

Inhaltsverzeichnis

Strato-0.9 mm	1
Zusammenfassung	1
Anwendungen	1
Ausschreibungstext	1
Beschriftung	1
Bestellbezeichnung	2
Brandverhalten	2
Chemische Beständigkeit	2
Dekore	3
technische Eigenschaften (SN EN 438)	3
Flächengewicht	5
Formate, Prägung und Kernfarben	5
Gegenzug	5
Handhabung	5
Kantenmaterial	7
Kleben	7
Material	8
Reinigung	8
Umwelt	9
Verarbeitung	10
Zertifikate und Prüfberichte	11
Hinweise	11

Strato-0.9 mm

Zusammenfassung

Strato-0.9 mm sind flächige Verbundwerkstoffe aus Papieren und duroplastischen Kunstharzen, die auf Trägermaterialien appliziert werden. Ihre Oberfläche aus matten, elektronenstrahlgehärteten Acrylharzen mit clean-touch Eigenschaft ermöglicht eine vielfältige dekorative und funktionale Gestaltung von klein- bis grossformatigen Flächen in Innenräumen. Durch die clean-touch Technologie sind Verschmutzungen durch Fingerabdrücke sehr schlecht sichtbar. Ihre Lebensdauer wird erhöht durch Einsatz von Schneidbrettern und Unteretzern und wenn scheuernde Gegengestände (u. a. gewisse Tonwaren) nicht verschoben sowie verschüttete Flüssigkeiten sofort sauber entfernt werden. Temperaturen über 100 °C sollten vermieden werden. Als Trägerwerkstoffe werden meist Holzwerkstoffe verwendet und mit geeigneten Klebsystemen können sie auch auf Metalle oder Gipsplatten, usw. geklebt werden. Werden die HPL auf RF1 klassifiziertes Trägermaterial geklebt, können in der Schweiz diese Elemente auch in den meisten Fluchtwegen eingesetzt werden.

Anwendungen

Strato-Oberflächen eignen sich als funktionale und dekorative Oberfläche für Innenanwendungen. Dank der clean-touch-Technologie empfehlen sie sich besonders für Oberflächen, die viel in Kontakt mit Händen kommen und einer begrenzten Wärmebeanspruchung ausgesetzt sind. Sei es für Möbel aller Art, Bauteile wie z. B. Türen, Verkleidungen, Trennwände, Arbeitsplatten, Tische, Küchenfronten und Fensterbänke in öffentlichen, privaten, gewerblichen und industriellen Gebäuden.

Ausschreibungstext

R	<p>Strato-0.9 mm zum Belegen Brandverhaltensgruppe: RF3 Dekor-Nr.: Prägung: Kernfarbe: braun oder schwarz</p>
---	--

Beschriftung

edding (White-)Boardmarker oder Flüssigkreide	Oberfläche	Reinigung: je älter die Beschriftung ist, desto aufwändiger die Reinigung
<ul style="list-style-type: none"> • 28, 29 (schwarz, rot, blau, grün) • 250, 360, 361, 363, 365 (schwarz, rot, blau, grün, gelb, orange, braun, violett, rosa, hellblau) • 725 (weiss, neonblau, neongrün, neongelb, neonrosa) • 4095 (einzelne Farben sind unter Umständen schwieriger zu reinigen) 	HG	<ul style="list-style-type: none"> • trocken abwischen (Trocknungszeit < 5 Tage) • bei längerer Trocknungszeit (> 5 Tage) feucht, mit Glasreiniger oder Brennsprit (Anwendungs- und Gefahrenhinweise beachten) abwischen und nachtrocknen • gelegentliche Grundreinigung mit Glasreiniger oder Brennsprit (Anwendungs- und Gefahrenhinweise beachten) und nachtrocknen

edding (White-)Boardmarker oder Flüssigkreide	Oberfläche	Reinigung: je älter die Beschriftung ist, desto aufwändiger die Reinigung
<ul style="list-style-type: none"> • 28, 29 (schwarz, rot, blau, grün) • 250, 360, 361, 363, 365 (schwarz, rot, blau, grün, gelb, orange, braun, violett, rosa, hellblau) • 725 (weiss, neonblau, neongrün, neongelb, neonrosa) • 4095 (einzelne Farben sind unter Umständen schwieriger zu reinigen) 	AM, PE, VI	<ul style="list-style-type: none"> • feucht abwischen und nachtrocknen (Trocknungszeit < 5 Tage) • Glasreiniger oder Brennsprit (Anwendungs- und Gefahrenhinweise beachten) und nachtrocknen • gelegentliche Grundreinigung mit Glasreiniger oder Brennsprit (Anwendungs- und Gefahrenhinweise beachten) und nachtrocknen
trockene Kreide, Schulkreide	RM	<ul style="list-style-type: none"> • feucht abwischen und nachtrocknen

- Nicht empfohlen für Marker und Flüssigkreiden: RM, SM
- Nicht geeignet für jegliche Beschriftung: Outdoor-Oberfläche (Outdoor-Kompakt)

Die Fülle an verschiedenen Stiften und Markern, Prägungen und Anwendungsfälle lässt es nicht zu, dass die Argolite AG alles prüfen kann. Bei Verwendung anderer Stifte und Marker werden deshalb vorgängige Versuche, vor allem bezüglich Reinigung von eingetrockneten Beschriftungen (> 5 Tage bzw. je nach Anwendungsfall) empfohlen. Muster von Prägungen und Farben können im A4-Format bei der [Argolite AG](#) bezogen werden.

Bestellbezeichnung

	Dekor,	Prägung,	Produkt,	Format,	Nennstärke	Kernfarbe
Beispiel	1010,	SP,	Strato,	A,	0.9 mm,	Kern braun

Brandverhalten

Gemäss Prüfbericht wird eine, nicht geklebte, Strato-0.9 mm mit einer Brandkennziffer von 4.3 nach VKF bewertet, was eine Einteilung in die Brandverhaltensklasse RF3 erlaubt.

[Prüfbericht](#)

Schweizerische Brandschutzrichtlinie

Zitat der Brandschutzrichtlinie [14-15 Verwendung von Baustoffen](#) Absatz 4.1.2: „Sind für Baustoffe von Innenwänden, Decken und Böden Baustoffe der RF1 gefordert, sind raumseitig brennbare Beschichtungen wie Anstriche, Tapeten, Furniere usw. zulässig, sofern ihre Dicke 1.5 mm nicht übersteigt.“

Werden die Strato-0.9 mm bis zu einer Dicke von 1.5 mm auf ein nicht brennbares Trägermaterial geklebt, so können sie gemäss obigen Anwendungsbereichen auch bei einer Anforderung der Brandverhaltensklasse RF1 eingesetzt werden.

Chemische Beständigkeit

Die Strato-Oberfläche weist gegen die meisten gebräuchlichen Stoffe und Chemikalien eine gute chemische Beständigkeit auf. Getestet wurde die Oberfläche mit den Referenzstoffen Aceton (16 h bei 22 °C), Kaffee (16 h bei 80 °C), Natriumhydroxid (NaOH), Wasserstoffperoxid (H₂O₂) und Schuhcreme (10 min bei 22 °C). **Nicht beständig** sind die Oberflächen gegen stärkere Säuren (auch **Entkalker**) und starke Laugen (> pH 10). Verunreinigungen mit diesen Stoffen sollten innerhalb ca. 2 min

entfernt und die Oberfläche mit Wasser neutralisiert werden. Weitere Substanzen können nach Anfrage geprüft werden.

Dekore

Die Kollektion für Strato umfasst folgende Dekore:

1010 Kalkweiss	1020 Aurelia (Grau)
1030 Glisgrau (Anthrazit)	1040 Onyx (Schwarz)
1050 Deep Forest (Dunkelgrün)	1060 Eggnog (Beige)
1070 Maulbeere (Dunkelrot)	1080 Taubenblau
1090 Fawn (Beige)	1100 Eagle (Dunkelbraun)
1110 Poseidon (Dunkelblau)	1120 Creux du Van (Grau)

Die Rückseiten sind einseitig geschliffen um Klebungen zu vereinfachen. Produktionstechnisch bedingt unterscheiden sich die geschliffenen Seiten in Farbe und Musterung.

- <http://www.argolite.ch/kollektionen>,
- [BIM Dateien der Oberflächen und Dekore](#)
- [Farbdaten](#)

technische Eigenschaften (SN EN 438)

Die Lamine der Kollektion Strato sind keine HPL, da die Ergebnisse des Tests „Beständigkeit gegenüber trockener Wärme“ die Anforderungen der Norm SN EN 438 nicht erfüllen.

Oberflächenausführung, Farbe, Muster

Generell gilt, dass keine wesentliche Abweichung zum Vergleichsmuster der neuesten Kollektion des Herstellers sowohl bei Tageslicht als auch unter Normlicht D65 bzw. TL84, im Abstand von 0.75 - 1.5 m der angelieferten HPL betrachtet, zulässig ist. Fasern, Haare und Kratzer einer Länge von bis zu 10 mm/m², verteilt oder am Stück, sind zulässig. Schmutz, Flecken, usw. am Stück oder verteilt, sind zulässig bis zu einer Fläche von 1 mm²/m². Kantenabplatzungen bis zu 3 mm sind zulässig. Bei kritischen Anwendungen ist eine vorgängige Prüfung auf Verträglichkeit vorzunehmen.

Weitere Anforderungen

Eigenschaften [Prüfverfahren - bei Zahl in EN 438-2 (Überblick Prüfmethoden EN 438 - proHPL)]	Merkmal und Einheit	Anforderungen
Dicke (t = Nenndicke) [5]	Abweichung [mm] 0.5 mm ≤ t ≤ 1.0 mm 1.0 mm < t < 2.0 mm	≤ ± 0.10 ≤ ± 0.15
Länge und Breite [6]	Abweichung [mm]	+20 / -0
Kantengeradheit [7]	Abweichung [mm/m]	≤ 1.5
Rechtwinkligkeit [8]	Abweichung [mm/m]	≤ 1.5
Ebenheit [9] (Die Lagerung erfolgt mit empfohlenen Bedingungen.)	Abweichung [mm/m]	≤ 60
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb (Abnutzung) [10]	Abrieb [Anzahl Umdrehungen] Anfangsabriebpunkt	≥ 350
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser (Dauerhaftigkeit) [12]	Aussehen [Grad]	≥ 4

Eigenschaften [Prüfverfahren - bei Zahl in EN 438-2 (Überblick Prüfmethoden EN 438 - proHPL)]	Merkmal und Einheit	Anforderungen
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf (Oberflächenqualität) [14]	Aussehen [Grad]	≥ 4
Beständigkeit gegenüber trockener Wärme bei 160 °C (QS nach EN 438-2_2005 mit Stearin bei 180 °C anstelle von Aluminiumklotz bei 160 °C) [16]	Aussehen [Grad]	1 (EN 438 ≥ 4)
Massbeständigkeit bei erhöhter Temperatur und Feuchtigkeit [17]	Kumulative Massänderung [%] Längs Quer	≤ 0.45 ≤ 0.9
Beständigkeit gegen feuchte Hitze bei 100 °C (Oberflächenqualität) [18]	Aussehen [Grad]	≥ 4
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung mit einer Kugel mit 5 mm Durchmesser [20]	Federkraft [N]	≥ 25
Kratzfestigkeit [25] (Härte; < 90 % durchgehende Doppelkreise als Kratzspuren, wobei Grad 3 ~3 N bzw. ~306 g und Grad 4 ~5 N bzw. ~510 g entsprechen)	Kraft [Grad]	≥ 4
Fleckenunempfindlichkeit [26]	Aussehen [Grad] Gruppen 1 und 2 Gruppe 3	≥ 5 ≥ 4
Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe) [27]	Kontrast [Graumassstab]	4 - 5
Dichte [EN ISO 1183-1:2004]	[g/cm ³]	≥ 1.35
Heizwert	[MJ/kg]	> 20
Formaldehydabgabe [SN EN 717-1:2004]	[ppm]	E1 < 0.05 Argolite ≤ 0.02
Wärmeleitfähigkeit [EN 12664]	[W/(m * K)]	0.3

Bewertungsscala

Grad 5	am besten	keine Veränderung der Oberfläche oder des Kerns erkennbar
Grad 4	genügend	nur unter speziellen Blickwinkeln geringe Veränderungen erkennbar
Grad 3		bei Hochglanzoberflächen sowie Tests 15, 25, 28, 29 und 30 noch genügend, ansonsten ungenügend (die Tests sind produktabhängig)
Grad 2	ungenügend	
Grad 1	am schlechtesten	Blasen, Delaminierung usw.

Erläuterungen

- Längs zur Papierfaser- bzw. Schleifrichtung
- Quer zur Papierfaser- bzw. Schleifrichtung
- Gruppen 1 und 2: Referenzstoffe Aceton (16 h bei 22 °C) und Kaffee (16 h bei 80 °C)
- Gruppe 3: Referenzstoffe Natriumhydroxid 25 % (NaOH), Wasserstoffperoxid 30 % (H₂O₂), Schuhcreme (10 min bei 22 °C)

Flächengewicht

1.42 kg/m² - Gewicht pro 1 m² Fläche und 1 mm Dicke (Messwert inkl. oberer Abweichung)

Formate, Prägung und Kernfarben

Im Allgemeinen wird eine Nenndicke von 0.9 mm verwendet. Auf Anfrage liefert die Argolite auch Nenndicken von 0.6 - 1.9 mm, in ca. 0.25 mm Schritten ausgehend von 0.9 mm.

Formate	Mindestabmessungen [mm]	Prägung BIM Dateien der Oberflächen	Kernfarben
A	2600 * 1300	SP, SR, SS	Dunkelbraun, Schwarz
B	3300 * 1300	SP, SR, SS	Dunkelbraun, Schwarz

Gegenzug

Für eine optimale Bauteilqualität wird empfohlen beidseitig das gleiche Produkt zu verwenden, vorallem bei dünneren Trägerwerkstoffen wie Spanplatten bis 16 mm Dicke.

Dekor	Prägung 2. Qualität	Formate	Spezielles, Optionen
901 (weiss)	GZ (SM)	B, A	
902 (Kernpapier)	GZ (SM)	B, A	beidseitig geschliffen
905 (weiss blind)	Trennfolie	B, A	ab 10 Stück

Handhabung

Transport

Beim Transport von Plattenstapeln mit Transportfahrzeugen verschiedener Art sind ausreichend grosse und stabile Paletten zu verwenden. Diese sind gegen Verrutschen zu sichern. Beim Auf- und Abladen dürfen die Platten nicht gegeneinander verschoben werden. Sie sind von Hand oder mit Saughebern einzeln anzuheben. Fremdkörper und scheuernde Verunreinigungen können zu Eindrücken und Beschädigungen der Oberfläche führen. Auch Einzelplatten sollen immer angehoben und nicht gegeneinander verschoben werden. Um ein Durchhängen zu verhindern können sie um die Längsachse gewölbt oder, mit der Dekorseite nach innen, gerollt getragen werden.



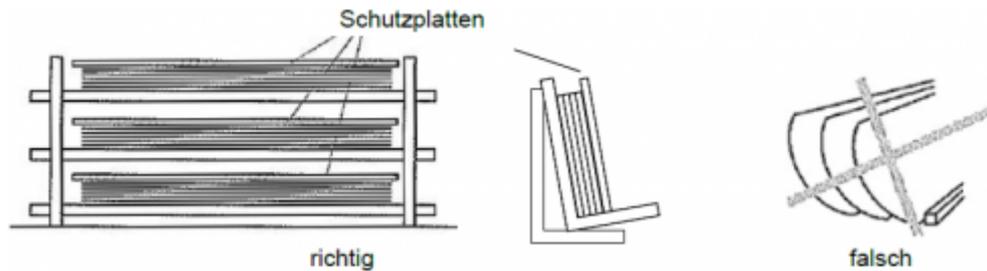
Lagerung

Die Platten müssen so gelagert werden, dass sie vor Nässe, Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützt sind. Sie müssen im geschlossenen Lagerraum unter normalen Innenraumbedingungen (18 - 25 °C und 50 - 65 % relativer Luftfeuchtigkeit) aufbewahrt werden.

Die Lagerung von Plattenstapeln erfolgt vollflächig, kantenbündig und horizontal auf planen Unterlagen, die jeweils mit einer Kunststoffolie abgedeckt sind. Die oberste Platte eines jeden Stapels ist ebenfalls mit einer Folie und einer Schutzplatte darauf unbedingt vollflächig abzudecken. Diese Lagerbedingungen müssen auch nach jeder Entnahme aus dem Stapel sichergestellt werden. Bei 7 cm hohen Stapeln beträgt die Flächenbelastung ca. 100 kg/m². Wo eine horizontale Lagerung nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von ca. 80° bei ganzflächiger Abstützung und Abdeckung sowie einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern.

Dekorseiten von 2 Platten sollten gegeneinander gelagert werden und die oberste Platte sollte, sofern möglich, mit dem Dekor nach unten liegen.

Werden die Lamine während einer längeren Zeit nicht plan gelagert, unterschiedlichen Klima ausgesetzt oder Schutzfolien einseitig abgezogen ergeben sich Verformungen. Diese bilden sich umso schlechter wieder zurück, je dicker die Platten sind.

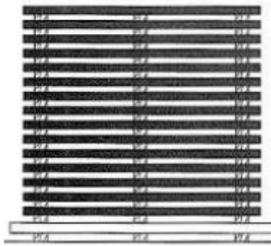
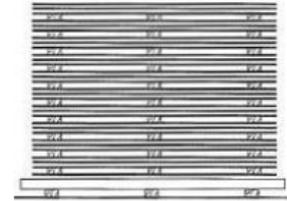
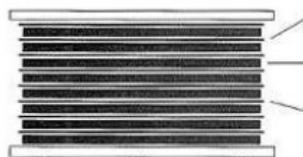
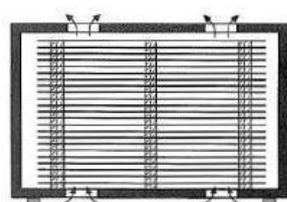


Konditionierung

Grundsätzlich sind bei Planung und Konstruktion die klimatischen Bedingungen während der späteren Nutzung zu beachten.

Die Argolite Produkte und allfällige Trägermaterialien sollen vor der Verarbeitung gemeinsam konditioniert werden, damit sich beide Werkstücke in ihrem Feuchtigkeitsgehalt angleichen. Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, neigen im Laufe der Zeit zur Schrumpfung, welche Rissbildung und Verwerfung nach sich ziehen kann. Zu trockene Materialien sind schwerer zu verarbeiten und können sich später ausdehnen, so dass ein Verwerfen nicht ausgeschlossen bleibt. Eine gute Konditionierung kann nur bei normalem Raumklima (18 - 25 °C und 50 - 65 % relativer Luftfeuchtigkeit) erreicht werden. Eine allfällige Klebung muss im unmittelbaren Anschluss an die Konditionierung erfolgen. Für extreme Klimazonen empfehlen wir Rücksprache mit der Argolite AG. Auch beim Transport ist auf eine geeignete Konditionierung zu achten. Für die Verarbeitung in gemässigten Klimazonen wird empfohlen:

- Eine ausreichende Zirkulation der Umluft um jede Platte während mindestens 10 Tagen.
- Lamine und allfällige Trägerplatten für wenigstens drei Tage im Klima des Verwendungsortes so miteinander stapeln wie sie später verklebt werden.
- Auch in geeigneten Klimaschränken, vor allem für trockenere Klima, kann konditioniert werden.

<p>18 – 25 °C und 50 – 65 % relative Luftfeuchte bzw. Klima bei Verwendungsort ≥ 10 Tage</p>	
 <p>Trägermaterial gestapelt</p>	 <p>HPL gestapelt</p>
<p>≥ 3 Tage</p>  <p>HPL Trägermaterial HPL</p> <p>ohne Leim, aber verarbeitungsbereit, gestapelt</p>	 <p>Klimaschrank</p>

[Produktdatenblatt HPL - proHPL](#)

Kantenmaterial

Auf Anfrage schneiden wir Kanten aus allen unseren Produkten. Die Mindestabnahmemenge beträgt eine Platte eines Formats. Folgende Firmen liefern Kanten aus verschiedenen Materialien, passend zu unserer Kollektion und für verschiedene Klebesysteme:

- [Provo-kant Borner & Co., Hallwil](#)
- [Ostermann Schweiz GmbH, Kleinandelfingen](#)
- [Rehau Vertriebs AG, Münsingen](#)
- [Idevo AG, Oberdorf](#)
- [c+r möbelkanten ag](#)

[Kantenbeschichtungen an HPL Elementen - proHPL.](#)

Hinweise

Alle in diesem Dokument enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen. Die Datenblätter können jederzeit neuen Erkenntnissen angepasst werden. Unten auf jeder Seite, in der Wiki wie auch auf den pdf, ist das Datum der letzten Bearbeitung angegeben - die neueste Fassung ist gültig. Die Angaben entstammen dem Erfahrungsschatz der Argolite AG, der SN EN 438 und weiteren einschlägigen Normen sowie von den Verbänden ICDLI und proHPL, bei denen die Argolite AG aktives Mitglied ist.

Kleben

Generell

Bei Arbeiten mit Klebstoffen sind die Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften zu beachten. Klebstoffe sind entsprechend der späteren Anwendung zu wählen. Sie erfordern besondere Sorgfalt

bei der Verarbeitung und Lagerung. Daher sind die Richtlinien und Datenblätter der Klebstoffhersteller genau zu beachten. Bei Fragen zur Klebung und bei neuen Anwendungen kontaktieren Sie bitte den technischen Aussendienst Ihres Klebstoffherstellers oder allenfalls die Argolite AG. Eventuell ist ein Testen der Klebverbindungen angebracht.

Flächige Klebungen

Für Klebungen auf saugenden Untergründen wie Sperrholz, Spanplatten, Faserplatten, gipsbasierten Platten (mit und ohne Karton) sowie teilweise für Platten auf Basis von Kalziumsilikaten wird meist ein Dispersionsklebstoff (Weissleim) verwendet. Um ein Verziehen der Platten zu vermeiden, sollte die Auftragsmenge des Klebstoffs angepasst werden, sodass das Trägermaterial nicht zu viel Wasser aufnimmt. Der Auftrag erfolgt von Hand mittels Walze oder Spachteln oder maschinell mittels Walze. Es ist Druck mittels stationärer Presse notwendig und Erwärmen verkürzt die Abbindezeit. Bei zu hohen Temperaturen (ab ca. 50 - 60 °C) kann - je nach Trägermaterial unterschiedlich - unter Umständen Verzug des Verbundes auftreten. Sollten Hochglanz-Oberflächen geklebt werden, sollte für eine optimale Oberflächenqualität (eine Dicke von 1.5 mm ist besser als eine von 1.3 mm) auf möglichst ebenes Trägermaterial und sehr sauberen Leimauftrag geachtet werden.

[Collano DW 2040](#) z. B. mit folgenden Startparametern: Druck 1.8 kg/cm² (0.18 N/mm²), Presszeit 4 min (Okumé ab 30 min), Temperatur 50 °C und Leimauftrag von 120 g/m².

- [Allgemeines zu Klebstoffen und Klebungen](#)
- [Tabelle Kleben - proHPL](#)
- [Flächenbeschichtung von metallischen Trägerwerkstoffen - proHPL](#)
- [Flächenbeschichtung von mineralischen Trägerwerkstoffen - proHPL](#)

Material

Strato sind Schichtverbundwerkstoffe bestehend aus duroplastischem Bindemittel und Celluloseschichten. Der Kern besteht aus phenolharzimprägnierten Kraftpapieren (FSC und PEFC zertifizierte Lieferanten) und die Deckschicht aus Papieren (FSC zertifizierte Lieferanten), die mit Acrylaten imprägniert und mittels Elektronenstrahlen ausgehärtet wurden. Der Harzanteil (Phenolharz) beträgt ca. 30 - 40 %, der Papieranteil mehr als 60 % und der Acrylatanteil ca. 5 %. Die Oberfläche Strato zeichnet sich durch eine spezielle, matte Oberflächenstruktur mit clean-touch-Effekt aus.

Die imprägnierten Schichten werden mittels Wärme (≥ 120 °C) und unter hohem Druck (≥ 5 MPa) zwischen strukturgebenden Stahlplatten gepresst. Dies ermöglicht den Kunstharzen das Fließen zwischen den Fasern und Schichten des Papiers und das anschliessende Aushärten. Dadurch wird ein, von den Ausgangsstoffen grundlegend verschiedenes, irreversibel chemisch vernetztes, homogenes und porenfreies Material, ein faserverstärkter Duroplast mit einer Rohdichte ≥ 1.35 g/cm³ erhalten.

[Herstellung - proHPL](#)

Reinigung

Die schnelle Reinigung kann mit haushaltsüblichen Fenster- oder Fettreinigern in Verbindung mit einem weichen Mikrofasertuch oder auch einem Frotteetuch erfolgen. Alternativ kann auch in Wasser aufgelöstes Waschpulver zur einfachen und schnellen Reinigung verwendet werden.

Für die intensive Reinigung der tagtäglich verwendeten Substanzen wie Kaffee, Tee, Ketchup, Öl, Balsamico, Limonade, Butter, Wein, Bleistift, usw. benötigen Sie Wasser, ein weiches, feuchtes Tuch, Spülmittel und eventuell einem Fleckenradierer aus Melaminschaum (ist vielfach in Supermärkten,

Baumärkten oder per Onlinebestellung erhältlich) oder eine weiche Kunststoffborsten-Bürste. Bei Kalk- oder Kalkseifen-flecken verwenden Sie warme 10 % Essig- oder Zitronensäurelösung anstelle von Spülmittel und neutralisieren anschliessend mit Wasser. Sollte der Fleck bereits eingetrocknet sein, legen Sie das mit Wasser und Spülmittel getränkte Tuch auf die betroffene Stelle (ca. 1 - 2 Minuten, für grobe Rückstände etwas länger). Die angelösten Rückstände mit dem feuchten Tuch, gegebenenfalls Holzspatel, entfernen. Sollten bei der Reinigung mit einem Tuch noch Rückstände sichtbar sein, verwenden Sie bitte den Radierschwamm mit etwas Wasser und wenig Spülmittel.

Um eine streifenfreie Oberfläche zu erzielen, empfehlen wir die gesamte Fläche mit dem zuvor genannten Radierschwamm leicht schaumig einzureiben und anschließend mit einem Schwamm bzw. Tuch und klarem Wasser zu reinigen. Die nasse Fläche bitte mit einem Frotteetuch oder ähnlichem trockenreiben.

Es liegt in der Natur der Sache, dass im Allgemeinen matte d. h. rauere Oberflächen oder dunkle Farben einen etwas höheren Reinigungsaufwand benötigen.

Spezifische Reinigungsempfehlungen: [Reinigung von Argolite Oberflächen](#)

Umwelt

Rohstoffe, FSC, PEFC

Die Argolite AG bezieht die Kernpapiere sowie die Dekorpapiere von Herstellern, die FSC und teilweise PEFC zertifiziert sind. Die einschlägigen Zertifikate können bei der Argolite AG eingesehen werden. Die Papiere werden aus der EU bezogen.

Der Lieferant von Spanplatten für Argoplax SwissSpan P2 ist u.a. [FSC](#), [PEFC](#) und [Schweizer Holz](#) zertifiziert.

Die Argolite AG und ihre Angestellten handeln im Rahmen der Möglichkeiten umweltbewusst und nachhaltig. Wir achten darauf, soweit möglich, nur Papier und Rohstoffe von zertifizierten, rückverfolgbaren Quellen zu beziehen. Das wird gemäss unseren Zertifizierungen periodisch überprüft. [ISO 9001 und 14001](#)

Minergie-Eco®

Produkte mit dieser Oberfläche wurden nicht zur Zulassung eingereicht.

Lebensmittel

Die Strato-Oberfläche wurde gegenüber dem Verhalten von Lebensmitteln nicht getestet.

FDA

Produkte mit dieser Oberfläche wurden nicht geprüft, sollten aber unproblematisch sein.

Antibakterielle Oberfläche

Der Lieferant der Strato-Oberfläche deklariert keine antibakteriellen Zusätze.

REACH

Da Argolite Produkte Erzeugnisse und keine chemische Stoffe sind, fallen sie nicht unter die Bestimmungen von REACH.

Gesundheitsaspekte

- Die Argolite Produkte werden als nicht gefährlich für Menschen und Tiere eingestuft. Es gibt keinen Nachweis von toxischen und ökotoxischen Effekten, die von diesen Produkten ausgehen.
- Strato enthalten kein PCP (Pentachlorophenol). Dies wurde früher allgemein und heute noch in wenigen Ländern in Holzschutzmitteln eingesetzt.
- In Argolite Produkten sind keine halogenierten, krebserzeugenden, erbgutverändernden und fortpflanzungsgefährdende Stoffe gemäss ChemRRV Anhang 1.1 enthalten.

Formaldehyd

Eine Formaldehydabgabe < 0.05 ppm nach EN 717-1 ist Vorschrift für HPL. Die Argolite Strato wurden nicht separat geprüft, aber gegenüber HPL mit einem Wert von ≤ 0.02 ppm wird durch die Oberflächenschicht kein zusätzliches Formaldehyd eingebracht.

[Prüfbericht Formaldehydabgabe HPL 0.9 mm, Argoplax, Kompakt](#)

VOC

Es ist nicht bekannt, dass Strato VOC's emittieren. Die Lösungsmittel für die Harze sind Wasser, Formaldehyd und sehr wenig Methanol, das aber im Produktionsprozess wie Formaldehyd grössten Teils gebunden wird bzw. sich verflüchtigt. Tests wurden mit Argolite Strato-Produkten nicht durchgeführt.

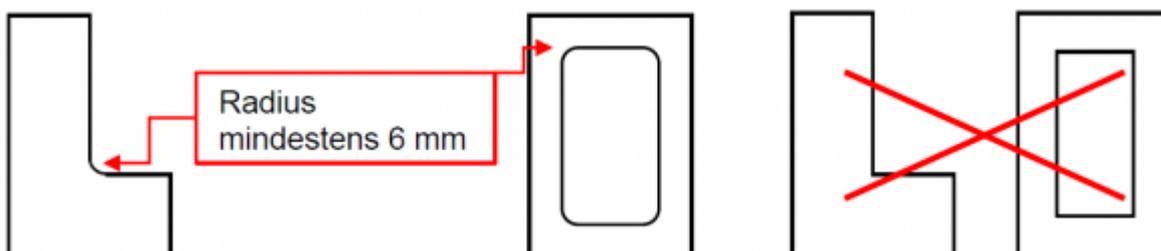
Entsorgung

Die Entsorgung muss den aktuell geltenden, nationalen und regionalen Bestimmungen entsprechen. Argolite Produkte gelten als brennbare Bauabfälle und können in Kehrichtverbrennungsanlagen und genehmigten Industriefeuerungen verbrannt werden. Auf Grund ihres hohen Heizwerts von ca. 20 MJ/kg (Erdöl ca. 40 und Steinkohle ca. 30 MJ/kg) eignen sich HPL besonders gut für die thermische Verwertung. Bei vollständiger Verbrennung bei 700 °C entstehen hauptsächlich Wasser, Kohlendioxid und Stickoxid.

Verarbeitung

Allgemeines

Bei Ausschnitten und Innenaussparungen von Verbundelementen und Kompaktplatten sind die Ecken stets abzurunden. Der Innenradius soll möglichst gross gehalten werden, wobei ein Mindestradius von 6 mm eingehalten werden muss.



Werkzeuge

Dieses Argolite Produkt kann mit den gängigen Werkzeugen der Holz- und Kunststoffverarbeitung bearbeitet werden. Die Oberfläche besteht aus hochwertigen Harzen und ist deshalb relativ hart. Deshalb ist die Werkzeugbeanspruchung höher als bei den meisten Hölzern oder Holzwerkstoffen. Werkzeuge mit diamantbestückten oder Hartmetallschneiden haben sich gut bewährt.

Vorgehensweise

Die Bearbeitung nicht aufgeleimter Platten soll auf einer planen, festen Unterlage erfolgen. Jede Vibration und jedes Flattern der Platte sind zu vermeiden. Scharfe Schneiden und ruhiger Lauf der Werkzeuge sind für einwandfreies Arbeiten unerlässlich. Ausbrechen, Aussplittern und Aufwölben der Dekorseite sind Folgen falscher Bearbeitung oder ungeeigneter Werkzeuge. Dabei entstandene Kerben können bei Verbundelementen zu Rissbildung führen.

Immer, wenn bei der Bearbeitung die Dekorfläche über die Auflagefläche geschoben werden muss oder umgekehrt, ist eine Führung oder Auflage (z. B. Sperrholz) ratsam, die mit dem HPL über die Auflagefläche mitläuft. An ihrer Stelle können für Maschinenwerkzeuge auch ebene Auflageflächen mit Rillen verwendet werden, um die Berührungsflächen zum HPL möglichst gering zu halten. Bei Tischen mit Luftkissenauflage ist eine Unterlage nicht notwendig.

Bohren

Zum Bohren sind Bohrer für Kunststoffe, Spiralbohrer mit einem Spitzenwinkel von etwa 60 bis 80°, am besten geeignet. Alternativ wären „HSS G“ „HSS“ Bohrern vorzuziehen. Die Eindringgeschwindigkeit des Bohrers muss so gewählt werden, dass die Oberfläche nicht beschädigt wird. Die Schnittgeschwindigkeit soll ca. 0.8 - 1.6 m/s und die Drehzahl ca. 1.500 - 3.500 U/min betragen. Ein Vorschub von 0.02 - 0.05 mm/U gilt als günstig, d. h. bei 1000 Umdrehungen ein Eindringen des Bohrers zwischen 20 mm und 50 mm je Minute. Es wird empfohlen mit einer festen Unterlage (z. B. Spanplatte, Sperrholz) zu arbeiten um das Aufwerfen des Materials am Bohreraustritt zu verhindern. Zum Senken sind um die Hälfte niedrigere Drehzahlen angebracht. Bei Sacklochbohrungen sollte die Lochtiefe so ausgeführt werden, dass mindestens noch 1.5 mm restliche Plattendicke erhalten bleibt.

[Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen - proHPL](#)

[Verarbeitung von nachformbarem HPL - proHPL](#)

[Verarbeitungsempfehlungen für HPL mit Farbkern - proHPL](#)

[Metallische Träger für HPL und Weiterverarbeitung - pro HPL](#)

[Mineralische Träger für HPL und Weiterverarbeitung - proHPL](#)

Zertifikate und Prüfberichte

[ISO 9001 und 14001](#)

[Klimaschutz](#)

[ISO 14025](#)

[Erläuterung EPD ISO 14025](#)

[Prüfbericht Brandverhalten Strato](#)

[Prüfbericht Formaldehydabgabe HPL-0.9 mm, Kompakt, Argoplax](#)

[Prüfbericht Formaldehydabgabe Kompakt, -Durchgefärbt, -Feuerhemmend](#)

[Bestätigung Minergie-Eco](#)

Hinweise

Alle in diesem Dokument enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen. Die Datenblätter können jederzeit neuen Erkenntnissen angepasst werden. Unten auf jeder Seite, in der Wiki wie auch auf den pdf, ist das Datum der letzten Bearbeitung angegeben - die neueste Fassung ist gültig. Die Angaben entstammen

dem Erfahrungsschatz der Argolite AG, der SN EN 438 und weiteren einschlägigen Normen sowie von den Verbänden ICDLI und proHPL, bei denen die Argolite AG aktives Mitglied ist.

Version: 31.03.2021 16:22