das leider nicht immer möglich. Kundenwünsche die nur mit erhöhten Aufwand realisierbar sind, bedingen einen angemessenen Preisaufschlag

3.5 Randfehler / 20 mm Randzone.

Bei Schichtpressstoffbögen können sichtbare Fehler an allen 4 Kantenbereichen, bzw. bei Rollenware, an den beiden Randzonen vorhanden sein. Vorausgesetzt die fehlerfreie Länge und Breite ist nicht mehr als 20 mm kürzer als die Nennbreite bzw. die Nennlänge. Siehe Anhang 5.0.

3.6 Gebrochene Ecken bei Formatware.

Eine gebrochene Ecke von ≤ 20 mm oder zwei gebrochene Ecken von ≤ 10 mm sind zulässig. Diese Werte beziehen sich auf den Abstand zwischen der ursprünglichen Ecke und der Bruchlinie. Siehe Anhang 5.0, Bild 1 und Bild 3.

3.7 Schichtpressstoffrückseite.

Die Schichtpressstoffrückseite muss für eine Verklebung geeignet sein. Sie kann mit glatter, saugfähiger oder mit geschliffener Rückseite geliefert werden. Die Weiterverarbeitung bzw. der Anwendungszweck muss Melaplast bekannt sein, damit die Schichtpressstoffrückseite für die Weiterverarbeitung optimal und zweckdienlich geliefert werden kann.

3.8 Schleiffehler.

Bei aufgerauten Rückseiten sind leichte Rattermarkierungen / Schleifriefen zulässig.

4.0 Definitionen, Bestimmungen, Toleranzen, Nenndicke, Abmessung, Oberflächenfarbe

4.1 Ebenheitstoleranz bei Blattware.

Vorausgesetzt wird, dass die CPL-Schichtpressstoffe unter den von Melaplast vorgegebenen Lagerbedingungen bis zur Weiterverarbeitung aufbewahrt werden. Denn die Planlage (Schüsselung) von einem Schichtpressstoffbogen hängt im Wesentlichen von den klimatischen Bedingungen im Lagerbereich ab. Siehe auch unter 16.5 u. 16.6. Lager- und Versandbedingung. Der zu prüfende Schichtpressstoffbogen muss unverzüglich im von Melaplast gelieferten Zustand geprüft werden.

4.1.1 Prüfung zu 4.1: Der CPL - Schichtpressstoff wird mit der konkaven Seite nach oben auf den Kontrolltisch gelegt. Ein Lineal von 1000 mm Länge wird anschließend, in beliebiger Richtung über die Hohlseite an den Schichtpressstoff gehalten, ohne eine formverändernde Berührung. Die Entfernung vom Schichtpressstoff zum Mittelpunkt der Unterkante des Lineals darf dabei, bei einem Schichtpressstoff mit einer Nenndicke von kleiner als 1,2 mm, 60 mm nicht überschreiten. Siehe Anhang 5, Bild 2.

4.2 Ebenheitstoleranz bei Rollenware.

Bei Rollenware kann eine Planlage, wie bei der unter 4.1.1 genannten Blattware, nicht gewährleistet werden. Bei der Verarbeitung neigt ein Schichtpressstoff in Rollenform dazu, je nach Dicke und Lagerung, seine ursprüngliche Rollenform beizubehalten.

Die Planlage hängt u.a. von den klimatischen Bedingungen im Lagerbereich ab. Siehe 16.5 und 16.6.

4.3 Länge / Breite von vollformatigen Schichtpressstoffen (Blattware).

Der Schichtpressstoff muss dem Nennmaß entsprechen, mit einer maximalen Grenzabweichung von +10 mm / -5 mm.

4.4 Länge / Breite von CPL in Rollenform.

Der Schichtpressstoff muss dem Breitenmaß unter 4.3 entsprechen.

Das Längenmaß kann mit +/- 10% von der in der Auftragsbestätigung angegebenen Länge abweichen. Darüber hinaus abweichende Längenmaße sind zulässig, siehe auch Punkt 3.4, diese werden mit dem Käufer abgestimmt,

4.5 Kantengeradheit.

Die Geradheitstoleranz der Seiten beträgt 1,5 mm pro 1m Kantenlänge. Die gemessene Kante muss mindestens so lang wie das 1 m Lineal sein. Siehe Anhang 5, Bild 3.

4.6 Rechtwinkligkeit.

Die Schichtpressstoffkante muss rechtwinklig sein, mit einer Abweichung von max. 1,5 mm pro 1 m Kantenlänge. Die gemessene Kante muss mindestens so lang wie das 1 m Lineal sein. Siehe Anhang 5, Bild 4.

4.7 Nenndicke.

Die Nenndicke wird gemessen mittels einem Mikrometer oder einer Messuhr mit zwei parallelen ebenen Messflächen mit einem Durchmesser von 6 mm und einer Anzeigengenauigkeit von 0,01 mm.

Messungen müssen am Prüfling möglichst an 4 Punkten, in einem Abstand von ca. 20 mm von der Kante, durchgeführt werden. Beide Messflächen müssen dabei einen Messdruck von 10 bis 100 kPa zueinander ausüben.

Die Anforderungen an die Maßhaltigkeit sind in der folgenden Tabelle festgelegt:

Schichtpressstoff-Dicke	bis 0,50	ab 0,51	ab 1,00 mm
Toleranz (in mm)	+/- 0,05	+/- 0,10	+/- 0,15

4.8 Farbwahrnehmung / Oberflächenfarbe.

In der Dekordruckbranche ist eine 100% Gleichheit zwischen Urmuster (Vorlage) und Druck nicht zu erreichen. Auch im Verlauf des Dekordrucks können minimal die Druckfarben "weglaufen".

Jeder Mensch hat ein ganz individuelles Farbwahrnehmungsvermögen, deshalb werden üblicherweise Unifarben mit einem Spektrophotometer nach dem CIE L*a*b* System gemessen. Bei bestimmten Kundenwünschen, muss die maximale Abweichung, das ΔE , festgelegt werden.

Ein Holzfarbendruck wird unter diffusem Tageslicht (D65) ca. 5.500 K sowie unter Kunstlicht ca. 3.200 K von einer Person mit einem „geschulten Auge“ beurteilt. Im Vergleich zwischen dem Referenzmuster und dem Prüfling sind Abweichungen zulässig.

5.0 Klassifizierung Qualitätsanforderungen

5.1 A-Qualität. Melaplast ist stets bemüht, keine Oberflächenfehler zu liefern. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass trotz intensiver Bemühungen

und gewissenhafter Produktion, Oberflächenfehler auftreten können. Schichtpressstoffe mit zulässigen Oberflächenfehlern, wie unter 3.0 beschrieben, werden als A-Qualität eingestuft. Abgrenzungen, siehe Anhang 5, Bild 5.

5.2 B-Qualität. Schichtpressstoffe mit Oberflächenfehlern, größer als unter 3.0 beschrieben, werden als B-Qualität eingestuft.

5.2.1 Anteil B-Qualität. Eine Liefermenge kann, bis zu einem Anteil von 10 %, B-Qualität enthalten.

5.2.2 Für darüber hinaus gehende Qualitätsanforderungen, wie unter 5.2 beschrieben, müssen gesonderte Vereinbarungen zwischen dem Auftraggeber und Melaplast geschlossen werden.

5.2.3 B-Qualität / Format-Oberflächenfehler.

Befinden sich Oberflächenfehler, größer als die zulässigen Oberflächenfehler nach 5.2 dieser Melaplast CPL-Norm auf einem Schichtpressstoffbogen, so kann dieser Schichtpressstoffbogen mit einem Preisnachlass berechnet werden.

5.3 Schichtpressstoffe in Rollenform.

5.3.1 Bei „Schichtpressstoff-Vollbreiten“ können Oberflächenfehler per Einsteckfahne, links und rechts der Schichtpressstoffrolle, oder durch Markierung auf der Schichtpressstoffoberfläche gekennzeichnet werden.

Bei „**Schichtpressstoff-Teilbreiten**“ können eventuelle Fehler nur auf der Schichtpressstoffoberfläche markiert werden. Die Art des Oberflächenfehlers kann, nach Absprache in einer Liefervorschrift festgelegt und oder auf dem Rollenetikett dokumentiert werden.

5.3.2 Befinden sich Oberflächenfehler \leq als die zulässigen Oberflächenfehler unter 3.0 auf der Schichtpressstoffrolle, wird die Ware berechnet.

Bei darüber hinaus gehenden und vielfachen Oberflächenfehlern kann nach Rücksprache mit dem Kunden die Ware mit einem Preisnachlass berechnet werden.

5.4 Wickelbeschaffenheit bei CPL-Rollenware.

Ein Wickelversatz, bis zu 20 mm beidseitig, ist zulässig.

6.0 Maßhaltigkeit und Rissanfälligkeit bei erhöhter Temperatur

6.1 Schichtpressstoffe bestehen aus ca. 50 % Papier und ca. 50 % aus duroplastischen Kunststoffen.

Für eine sichere Verleimung wird die Laminatrückseite angeschliffen oder ein Echtpergament verwendet. Beide Rückseiten sind hygroskopisch.

6.2 In Folge von z.B. Schichtpressstoffrestfeuchte, Luftfeuchtigkeit oder Wasseranteilen in Klebstoffen können die Papieranteile der Rückseite Wasser aufnehmen, was zu einer Flächenausdehnung bzw. zu Verwerfungen führt.

6.3 Sind die Schichtpressstoffe auf Holzträgerplatten verleimt und Wärme/Hitze kommt hinzu, trocknet die gebundene Feuchtigkeit aus. Dadurch schrumpfen die Schichtpressstoffrückseite sowie der Holzträger. Gleichzeitig dehnen sich bei Wärmeeinwirkung die Kunststoffanteile aus.

Überschreitet die Schichtpressstoffausdehnung seine Zugfestigkeit, kann an der schwächsten Stelle ein Schichtpressstoffriss entstehen, üblicherweise an Biegeradien oder Bohrungen.

7.0 Schichtpressstoffoberfläche und Struktur

7.1 Das aktive Erfühlen der Oberflächentextur sowie die optische Wahrnehmung der dekorativen Oberfläche, von glatten bis hin zu fühlbaren aufwendigen Formungen, mit matten oder hohen Glanzgraden, werden mittels einem Strukturgeber erzeugt.

7.2 Glanzgrad

Der als Reflexion visuell wahrnehmbare Glanzgrad ändert sich unter verschiedenen Betrachtungswinkeln. Bei fast senkrechter Betrachtung kann dieser matt erscheinen, unter flachen Winkeln jedoch glänzend.

Das Auge und verbale Beschreibungen reichen oft nicht aus, diesbezüglich muss eine objektive Messtechnik eingesetzt werden.

7.2.1 Zur Glanzgradmessung bedient man sich genormter Reflektometer / Glanzgradmesser.

Wobei der Mittelglanz, zwischen 10 und 70 GE, unter einem Geometriewinkel von 60 Grad gemessen wird.

Die Messungen sind an mind. 5 Stellen durchzuführen, daraus wird dann der Mittelwert gebildet.

Glanzabweichungen von ± 10 GE sind gebräuchlich.

7.2.2 Matte Oberflächenstrukturen ($GE \leq 10$) eignen sich für helle bis mittlere Unifarben besser als dunkle Uni- und Holzdekore. Hier können frühzeitig unerwartete Gebrauchsspuren wie z.B. aufglänzende Stellen entstehen. Bei diesem irrelevanten Effekt handelt es sich nicht um eine Beeinträchtigung der Oberfläche und/oder der Qualität.

7.2.3 Auf Schichtpressstoffoberflächen wird stets in Längsrichtung der Oberflächenpore gemessen!

Bei rauen und tiefen Oberflächen wird das Licht nicht nur in die Hauptreflexionsrichtung, sondern auch diffus in andere Richtungen reflektiert. Dadurch kann mit einem Reflektometer der Oberflächenglanz nicht zu 100 % wiedergegeben werden.

8.0 Beständigkeit gegen erhöhten Oberflächenabrieb

8.1 Mittels einem Overlay wird der für den Anwendungsfall erforderliche Oberflächenabrieb gewährleistet. Overlay ist ein Spezialmelaminfilm in dem meistens winzig kleine Korundkörnchen eingebettet sind, welche die dekorative Oberfläche vor Abrieb schützt.

8.2 Je höher der Abriebwert gewählt wird, desto mehr Korundkörnchen müssen in der Oberfläche eingebettet werden. Proportional kann sich, überwiegend bei dunklen Dekoren, ein „Grauschleier“ bemerkbar machen, der das ursprünglich brillante Dekorbild verschleiert.

8.3 Geprüft und festgestellt wird der Abriebwert durch ein rotierendes, mit Schleifpapier belegtes, zylindrisches Reibradpaar. Die Anzahl der Umdrehungen werden solange gezählt bis ein erstes Durchscheuern auf die Unterschicht in 3 Quadranten bemerkbar wird.

8.4 Anmerkung: Bei gleichem Overlay können bei tiefen Strukturen und starker Beanspruchung, im Gegensatz zu flachen/glatten Strukturen, in kürzerer Zeit, auf den „steilen Flanken der Erhöhungen“ Abrieberscheinungen auftreten.

9.0 Beständigkeit gegen Stoßbeanspruchung

9.1 Das Ermitteln der Beständigkeit gegen Stoßbeanspruchung dient zur Charakterisierung der Elastizität des zu prüfenden Schichtpressstoffes.

9.2 Schlagprüfgerät, Kugel mit Durchmesser 5 mm

Die kleinste Federkraft, die eine sichtbare Beschädigung hinterlässt, gilt als Maßzahl für das Verhalten bei Stoßbeanspruchung.

9.3 Fallende Kugel, Durchmesser 42,8 mm / 324 g

Der zu prüfende Schichtpressstoff wird mit einem Kohlepapier bedeckt.

Die Stahlkugel wird auf den Probekörper, aus einer festgelegten Höhe, fallengelassen.

Die Oberfläche wird nur am Aufprallpunkt beurteilt.

Das Verhalten wird durch das Ergebnis ausgedrückt, bei der noch keine Rissbildung auftritt oder die Kohlepapierabdrücke oberhalb eines vorgegebenen Maximaldurchmessers auftreten.

9.4 In beiden Fällen wird der zu prüfende Schichtpressstoff auf eine Spanplatte mit feiner Oberfläche verklebt. Die Spanplatte soll eine Nenndicke von ca. 18 bis 20 mm aufweisen.

10.0 Kratzfestigkeit, Scheuerfestigkeit / Mikrokratzbeständigkeit

10.1 Die Kratzfestigkeit wird in festen Stufen mit einer Diamantspitze, mit vorgegebener Form, ermittelt.

Die Kratzfestigkeit der zu prüfenden Schichtpressstoffoberfläche wird als Zahlenwert der höchsten angewendeten Kraft angegeben, die noch keinen durchgehenden Oberflächenkratzer hinterlässt.

10.2 Das Prüfverfahren für die Mikrokratzbeständigkeit wird für lackierte Schichtpressstoffoberflächen sowie für die Beurteilung der Widerstandsfähigkeit der obersten Schicht gegen Vielfachverkratzungen und Aufpolieren angewendet.

10.2.1 Das Scheuerprüfgerät besteht aus einem Martindale-Gerät, welches mit einer definierten Kraft auf der zu prüfenden Oberfläche Lissajousfiguren hinterlässt. Die quadratische Probe mit 150x150 mm wird dem Scheuermaterial für eine festgelegte Anzahl von Scheuertouren ausgesetzt.

Verfahren A: Scheuermaterial sehr fein / 80 Scheuertouren. Beurteilung: Veränderung des Glanzgrades, wenn möglich mittels einem Glanzgradmessgerät.

Oder bei nicht messbaren Oberflächen, z.B. Holzdesign, durch Sichtprüfung.

Verfahren B: Scheuermaterial mittelfein / 160 Scheuertouren. Beurteilung: Sichtprüfung nach 5 vorgegebenen Kratzbildern nach DIN EN 438-2:2016.

11.0 Fleckenunempfindlichkeit

11.1 Auf der zu prüfenden Oberfläche werden fleckenbildende Substanzen aufgebracht, denen sie bei der täglichen Anwendung ausgesetzt sein können.

11.2 Die Dauer und die Bedingungen des Kontaktes ist für jede Substanz festgelegt.

Am Ende der Einwirkzeit wird die zu prüfende Probe mit einer Reinigungslösung gereinigt.

11.3 Standardsubstanzen sind Aceton, Kaffee, Natriumhydroxid, Wasserstoffperoxid und Farbrüßsuspension in Paraffinoel (Schuhcremenachbildung).

11.4 Nach der Spezifikationsanforderung, mit jeder der fünf Standardsubstanzen, wird die Schichtpressstoffoberfläche auf bleibende Oberflächenspuren untersucht und beurteilt, mittels der 5 teil. Bewertungsskala aus DIN EN 438-2:2016.

11.5 Verschüttete Reste von Chemikalien, deren Zusammensetzung nicht bekannt ist, sollten unmit-

telbar entfernt werden, da sonst matte Stellen bzw. irreversible Veränderungen auf der Oberfläche zurückbleiben können.

12.0 Reinigungsfähigkeit / Hygiene

12.1 Durch die porenfreie Oberfläche der Melaplast Schichtpressstoffe sind diese ideal zu reinigen und zu desinfizieren. Melaminoberflächen zeigen eine hohe Beständigkeit gegen Pilz- und Bakterienwachstum.

Anwendungsbereiche sind u.a. Krankenhäuser, Apotheken, Lebensmittelverarbeitung, Schlachthöfe, Reinräume usw. Lebensmittelrechtliche Bedenklichkeiten bestehen nicht.

12.2 Zur alltäglichen Reinigung der Melaminoberflächen genügt das Wischen mit Wasser und mildem Reinigungsmittel.

Wenn es die Anwendung erfordert kann auch das Abspritzen mit heißem Wasser oder Dampfreinigung eingesetzt werden.

Wird die Schichtpressstoffoberfläche nicht angegriffen, ist auch die Verwendung von z.B. Testbenzin oder Aceton zulässig.

12.3 Für die Reinigung von melaminfreien Oberflächen können milde Laugen angewendet werden, wenn diese die Schichtpressstoffoberfläche nicht angreifen.

12.4 Bitte verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die Säure oder Salze enthalten, z.B. Entkalkner, Abflusreiniger, Backrohrreiniger, Bleichmittel sowie Scheuermittel oder Stahlwolle. Diese schädigen die Oberflächen!

13.0 Nachverformbarkeit / Postforming / Ummantelungsschichtpressstoffe

13.1 Die Verarbeitung kann mit üblichen Holzbearbeitungsmaschinen durchgeführt werden.

13.2 Bitte beachten Sie, abhängig von klimatischen Einflüssen, sowie innerhalb von 6 Tagen nach Herstellung, unterliegen Schichtpressstoffe einer geringen Maßänderung.

13.3 Vor der Verarbeitung muss der Schichtpressstoff sowie der Trägerwerkstoff mind. 2 Tage klimatisiert werden.

13.4 Für optimale Qualitätsansprüche sollten die Schichtpressstoffe innerhalb von 6 Monaten vom Produktionsdatum an verarbeitet werden. Danach können die Eigenschaften beeinträchtigt werden.

13.5 Ein Artikel, beginnend mit L_PS- ... oder L_PR- ... wurde für Postforminganwendungen gefertigt.

13.6 Ein Artikel, beginnend mit L_KS- ... oder L_KR- ... wird im Ummantelungsbereich eingesetzt. Auf Wunsch bis zu einem Radius von 1 mm.

13.7 Lagerung bei Normklima, siehe 16.5 dieser Norm. Bei Teilverbrauch der Lagermenge muss die Restmenge mit einer geeigneten PE-Folie umhüllt werden.

13.8 Der Ummantelungs- und Postformingschichtpressstoff unterliegt bei der Verwendung und Verarbeitung Faktoren die außerhalb der Beeinflussung von Melaplast stehen. Deshalb liegen die Ergebnisse in der Verantwortung des Verarbeiters und befreit diesen nicht von einer ausreichenden Prüfung auf die Eignung für den beabsichtigten Einsatzzweck. Hier sind eigene Versuche des Verarbeiters unerlässlich.

14.0 Metalloberfläche / Metallverstärkter Kern

14.1 Schichtpressstoff mit Aluminium Oberfläche.

Die Oberfläche kann in der Standardausführung und in einer speziell gehärteten, kratzfesteren Ausführung gefertigt werden.

Bedingt durch natürliche und technische Prozesse sind Abweichungen im Erscheinungsbild möglich.

Es wird empfohlen, die Oberfläche ohne Schutzfolie vor der Verarbeitung auf Farbe und sonstige Merkmale zu überprüfen.

14.2 Oberflächenschutzfolie.

Gegen Bearbeitungsspuren sollte die Oberfläche mit einer wieder abziehbaren Schutzfolie versehen werden. Es wird empfohlen, diese während der Verarbeitung auf der Oberfläche zu belassen.

14.2.1 Die Schutzfolie muss vor UV Strahlung geschützt werden, ebenso ist die Schutzfolie spätestens nach 6 Monaten zu entfernen, es besteht die Gefahr des erschwerten Abziehens der Schutzfolie von der Schichtpressstoffoberfläche.

14.3 Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung, die Temperaturbeständigkeiten der einsetzbaren Schutzfolien. Bitte ordern Sie bei Melaplast das entsprechende Schutzfoliendatenblatt.

14.4 Aluminiumeinlage in der Kernschicht.

14.4.1 Mit dem Einschließen von Aluminiumschichten werden die mechanischen Eigenschaften, Brandfestigkeit und Wasserdampfdurchlässigkeit verbessert.

Es erhöht sich auch die Bruchfestigkeit sowie die Schlagzähigkeit. Infolgedessen wird eine versteifende bzw. stabilisierende Wirkung erreicht.

14.4.2 Die Diffusionsdichtheit ist von immenser Bedeutung bei der Lebensqualität und im Klimaschutz.

Eignung für horizontale und vertikale Flächen z.B. bei Wohnungseingangstüren, Klimatüren, sowie auch für technische Anwendungen, vor allem dort wo diffusionsdichte Schichtpressstoffe eingesetzt werden müssen.

14.4.3 Unter Testbedingungen, 52 Stunden bei -18°C sowie 4 Stunden bei 100 °Celsius, zeigten sich keine Veränderungen an den Materialeigenschaften.

14.4.4 Die Aluminiumeinlagen haben eine Materialstärke von 0,05 oder 0,4 mm.

14.4.5 Unsere beidseitig verklebbare Oberflächen eignen sich für Zwischenlagen bei Span- und Faserplatten, bei Sperrholz und bei furnier- und lackierfähigen Oberflächen.

14.4.6 Lieferbar als Rollenware bis max. 0,6 mm Dicke, oder als Formatware mit max. Länge bis 5.500 mm. Jeweils in der Breite von 1300 mm.

15.0 Informationen zum Brandverhalten

15.1 Die Anforderungen an das Brandverhalten richten sich nach den Brandschutzbestimmungen des Landes, in dem der Schichtpressstoff eingesetzt wird.

Da die Brandprüfverfahren und Leistungsanforderungen von Land zu Land verschieden sein können, ist es derzeit mit keiner Prüfmethode möglich, eine Aussage hinsichtlich der Übereinstimmung mit sämtlichen nationalen Anforderungen zu treffen.

15.2 Das Brandverhalten hängt von der Ausführung und dem Typ, der Dicke des Schichtpressstoffes, sowie der Verbundenheit und Eignung vom Trägermaterial und vom verwendeten Klebstoff ab.

15.3 Melaplast kann Schichtpressstoffe nach der Prüfgrundlage MSC.307(88) – IMO 2010 FTP Code Teil 5 und Teil / Part 2 liefern, (Schwerentflammbarer Oberflächenwerkstoff für den Bau von Seeschiffen, Modul B und Modul D, sowie U.S. Coast Guard).

16.0 Lager- und Versandbedingungen

16.1 Die Lieferung, Verpackung und Mängelhaftung erfolgt nach unserer aktuellen Verkaufs- u. Lieferbedingung.

16.2 Rollen- und Formatwaren werden mit geeigneten PE-Folien gegen Umwelteinflüsse geschützt.

Wenn nicht anders vereinbart, in einer PE Folie eingeschlagen und auf einer geeigneten Palette geliefert. Zur Transportsicherung wird die Palette mit Sicherungsbändern arretiert.

16.3 Rollenware wird, wenn nicht anders vereinbart, auf einem geeigneten Kern (Hülse) und zusätzlich, wie unter 16.2 auf einer Palette geliefert.

16.4 Wenn nicht anders vereinbart, wird die Ware von außen ersichtlich, mit Melaplast Identifizierungsaufklebern (Etikett) gekennzeichnet.

16.5 Die ideale klimatische Lagerbedingung für den Schichtpressstoff, ist ein Umgebungsklima zwischen 18 und 25 Grad Celsius, bei einer relativen Luftfeuchte von 50 bis 65 %.

16.6 Unser Schichtpressstoff wird ausschließlich in frostfreien und beheizten Räumen gefertigt und gelagert. In den Wintermonaten kann das Material während der Transportzeit zeitweise Außentemperaturen mit starkem Frost ausgesetzt sein. Dies kann bedeuten, dass bei Anlieferung das CPL nicht die erforderliche Verarbeitungstemperatur aufweist.

Sollte das Material Minusgrade bzw. Temperaturen niedriger als die Raumtemperatur an den Verarbeitungsmaschinen aufweisen, ist eine Lagerung bei Raumtemperatur an den Verarbeitungsmaschinen notwendig, solange bis diese erreicht wurde.

Bitte überprüfen Sie stets vor der Verarbeitung die Temperatur vom CPL-Schichtpressstoff und vom Trägermaterial, und stellen Sie sicher, dass nur CPL zur Verarbeitung kommt, welches die von Ihrem Klebstoffhersteller vorgeschriebene Materialtemperatur hat.

16.7 Für optimale Qualitätsansprüche sollten Schichtpressstoffe innerhalb von 6 Monaten nach Herstellung weiterverarbeitet werden. Danach können keine Gewährleistungsansprüche geltend gemacht werden.

16.8 Versand und Gefahr

Die Gefahr des Liefergegenstandes geht auf den Besteller, bei der Speditionsverladung ab Absendung Melaplast über, auch dann wenn Melaplast die Transportkosten übernommen hat, oder der Versand mit kundeneigenen Fahrzeugen durchgeführt wird.

17.0 Verarbeitung

17.1 Alle Angaben in der Melaplast CPL-Norm Teil 1 beruhen auf den Ergebnissen unserer Forschung und Entwicklung sowie unseren praktischen Erfahrungen. Siehe auch Anhang 1, Seite 6.

17.2 Da unsere Produkte bei der Verwendung und Verarbeitung Faktoren unterliegen die außerhalb unserer Beeinflussung stehen, liegen die Ergebnisse in der Verantwortung des Verarbeiters und befreit diesen nicht von einer ausreichenden Prüfung unserer

Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Einsatzzwecke.

17.3 Für die endgültige Beurteilung der Einsatzfähigkeit unserer Produkte sind eigene Versuche des Verarbeiters unerlässlich.

17.4 Abhängig von klimatischen Einflüssen sowie innerhalb 6 Tagen, nach der Herstellung, können Schichtpressstoffe einer geringen Maßänderung unterliegen.

17.5 Siehe auch Punkt 3.0, 13.7, 13.8, 14.2, 16.5 und 16.6.

18.0 Rücklieferung reklamierter Ware

18.1 Der Käufer muss die Ware unverzüglich nach Eingang der Ware am Bestimmungsort untersuchen. Festgestellte Mängel müssen umgehend mit genauen Angaben vor Verarbeitung der Ware schriftlich bei Melaplast angezeigt werden.

Unterlässt der Käufer die Anzeige, so gilt die Ware als genehmigt. Es sei denn, es handelt sich um einen versteckten Mangel.

18.2 Die vom Käufer ermittelten Abweichungen, müssen vor einer Rücksendung bzw. vor einer Verarbeitung, unter genauer Beschreibung der festgestellten Mängel, schriftlich und umgehend an Melaplast benannt werden. Die Belegmuster müssen ebenfalls zeitnah an Melaplast eingeschickt werden.

18.3 Erst nach der Begutachtung der Käufermängelanzeige und der Prüfung der vom Käufer zur Verfügung gestellten Belegmuster, kann über den Verbleib der beanstandeten Ware entschieden werden. Bis zu diesem Zeitpunkt muss die Ware sachgemäß gelagert werden, so dass keine zusätzlichen Mängel auftreten können.

18.4 Haftung für Sachmängel. Für nachweisbar mangelhaft gelieferte Waren wird eine Ersatzlieferung baldmöglichst zugestanden.

Weitergehende Ansprüche, insbesondere das Recht auf Wandlung, Minderung oder Schadenersatz sind ausgeschlossen. Für Folgekosten wird nicht gehaftet.

18.5 Für den Fall, dass eine Rücknahme der Format- bzw. Rollenware vereinbart wird, müssen diese wie unter 16.0 dieses Qualitätsstandards für den Rücktransport sicher auf einer Palette verpackt werden, so dass keine zusätzlichen Schäden durch den Rücktransport entstehen können.

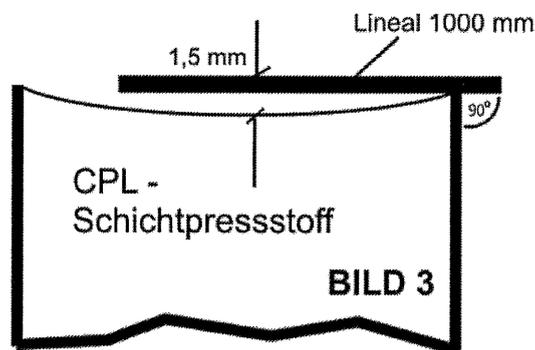
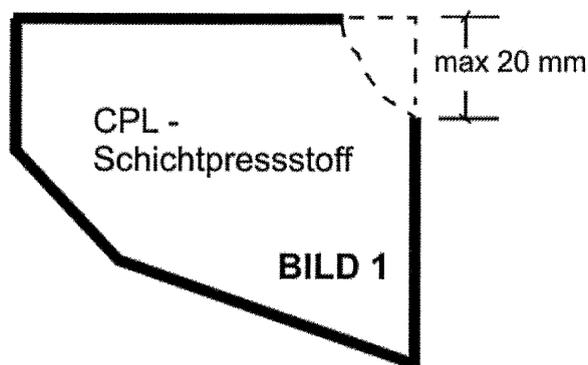
Der Schichtpressstoff muss dabei mit einer PE Folie gegen klimatische Einflüsse (z.B. Feuchtigkeit) geschützt werden.

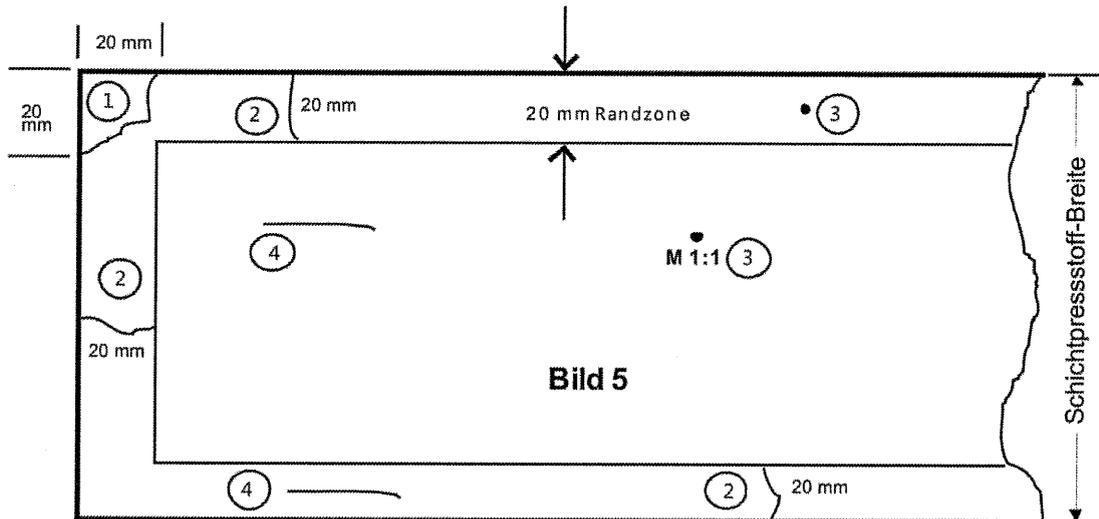
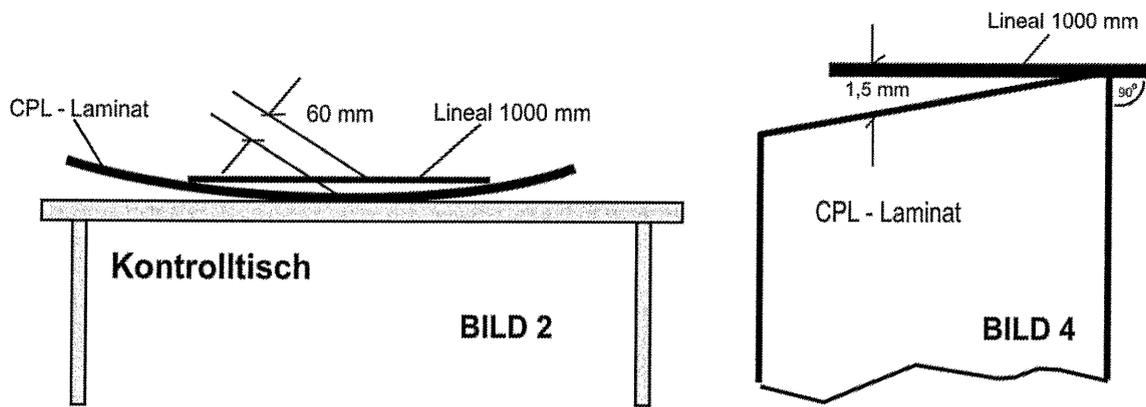
18.6 Schichtpressstoffe, die durch mangelhafter Verpackung auf dem Rücktransport beschädigt werden, können als Reklamation / Sachmangel nicht anerkannt werden.

19.0 Folgende Angaben werden für eine Qualitätsbeanstandung / Sachmangel benötigt!

- a: Artikelnummer, von Melaplast.
- b: Rechnungs- bzw. Lieferscheinnummer, von Melaplast.
- c: Palettennummer (Etikett), von Melaplast.
- d: Reklamierter Menge und Abmessung.
- e: Festgestellte bzw. gemessene Abweichung von dieser Qualitätsnorm / Liefervorschrift.
- f: Unter welchen Voraussetzungen wurde die Qualitätsbeanstandung festgestellt.
- g: Datum der Sachmangelprüfung.
- h: 2 Belegmuster, wenn möglich, mindestens in der Größe DIN A4.

- Anhang 1:** Unsere Angaben, sind nach bestem Wissen aufgrund eigener Versuche, Mess- und Prüfergebnissen zusammengestellt. Sie sind keine Zusicherung irgendwelcher Eigenschaften.
- Anhang 2:** Infolge der stetigen Weiterentwicklung unserer Produkte, unter Berücksichtigung relevanter Normen, Bestimmungen und Gesetze, haben wir Datenblätter und Produktbeschreibungen erstellt. Bitte fordern Sie diese bei Melaplast an, unter Bezug auf das erforderliche Themengebiet.
- Anhang 3:** Für bestimmte Qualitätsanforderungen und Kundenwünsche, die nicht in dieser Qualitätsnorm enthalten sind, können zwischen Melaplast u. dem Käufer Sondervereinbarungen in Form einer von Melaplast und dem Käufer erarbeiteten Liefervorschrift festgelegt werden.
- Anhang 4:** Für alle nicht angesprochenen Gegebenheiten / Fakten gelten unsere aktuellen allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.
- Anhang 5:** Darstellung möglicher Fehler





- 20 mm Randzone Sichtbare Fehler können innerhalb der Randzone an allen 4 Schichtpressstoffrändern auftreten. Vorausgesetzt, die Länge und Breite der Fehler befinden sich innerhalb der 20 mm Randzone. Siehe auch unter 3.0 dieser Norm.
- Fehler wie unter 3 Dürfen sein, wenn die Gesamtfläche der Schmutzpartikel nicht größer als $1 \text{ mm}^2 / \text{m}^2$ ist. Ausnahme, der Fehler befindet sich in der 20 mm Randzone.
- Fehler wie unter 2+4 Dürfen sein, wenn die Fasern, Haare, Kratzer und Strukturfallen kaum sichtbar bzw. nicht länger als $10 \text{ mm} / \text{m}^2$ sind. Ausnahme, der Fehler befindet sich in der 20 mm Randzone.
- Literaturhinweis:** Dieser Melaplast Qualitätsstandard, **Melaplast CPL-Werksnorm-T1**, wurde aufgrund eigener Versuche, Mess- und Prüfergebnissen sowie in Anlehnung an DIN EN 438:2016 erstellt.

Falls einzelne Punkte dieser Melaplast CPL-Werksnorm unwirksam sein sollten, oder diese CPL-Werksnorm Lücken enthält, wird dadurch die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt.

Qualitätsmanagement - Stand KW 51 / 2016 - Erstellt von Helmut Weisel

Melaplast GmbH
Hans Böckler Str. 12
D-97424 Schweinfurt
www.melaplast.de
info@melaplast.de