

## Inhaltsverzeichnis

<b>Tectr-Kompakt</b> .....	1
<b>Zusammenfassung</b> .....	1
<b>Anwendungen</b> .....	1
<b>Ausschreibungstext</b> .....	1
<b>Beschriftung</b> .....	1
<b>Bestellbezeichnung</b> .....	2
<b>Brandverhalten</b> .....	2
<b>Chemische Beständigkeit</b> .....	2
<b>Dekore</b> .....	2
<b>technische Eigenschaften (SN EN 438)</b> .....	3
<b>Flächengewicht</b> .....	5
<b>Formate, Prägung und Kernfarben</b> .....	5
<b>Handhabung</b> .....	5
<b>Kleben</b> .....	7
<b>Material</b> .....	7
<b>Reinigung</b> .....	8
<b>Umwelt</b> .....	8
<b>Verarbeitung</b> .....	10
<b>Zertifikate und Prüfberichte</b> .....	11
<b>Hinweise</b> .....	11

# Tectr-Kompakt

## Zusammenfassung

Tectr-Kompakt sind mit braunen oder schwarzen Kern von  $\geq 2$  mm bis 30 mm Dicke erhältlich. Ihre Oberflächenschichten bestehen aus melaminharzimprägnierten Papieren und einer dünnen, transparenten, thermoplastischen Folie. Diese elektronenstrahlgehärtete Folie ist mit einer speziellen Mikrostruktur versehen, die einen Anti-Fingerprint-Effekt bei mattem Erscheinungsbild und samtiger Haptik ergibt. Die warme, samtig-weiche Haptik des Thermoplasts wird erkauf durch eine gegenüber HPL verminderten Kratzfestigkeit und spezifischeren Verarbeitungsbedingungen, vor allem bei dunklen Dekoren (siehe Verarbeitung). Deshalb empfehlen wir, dieses Produkt nicht bei mit harten Gegenständen beanspruchten horizontalen Flächen wie Küchenabdeckungen, Theken usw. zu verwenden. Eingesetzt werden sie meist als Wandverkleidungen oder Korpusbauteile. Die Tectr-Qualität wird durch die Norm SN EN 438 sichergestellt, obwohl sie nicht unter diese Norm fällt.

## Anwendungen

Tectr-Oberflächen eignen sich als funktionale und dekorative Oberflächen für vertikale und mechanisch schwach beanspruchte, horizontale Innenanwendungen. Als Tectr-Kompakt sind sie wie Kompakt geeignet für selbsttragende oder hinterlüftete Konstruktionen bzw. Anwendungen bei denen sie beidseitig dem gleichen Klima ausgesetzt sind. Typische Einsatzgebiete sind Möbel, Bauteile wie z. B. Türblätter, Verkleidungen, Trennwände, usw. Zu beachten ist, dass Bohrungen, vor allem Reihenbohrungen, nur schwierig mit einer sauberen Kante auszuführen sind.

## Ausschreibungstext

R	<b>Tectr-Kompakt</b> Brandverhaltensgruppe: RF2 Dekor-Nr.: Prägung: Dicke: Kernfarbe: braun oder schwarz
---	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## Beschriftung

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

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

- 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,	Nenndicke,	Kernfarbe
<b>Beispiel</b>	415,	AM,	Tectr-Kompakt,	A,	10 mm,	Kern braun

## Brandverhalten

Tectr-Kompakt wurden nicht durch ein externes Institut geprüft. Kompakt als vergleichbares Produkt werden mit einer BKZ von 5.3 in die Brandverhaltensklasse RF2 eingeteilt. [Prüfbericht](#)

## Chemische Beständigkeit

Die Tectr-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 (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) und Schuhcreme (10 min bei 22 °C). Nicht beständig sind die Oberflächen gegen stärkere Säuren (auch **Entkalker**) und starke Laugen. 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 Tectr-Oberfläche kann auf Unifarben, Holzmusterung, Naturfaser (Unikate), Argotex oder Argoprint appliziert werden. Die dunklen Dekore sind unter Umständen schwer zu verarbeiten, da sich beim Bearbeiten eine helle Kante bilden kann, die nicht allen ästhetischen Ansprüchen genügt. Die Vorder- und Rückseite sind vorteilhaft gleich Kernfarbig. Bei beidseitig unterschiedlichen Dekoren übernimmt die Argolite AG keine Garantie bezüglich Verzug, eine solche Platte muss wie produziert abgenommen werden.

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

## technische Eigenschaften (SN EN 438)

Diese Schichtstoffe bestehen aus einer Kompakt mit einer thermoplastischen Oberflächenschicht. Sie werden mit den gleichen Prüfverfahren nach EN 438 wie eine Kompakt mit Metalllagen geprüft. Generell ist diese Oberfläche weniger hart als die einer Kompakt und besitzt darum eine geringere Kratzfestigkeit. Die aufgeführten Eigenschaften sind Mindestanforderungen an das Material, teilweise werden deutlich bessere Werte erzielt.

### 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/m<sup>2</sup>, verteilt oder am Stück, sind zulässig. Schmutz, Flecken, usw. am Stück oder verteilt, sind zulässig bis zu einer Fläche von 1 mm<sup>2</sup>/m<sup>2</sup>. 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 ( <a href="#">Überblick Prüfmethode EN 438 - proHPL</a> )]	Merkmal und Einheit	Anforderungen
Dicke (t = Nenndicke in mm) [5]	Abweichung [mm] 2.0 ≤ t < 3.0 3.0 ≤ t < 5.0 5.0 ≤ t < 8.0 8.0 ≤ t < 12.0 12.0 ≤ t < 16.0 16.0 ≤ t < 20.0 20.0 ≤ t < 25.0 25.0 ≤ t ≤ 30.0	± 0.20 ± 0.30 ± 0.40 ± 0.50 ± 0.60 ± 0.70 ± 0.80 ± 0.90
Länge und Breite [6]	Abweichung [mm]	+20 / -0
Kantengeradheit [7]	Abweichung [mm/m]	≤ 1.5
Rechtwinkligkeit [8]	Abweichung [mm/m]	≤ 1.5
Ebenheit [9] ( <a href="#">Die Lagerung erfolgt mit empfohlenen Bedingungen.</a> )	Abweichung [mm/m] 2.0 ≤ t < 6.0 6.0 ≤ t < 10.0 10.0 ≤ t ≤ 30.0	≤ 8.0 ≤ 5.0 ≤ 3.0
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb (Abnutzung) [10]	Abrieb [Anzahl Umdrehungen] Anfangsabriebpunkt	≥ 150
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser (Dauerhaftigkeit) [12]	Massenzunahme [%] 2 mm ≤ t ≤ 5 mm t ≥ 5 mm	≤ 5.0 ≤ 2.0
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser (Dauerhaftigkeit) [12]	Dickenzunahme [%] 2 mm ≤ t ≤ 5 mm t ≥ 5 mm	≤ 6.0 ≤ 2.0

Eigenschaften [Prüfverfahren - bei Zahl in EN 438-2 ( Überblick Prüfmethode EN 438 - proHPL)]	Merkmal und Einheit	Anforderungen
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser (Dauerhaftigkeit) [12]	Aussehen [Grad] Oberflächen Kantenbewertung	≥ 4 ≥ 3
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]	≥ 4
Massbeständigkeit bei erhöhter Temperatur und Feuchtigkeit [17]	Kumulative Massänderung [%] 2 mm ≤ t ≤ 5 mm Längs Quer t ≥ 5 mm Längs Quer	≤ 0.40 ≤ 0.80 ≤ 0.30 ≤ 0.60
Beständigkeit gegen feuchte Hitze bei 100 °C (Oberflächenqualität) [18]	Aussehen [Grad]	≥ 4
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung mit einer Kugel mit 42.8 mm Durchmesser [21]	Fallhöhe [mm] 2 mm ≤ t ≤ 6 mm 6 mm ≤ t ≤ 30 mm Eindruckdurchmesser	≥ 1400 ≥ 1800 ≤ 10
Spannungsrisanfälligkeit [24]	Aussehen [Grad]	≥ 4
Kratzfestigkeit [25] (Härte; < 90 % durchgehende Doppelkreise als Kratzspuren, wobei Grad 2 ~1.5 N bzw. ~153 g und Grad 3 ~3 N bzw. ~306 g entsprechen)	Kraft [Grad]	≥ 3
Fleckenunempfindlichkeit [26]	Aussehen [Grad] Gruppen 1 und 2 Gruppe 3	≥ 5 ≥ 4
Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe) [27]	Kontrast [Graumassstab]	4 - 5
Biegemodul bei Prüfgeschwindigkeit von 10 mm/min [EN ISO 178]	Beanspruchung [MPa] Längs und Quer	≥ 9000
Biegefestigkeit bei Prüfgeschwindigkeit von 10 mm/min [EN ISO 178]	Beanspruchung [MPa] Längs und Quer	≥ 80
Zugfestigkeit, quer zur Papierrichtung, 10 mm Dicke [EN ISO 527-2:1996]	Beanspruchung [MPa]	≥ 85
Druckfestigkeit in Plattenebene, 10 mm Dicke [DIN 52185]	Beanspruchung [MPa]	≥ 190
Schlagzähigkeit, 10 mm Dicke [ISO 179/1-fU]	Beanspruchung [kJ/m <sup>2</sup> ]	≥ 8
Spaltkraft, 10 mm Dicke [DIN 53463]	Spaltkraft [N]	≥ 2980
Brinell-Härte HB	[N/m <sup>2</sup> ]	≥ 170
Dichte [EN ISO 1183-1:2004]	[g/cm <sup>3</sup> ]	≥ 1.35
Oberflächenwiderstand (23 °C ± 2 °C, 50 % ± 10 % r. F.)	[Ω]	10 <sup>9</sup> - 10 <sup>12</sup>

Eigenschaften [Prüfverfahren - bei Zahl in EN 438-2 ( <b>Überblick Prüfmethoden EN 438 - proHPL</b> )]	Merkmal und Einheit	Anforderungen
Aufladevermögen [IEC 61340-4-1]	[kV]	< 2
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

<b>Grad 5</b>	am besten	keine Veränderung der Oberfläche oder des Kerns erkennbar
<b>Grad 4</b>	genügend	nur unter speziellen Blickwinkeln geringe Veränderungen erkennbar
<b>Grad 3</b>		bei Hochglanzoberflächen sowie Tests 15, 25, 28, 29 und 30 noch genügend, ansonsten ungenügend (die Tests sind produktabhängig)
<b>Grad 2</b>	ungenügend	
<b>Grad 1</b>	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 % (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>), Schuhcreme (10 min bei 22 °C)

## Flächengewicht

1.47 kg/m<sup>2</sup> - Gewicht pro 1 m<sup>2</sup> Fläche und 1 mm Dicke (8 mm Messwert inkl. oberer Abweichung)

## Formate, Prägung und Kernfarben

Solldicken von 2 - 30 mm, in ca. 0.25 mm Schritten, sind lieferbar.

Formate	Mindestabmessungen [mm]	Prägung BIM Dateien der Oberflächen	Kernfarben
t	2160 * 930	TP, TR	Dunkelbraun
T	2160 * 1060	TP, TR, TS	Dunkelbraun, Schwarz
A	2600 * 1300	TP, TR, TS	Dunkelbraun, Schwarz
B	3300 * 1300	TP, TR, TS	Dunkelbraun, Schwarz
C	3300 * 1600	TP, TR	Dunkelbraun, Schwarz

## 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. Einzelplatten sollen immer angehoben und

nicht gegeneinander verschoben werden.

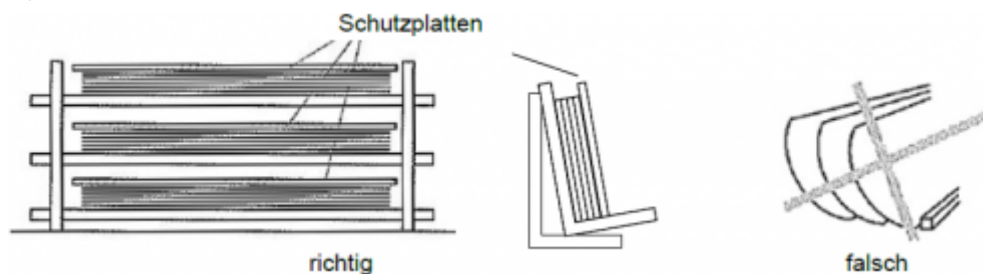


## Lagerung

HPL 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/m<sup>2</sup>. 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 HPL während einer längeren Zeit nicht plan gelagert, unterschiedlichen Klima ausgesetzt oder Schutzfolien einseitig abgezogen so 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.

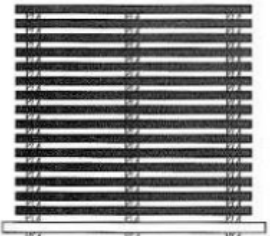

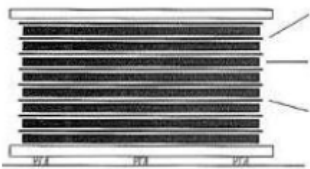
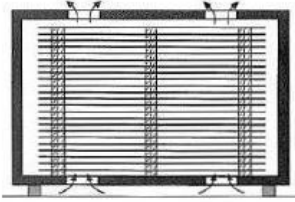
HPL und allfällige Trägermaterialien sollen vor der Verarbeitung gemeinsam konditioniert werden, damit sich beide Werkstücke in ihrem Feuchtigkeitsgehalt angleichen. Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, neigen im Laufe der Zeit zur Schrumpfung, welche Rissbildung und Verwerfung 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.
- HPL 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</p> <p>≥ 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>

## 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.

### Klebungen

Kompakt auf Kompakt und HPL-0.9 mm auf Tectr-Kompakt (Flächen und Kanten) werden im Allgemeinen mit 2-K-Klebstoffen auf Epoxid- oder PU-Basis geklebt. Allenfalls ist es notwendig die thermoplastische Decksicht abzuschleifen um die geforderte Klebefugenqualität zu erhalten. Da die Kompakt und HPL 0.9 mm weder genügend Feuchtigkeit aufnehmen noch abgeben können, ist für Klebungen mit 1-K-PU-Klebstoffen die sehr dosierte Zugabe von Wasser notwendig. Eine zu grosse Wasserzugabe führt zu Verzug. Für solche Klebungen werden, bei mangelnder Erfahrung, Vorversuche empfohlen. Kompakt bis ca. 3 mm Dicke können mit 2-K-Klebstoffen auf andere tragfähige Trägermaterialien, symmetrisch, geklebt werden z. B. mit [Collano RS 8500](#) oder [Collano RS 8509](#).

[Allgemeines zu Klebstoffen und Klebungen, Tabelle Kleben - proHPL](#)

## Material

Tectr-Kompakt sind Schichtverbundwerkstoffe bestehend aus Bindemittel und Celluloseschichten. Der



Kern besteht aus phenolharzimprägnierten Kraftpapieren (FSC zertifizierte Lieferanten) und die Dekorschicht aus eingefärbten, bedruckten oder transparenten, melaminharzimprägnierten Papieren (FSC zertifizierte Lieferanten) auf die eine spezielle Folie appliziert wird. Tectr bestehen aus einer HPL mit einer thermoplastischen Oberfläche. Der Harzanteil beträgt ca. 30 - 40 %, der Papieranteil mehr als 60 % und der Folienanteil ca. 5 %. Die Oberfläche Tectr zeichnet sich durch eine elektronenstrahlgehärtete Lackbeschichtung auf einer thermoplastischen Folie aus, die antimikrobiell ist und einen Anti-Fingerprint-Effekt hat.

Die imprägnierten Papierschichten und die Folie werden mittels Wärme ( $\geq 120$  °C) und unter hohem Druck ( $\geq 5$  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  $\geq 1.4$  g/cm<sup>3</sup> erhalten. Durch die thermoplastische Oberflächenschicht fühlen sich Tectr weicher und wärmer an und fettige Finger hinterlassen weniger Spuren, sind aber auch bedeutend weniger kratzbeständig als HPL.

[Herstellverfahren - 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.

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®

Die Produkte mit Tectr-Oberfläche wurden nicht zur Zulassung eingereicht.

## Lebensmittel

Die Tectr-Oberfläche wurde nicht getestet.

## FDA

Produkte mit dieser Oberfläche wurden nicht abgeklärt.

## 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.
- Tectr-Produkte 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, wobei Argolite HPL Werte ≤ 0.02 ppm erreichen. Die Argolite Tectr-Produkte wurden nicht separat geprüft und die thermoplastische Folie wirkt als zusätzliche Sperre.

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

## VOC

Es ist nicht bekannt, dass Tectr-Produkte 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, die über die Abgabe von Formaldehyd hinausgehen wurden mit Argolite Produkten nicht durchgeführt.

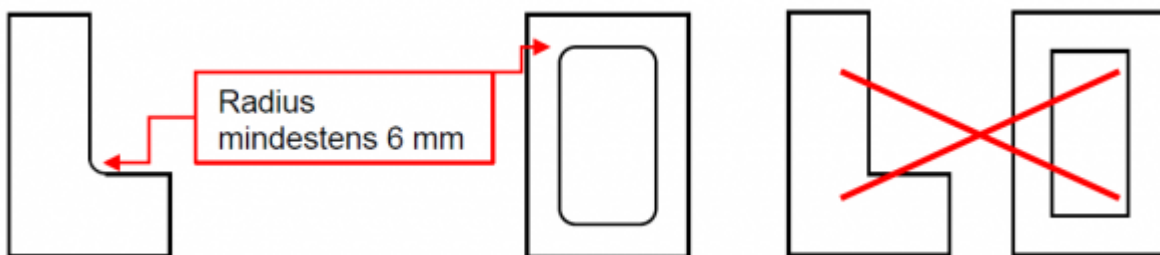
## Entsorgung

Die Entsorgung muss den aktuell geltenden, nationalen und regionalen Bestimmungen entsprechen. Argolite Produkte gelten als brennbare Bauabfälle und können in Kehrrichtverbrennungsanlagen 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

Um eine Verletzungsgefahr zu verringern wird mindestens ein Fasen oder Brechen der Kanten empfohlen. Die thermoplastische Oberflächenschicht der Tectr ist weicher wie die übrigen Schichten des Laminates, ob selbsttragend als Kompakt oder geklebt auf einem Träger (Spanplatte, MDF, usw.). Empfehlenswert ist, möglichst viele Arbeitsschritte wie Zuschneiden oder Bohren in einer Werkstatt durchzuführen. Da die thermoplastische Oberflächenschicht etwas weicher als die übrigen Schichten ist, kann diese bei zu hoher Werkzeugtemperatur an der Schnittkante kristallisieren (mittels Ziehklänge oder mit > 240er Schleifpapier entfernbare). Ecken sind bei Ausschnitten und Innenaussparungen stets abzurunden. Der Innenradius soll möglichst gross gehalten werden, wobei ein Mindestradius von 6 mm eingehalten werden muss.



### Werkzeuge

Prinzipiell erfolgt eine Verarbeitung mit den gleichen Werkzeugen und Parametern wie bei anderen *folienbeschichteten* Holzwerkstoffen, d. h. Holzbearbeitungswerkzeugen, vorteilhaft hartmetall- oder diamantbestückt. Sollten keine Erfahrungen in der Bearbeitung folienbeschichteter Holzwerkstoffe bestehen, empfiehlt sich eine Rücksprache mit dem bevorzugten Hersteller von Zerspanungswerkzeugen.

### Kantenbearbeitung

[Startparameter für Maschineneinstellungen und empfohlene Werkzeuge:](#)

Empfehlungen für Werkzeuge und Parameter der Firma Leitz

Die Bearbeitung 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 zu Rissbildung führen. Immer, wenn bei der Bearbeitung die Dekorfläche über die Auflagefläche geschoben werden muss oder umgekehrt, ist eine saubere Führung und Auflage (z. B. Sperrholz) ratsam, die über die Auflagefläche mitläuft.

Ein Ausreissen auf der Unterseite vermeidet man wirksam durch Veränderung des Austrittswinkels. Dies kann durch Variation der Höheneinstellung des Sägeblattes erreicht werden: Mit grösser werdendem Überstand wird die obere Schnittkante besser und die untere Schnittkante schlechter, bzw. umgekehrt. Der Richtwert liegt bei  $7.5 \pm 2.5$  mm. Gute Ergebnisse lassen sich auch durch Unterlegen von Sperrholz, Hartfaserplatten oder HPL erzielen. Die optimale Schnittqualität der Unterkante, ohne Ausreissen, wird durch Vorritzen der Plattenunterseite mit einem kleinen Kreissägeblatt erreicht.

Bei der spananhebenden Bearbeitung ist wegen des hohen Schnittdrucks eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung unerlässlich.

## Bohren

Aufgrund des Materialaufbaus von Platten mit Tectr-Oberfläche, ist es meist schwierig saubere (Reihen-)Bohrlöcher zu produzieren. Dies ist vor allem bei dunkleren Dekoren durch einen weisslichen Rand erkennbar. Durch zu viel Wärme kristallisiert die oberste, thermoplastische Schicht. Die besten Resultate, ermittelt an einer Ständerbohrmaschine, wurden mit einem frisch geschärften Spiralbohrer (Durchmesser 4 bzw. 5 mm), 2000 U/min und langsamen Vorschub erzielt. Gute Ergebnisse wurden auch mit einem neuen „HSS G“ Bohrer (Durchmesser 4 bzw. 5 mm) und den gleichen Parametern erzielt. Mit dem Spiralbohrer werden auch bei schnellerem Vorschub noch gute Ergebnisse erhalten. Bei unscharfen Bohrern zeigten sich weisse Ränder, „aufstehen“ der Bohrlochränder sowie Folienreste. Weniger scharfe „HSS G“ Bohrer sind besser als weniger scharfe Spiralbohrer. Ein Ausreiben der Bohrlöcher wird empfohlen.

Beim Durchbohren muss die Vorschubgeschwindigkeit des Bohrers vor dem Austritt des Bohrers fortwährend verlangsamt werden um ein Aussplittern zu vermeiden. Ausserdem wird empfohlen mit einer festen Unterlage (z. B. Spanplatte, Sperrholz) zu arbeiten.

Bei Sacklochbohrungen sollte die Lochtiefe so ausgeführt werden, dass mindestens noch 1.5 mm restliche Plattendicke erhalten bleibt.

[Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen - proHPL,](#)

[Verarbeitungsempfehlungen Kompakt - proHPL](#)

## Zertifikate und Prüfberichte

[ISO 9001 und 14001](#)

[Klimaschutz](#)

[EPD, ISO 14025, EN 15804](#)

[Erläuterung EPD, ISO 14025, EN 15804](#)

[Prüfbericht Brandverhalten](#)

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

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

[Bestätigung Minergie-Eco](#)

[Leistungserklärung pdf](#)

[Leistungserklärung Wiki](#)

## 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 15:37