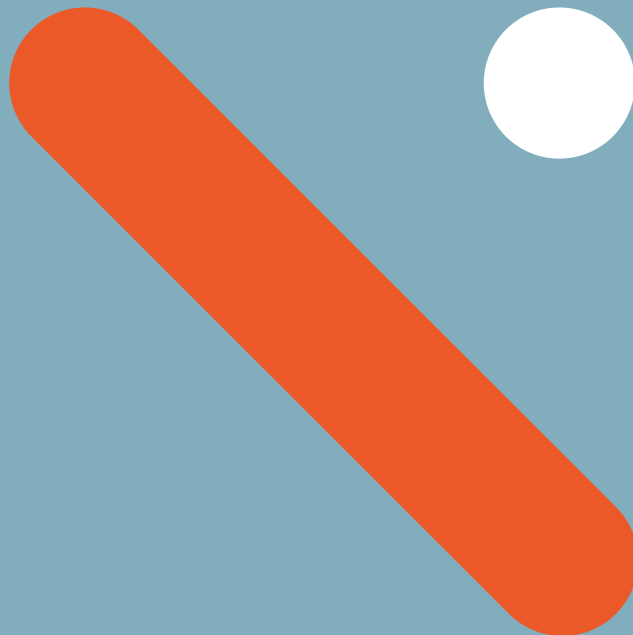


Technische Informationen Teil 2: HPL Solid

Mai 2013



1 — ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 “Solid” Sortiment

Die große Auswahl von Typologien, Dicken und Farben der Arpa HPL Schichtpressstoffe bietet Innenarchitekten, Architekten und Möbelherstellern große kreative Freiheit, in der sie ihre Inspirationen frei entfalten können. Dank der Besonderheiten der verschiedenen Typologien eignet sich HPL für zahlreiche Anwendungen. Arpa Solid (Kompakt) Platten, sind Hochdruck-Platten die gemäß EN438 hergestellt werden; unter Hochdruck und hohen Temperaturen. Sie eignen sich für anspruchsvolle Anwendungen.

Solid Standard

Kompakte, selbsttragende Schichtpressstoffe, sehr stabil und strapazierfähig. Ein- oder beidseitig. Mit Dicken von 2 bis 30 mm.

Solid Kern

Selbsttragend und kompakt. Dekorative Oberflächenausführung mit monochromem Kern erhältlich in 5 Farben. Mit Dicken von 2 bis 12 mm.

Einfarbig

Homogenes in der gesamten Dicke bemalter Schichtpressstoff, in der vollständigen Colorintesi Palette erhältlich. Mit Dicken von 2 bis 12 mm.

Multicolor Standard

Kompakt, selbsttragend, mit verschiedenfarbigen Schichten

Mit Dicken von 2 bis 14 mm.

Multicolor Evolution

Beidseitiger, kompakter Schichtpressstoff, der einen farbigen Kern mit zahlreichen Dekorationen kombiniert. Mit Dicken von 4 bis 14 mm.

Naturalia

Dickes Material aus Holzfasern aus zertifizierten Wäldern. Ein Produkt mit hoher Dichte und sehr hohen Leistungen, homogen, kompakt, selbsttragend, wasserfest und mit hoher Belastbarkeit. Standarddicken 6.4, 9.7 und 12.8 mm.

Keine Dekor Phenol Kompakt-Schichtpressstoff

Kern ohne Dekorpapier auf der Außenoberfläche.

Mit Dicken von 4 bis 20 mm.

Anwendung

Möbel

Reinräume wie Operationssäle, Labors, Umkleidekabinen, Spinde

1.2 Solid Standard Formate

2440x1220mm, 3050x1300mm, 4200x1300mm, 4200x1600m, 4300x1850mm

Solid Kern

3050x1300mm, 4200x1300mm, 4200x1600m Unicolor
3050x1300mm, 4200x1300mm, 4200x1600m Multicolor
3050x1300mm, 4200x1300mm, 4200x1600m Multicolor

Evolution

3050x1300mm, 4200x1300mm

Naturalia

3050x1300mm

Kein Dekor

3050x1300mm, 4200x1300mm, 4200x1600m, 4300x1850mm

1.3 Güteklassen

Die Massivplatten sind in CGS (Standard Güteklasse) erhältlich. Solid Standard ist auch in CGF (flammenfest) erhältlich. Für weitere Einzelheiten zu den Testberichten und den Feuerschutz Zertifizierungen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Arpa Vertreter vor Ort in Verbindung. Um weitere Informationen zu erhalten, besuchen Sie unsere Internetseite oder setzen Sie sich mit dem Kundendienst in Verbindung.

1.4 Anwendungsbereiche

Arpa Solid Platten eignen sich für Innenanwendungen, wie Möbel, Tische, Schreibtische, Ausstattung zur Wandverkleidung, Füllplatten, usw. Dank der hohen Dichte und der Feuchtigkeitsbeständigkeit eignen sie sich für Anwendungen in Nassbereichen, wie Duschkabinen, Schränke in Schwimmbäder, usw.

Wandverkleidung

Trittleisten

Wandverkleidungen und Trennwände für Duschen und sanitäre Einrichtungen.

Marktsektoren

Büro



Gastlichkeit & Restaurants



Ausbildung



Einzelhandel & Verträge



Küchen



Gesundheitswesen & Wellness



2 — HANDLING UND LAGERUNG

Allgemeinheiten

Das Handling und das Bewegen der Paneele sollte ausschließlich mit angemessenen Mitteln ausgeführt werden. Die Paneele sollten vorsichtig behandelt werden, um Schäden an der Dekor-Oberfläche zu vermeiden. Des Weiteren behandelt man die Paneele wie Hartholz.

2.1 Lagerung

Die Paneele an einem trockenen, sauberen und frostfreien Ort aufbewahren.

Die Paletten und Platten auf einer ebenen Oberfläche abstellen, die das Gewicht tragen kann.

Falls möglich, die Paneele in der Originalverpackung aufbewahren. Die Stahlbänder entfernen, wenn die Paneele länger gelagert werden müssen.

Dafür sorgen, dass sich zwischen den Paneelen keine Feuchtigkeit bilden kann.

Keine feuchtigkeitsempfindliche Schichten (Papier) zwischen die Paneelen legen.

Vor ungleichmäßiger (nur auf einer Seite) Feuchtigkeit- oder Temperaturexposition schützen, durch:

1. Entfernung der Schutzfolie innerhalb von 24 Stunden, wenn die Paneele nicht mehr als Paket gestapelt werden.
2. Die Paneelen flach aufeinanderlegen.
3. Zwischenräume zwischen den Paneelen vermeiden, z. B. durch bearbeitete Paneele.

Die Schutzfolie muss immer gleichzeitig von beiden Seiten entfernt werden.

Anmerkungen zu Laminaten mit selbstklebender Schutzfolie

Die Schutzfolie dient für den zeitweiligen Schutz der Oberfläche vor Schmutz, Kratzern und Werkzeugspuren; sie schützt aber nicht vor Korrosion, Feuchtigkeit oder Chemikalien.

Das mit Schutzfolie bedeckte Laminat sollte an einem sauberen und trockenen Ort, bei Zimmertemperatur (optimal 20 C) gelagert werden, keinesfalls Witterungseinflüssen oder UV-Strahlen aussetzen.

Nach dem Verlegen und bevor man das Endprodukt nutzt, muss man die Schutzfolie von der Oberfläche des Laminats entfernen. Bei dickem Laminat, mit Schutzfolie auf beiden Seiten, muss man diese immer gleichzeitig von beiden Seiten entfernen. Auf alle Fälle muss sie sechs Monate nach dem Datum des Versands durch Arpa Industriale, entfernt werden. Bei einem Nachformen, muss man auf die Heizung achten. Der Kunde muss die Postformingprozess-Bedingungen testen und eine Probe durchführen, bevor man in Serienproduktion geht.

Arpa Industriale haftet nicht für den Missbrauch des mit der Schutzfolie bedeckten Laminats, noch für die Folgen der nicht bestimmungsgemäßen Anwendungen.

2.2 Handling

Die Paneele vorsichtig behandeln.

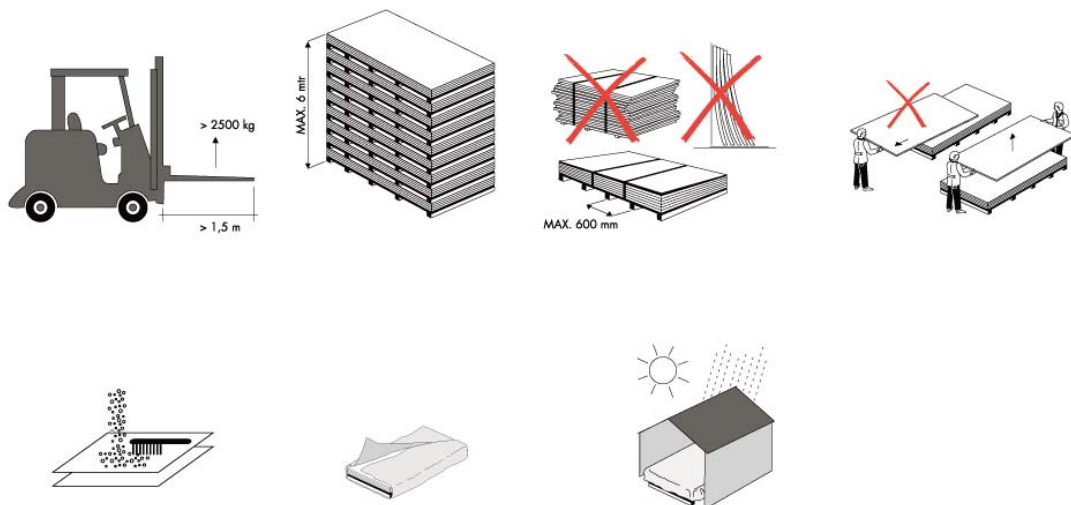
Die Paneele nicht verrutschen. Die Paneele während der Bewegung anheben.

Vor Schmutzablagerungen zwischen den Paneelen schützen.

Klebesticker zur Markierung bzw. Codierung verwenden, die sofort nach der Installation entfernt werden müssen.

2.3 Transport

Während des Transits die Paneele mit Stahlbändern sichern. Unter den Bändern Ecksegmente befestigen.



3 — INSTANDHALTUNG UND REINIGUNG

3.1 Instandhaltung

HPL Oberflächen sollten regelmäßig gereinigt werden, erfordern aber keiner besonderer Instandhaltungsarbeiten, ein feuchter Lappen und warmes Wasser oder ein mildes Reinigungsmittel reichen aus. Fast alle haushaltsüblichen Reinigungs- oder Desinfiziermittel können verwendet werden, sie dürfen aber weder scheuernd noch hochalkalisch sein. In der nachfolgenden Tabelle werden die, für unterschiedliche Schmutzarten geeigneten, Reinigungsmittel und Methoden aufgeführt.

3.2 Reinigungsempfehlungen für HPL Oberflächen für Inneneinrichtung

Art der Verschmutzung	Empfohlenes Reinigungsprodukt und Art der Anwendung
Sirup, Fruchtsaft, Marmelade, Spirituosen, Milch, Tee, Kaffee, Wein, Seife und Tinte	Wasser mit einem Schwamm
Tierische und pflanzliche Fette - Saucen - trockenes Blut - trockener Wein und Spirituosen - Eier	Kaltes Wasser mit Seife oder Haushaltsreiniger mit einem Schwamm
Schwarzer Rauch - Gelatine - Gemüse und Vinylkleber organischer Abfall - Gummiarabikum	Heißes Wasser mit Seife oder Haushaltsreiniger mit einem Schwamm
Haarspray - pflanzliche Öle - Kugelschreiber und Filzstifte - Wachs Grundierung und fettiges Makeup – Zeichen von Lösungsmittelrückständen	MEK, Alkohol, Azeton mit einem Baumwolltuch
Nagellack - Spritzlack - Leinsamenöl	Azeton mit Baumwolltuch
Synthetische Ölfarben	Verdünnungsmittel auf Nitrobasis, mit einem Baumwolltuch
Neoprenkleber	Trichlorethan mit Baumwolltuch
Silikonspuren	Holz- oder Plastikschaber, vorsichtig vorgehen, um die Oberfläche nicht zu verkratzen
Kalkablagerungen	Reinigungsmittel mit geringem Gehalt von Zitrus- oder Azetatsäure (10% max.)

3.3 Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

Für beste Ergebnisse bei der HPL Reinigung, muss man folgende Vorsichtsmaßnahmen beachten:

- Auch wenn die HPL Oberfläche sehr strapazierfähig ist, darf sie niemals mit Produkten behandelt werden, die scheuernde Substanzen enthalten, noch mit scheuernden Schwämmen oder anderen Produkten, wie Schleifpapier oder Stahlwolle.
 - Produkte mit hohem Säure- oder Alkaligehalt sollte man vermeiden, da sie die Oberfläche beflecken könnten.
 - Verwendet man Lösungsmittel, muss der Lappen absolut sauber sein, um keine Flecken auf der HPL Oberfläche zu hinterlassen.
- Schlieren können mit heißem Wasser und nachfolgendem Trocknen entfernt werden.
- Keine Möbelpolitur und Reinigungsmittel auf Wachsbasis verwenden, da diese eine klebrige Schicht auf der HPL Oberfläche bilden, auf der der Schmutz haftet.

4 — VERARBEITUNG

Auf Grund der Zusammensetzung dehnen sich die Arpa Solid Paneele, genau wie Hartholz aus und ziehen sich wieder zusammen. Die Temperatur und Feuchtigkeit die auf die Vorder- und Rückseiten einwirken, sollten sich keinesfalls über einen längeren Zeitraum unterscheiden. Die Unterseiten von horizontalen Arbeitsflächen und die Rückseiten von vertikalen Wandverkleidungen, sollten gut belüftet sein. Die Kanten der Paneele sollten nicht langfristig Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Werden die Paneele in Profilen gehalten, müssen die Profile mit Drainagevorrichtungen ausgestattet sein. Bei der Befestigung der Paneele muss man eine maximale Bewegung von 2.5 mm/m beachten. Bohrungen und Verbindungen müssen entsprechend dimensioniert werden. Die Schrauben nicht zu sehr anziehen, um sicherstellen, dass sich die Paneele noch bewegen können.

Klimatisierung

Die Arpa Solid Paneele sollten vor der Anfertigung und der Installation klimatisiert werden, damit sich die Paneele der Umgebung angleichen können.

4.1 Verarbeitungsleitfaden

Die Paneele sollten ausschließlich von Fachleuten mit entsprechender Ausrüstung bearbeitet werden. Dank der homogenen Materialzusammensetzung kann man sowohl die Seiten, als auch die Oberfläche bearbeiten. Die Bearbeitung der Arpa Solid Paneele ist mit der Bearbeitung von qualitativ hochwertigem Hartholz zu vergleichen. Durch die Härte der Paneele werden die Werkzeuge stärker beansprucht als bei der Bearbeitung von Materialien mit Weichholz. Es wird die Verwendung von Hartmetallwerkzeugen empfohlen. Diamantspitzen-Werkzeuge werden für Volumenkomponenten empfohlen. Dies sichert ausgezeichnete Verarbeitung und eine lange Lebensdauer der Werkzeuge.

Gesundheit und Sicherheit

Beachten Sie, dass bei Arbeiten mit Tischlerwerkzeugen, ernsthafte Gefahren bestehen. Man muss sich immer strikt an die Anweisungen des Werkzeugherstellers halten, wie an die Sicherheitsempfehlungen und die Arbeitsanweisungen.

4.2 Sägen

Die folgenden Anleitungen beziehen sich auf das Sägen der Arpa Solid Paneele.

Vorschub: 7 - 22 m/min (23 - 72 ft/min).

Zahn: Wechselzahn oder Flachzahn.

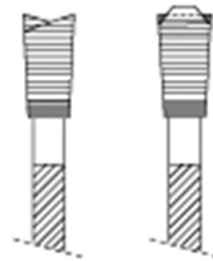
Verlegen: Den Zahn immer auf der Dekorseite des Paneels ansetzen.

Schneidkante: Beste Ergebnisse erhält man mit stationären Maschinen. Scharfe Kanten können mit Schleifpapier oder einer Oberfräse entfernt werden.

Spanwinkel: Bei einem Spanwinkel von 45° erhält man beste Leistung. Schablonen benutzen, die mit Gummimatten bedeckt sind, um ein Verschieben der Paneele zu verhindern, wenn die Maschine nicht über eine bewegliche Arbeitsplatte verfügen sollte.



Höheneinstellung des Sägeblatts



Wechselzahn

Trapez-Flachzahn

Stationäre Kreissäge

Beim Sägen, Bohren und Fräsen die Dekorseite nach oben richten.

Muss die Dekorseite bei der Bearbeitung über die Arbeitsfläche gezogen werden, wird empfohlen eine Schutzplatte, zum Beispiel aus Hartholz, auf die Arbeitsfläche zu legen.

Durchmesser		Zähne	Drehzahl	Sägeblattdicke		Höheneinstellung des Sägeblatts	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
300	~ 12	72	~ 6.000/min	3,4	~ 1/8	30	~ 1 1/4
350	~ 14	84	~ 5.000/min	4,0	~ 3/16	35	~ 1 3/8
400	~ 16	96	~ 4.000/min	4,8	~ 3/16	40	~ 1 5/8

Tragbare Kreissäge

Benutzt man eine tragbare Kreissäge, sollte die nicht dekorative Seite nach oben zeigen.

Durchmesser		Zähne	Drehzahl	Sägeblattdicke		Höheneinstellung des Sägeblatts	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
150	~ 6	36	~ 4.000/min	2,5	~ 1/8	15	~ 5/8
200	~ 8	46	~ 4.000/min	3,0	~ 1/8	20	~ 3/4

Stichsäge

Stichsäge: Hartmetallbestückt, die Innenecken der Ausschnitte sollten zuerst mit einem 8 - 10 mm (5/16 - 3/8 in) Bohrungsdurchmesser gebohrt werden.

Man sollte ein spezifisches Stichsägeblatt für Dekoroberflächen verwenden.

4.3 Bohren

Es wird die Nutzung eines hartmetallbestückten HSS-Bohrers, mit einem Spitzenwinkel von 60-80° empfohlen. Arpa Kompakt Paneele sollte mit Stützschichten gebohrt werden.



Große Bohrungen, z. B. für Aufhängungen und Verriegelungseinrichtungen, müssen mit Bohrgewinden, ohne Zentrierspitze gebohrt werden.

Die Austrittsgeschwindigkeit des Bohrers, muss sorgfältig ausgewählt werden, um eine Beschädigung der Melaminoberflächen der Solid Paneele für den Innenausbau zu vermeiden. Kurz bevor der Bohrer aus dem Werkstück im vollen Durchmesser austritt, muss die Zufuhr rate um 50% reduziert werden. Bei dem Bohren von Durchgangslöchern, sollte der Gegendruck mit Hartholz, oder ähnlichem Material gebildet werden, um ein Brechen der Melaminoberfläche vermeiden zu können.

4.4 Fräsen

Fräsformen:

- Gerade und abgeschrägte Bohrerspitzen für Schneidkanten und Ansträgung;
- Hohl- oder Rundschnitt für Rundkanten;
- Diamandrinne-Rundsägeblätter für Rillen.

Material:

Schneidmaschinen aus Hartmetall oder Diamant.

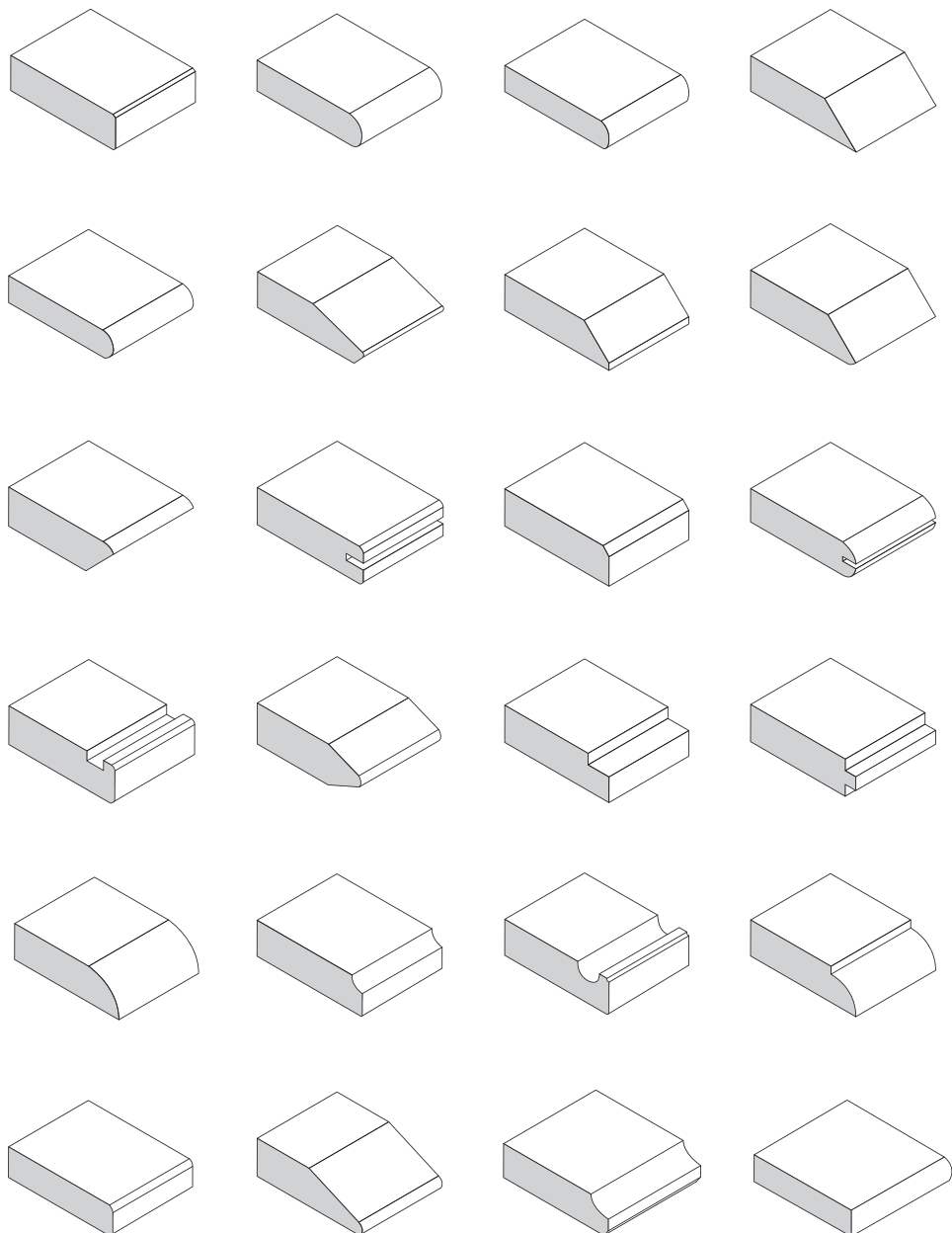
Manuell betriebene Drehschneidmaschine oder Fräsmaschine:

Durchmesser		Drehzahl	Geschwindigkeit		Feed	
mm	inch		m/s	ft/s	m/min	ft/min
20-25	~ 1	~ 18.000-24.000	20 - 30	~ 65-100	5	~ 16
125	~ 5	~ 6.000-9000	40 - 60	~ 130-200	5-15	~ 16 - 50

4.5 Kanten

Die Kanten sollten sicher gefertigt werden, ohne Sägespuren und zakigen Kanten. Um das Erscheinungsbild zu verbessern, sollte man die Kanten polieren.

Es gibt zahlreiche Kantenbehandlungen, sowohl für funktionelle, als auch ästhetische Faktoren.



4.6 Klebeverbindung

Arpa Compact Paneele können aneinander oder an andere Materialien geklebt werden, mit einem oder zwei klebenden Teilen, z. B. Epoxid oder Polyurethan Haftsystem.

Das Kleben wird in vielen Fällen mit der mechanischen Verbindung kombiniert, um während des Trocknens einen ausreichenden Druck zu erhalten.

Kleberart	Anwendung	Öffnungszeit	Druck	Druckdauer
Epoxid	100-250g/m ²	Typenabhängig	0,2 N/mm ²	4-8 Stunden bei 20°C
Polyurethan	100-250g/m ²	Typenabhängig	0,2 N/mm ²	4-8 Stunden bei 20°C

Zur Verstärkung der Paneelkanten mit Streifen der Arpa Compact Paneele, die folgenden Anleitungen beachten:

- Sicherstellen, dass die Paneele und die Streifen dieselbe Faserrichtung haben.
- Die Paneele, die Streifen und den Kleber gleichermaßen vorbereiten (die Temperatur- und die Feuchtigkeitswerte sollten möglichst denen der zukünftigen Verwendungsbedingungen entsprechen).
- Das Fett von den zu klebenden Oberflächen entfernen, leicht anrauen und sicherstellen, dass die staubfrei sind.
- Man muss sich strikt an die Anleitungen des Klebstoffanbieters halten.

5 — INSTALLATIONSANLEITUNG SOLID STANDARD*

5.1 Wandverkleidung

Zur Befestigung der Arpa Solid Paneele, ab einer Dicke von 6 mm aufwärts, können verschiedene Methoden angewendet werden. Die Zeichnungen dieses Dokuments stellen die Prinzipien der Befestigungssysteme dar, benennen aber keine bestimmten Marken. Überprüfen Sie bitte die Verfügbarkeit in Ihrem Land.

5.1.1 Allgemeine Installationsanleitung

Arpa Solid Paneele können als sogenannte schwebende Verkleidungselemente verwendet werden.

Das bedeutet, dass das Material auf einem tragenden Unterraum montiert werden. Das Paneel kann sichtbar oder unsichtbar befestigt werden. Bei Bestimmung des Unterrahmens muss man folgende Punkte beachten:

- Die Traglastanforderungen.
- Maximaler Befestigungsabstand der Paneele.
- Die Bestimmungen zur notwendigen Belüftungs- und Feuchtigkeitseinstellung.
- Die uneingeschränkte Bewegungsfreiheit der Paneele.
- Die zur Verfügung stehenden Paneel-Größen.
- Die Dicke einer Dämmschicht.
- Die Verankerungsmöglichkeiten an der Wand.
- Gesetzliche Vorschriften.

Belüftung

Die Arpa Compact Paneele können an einer Rückwandkonstruktion installiert werden.

Das beschriebene System eignet sich für die Endbearbeitung verschiedener Wandkonstruktionen, von Gipskartonwänden bis hin zu vorgefertigten Betonsystemen.

Bei den Systemen muss es sich um vollständig rückbelüftete Wandbelagsysteme, oder halbverschlossene Wandbelagsysteme handeln, die in sauberen Umgebungen, wie in Theatern, Apotheken und Hightech Fertigungen verwendet werden können.

Eine vollständig rückbelüftetes Wandbelagssystem umfasst:

- Offene Fussboden- und Deckenverbindungen;
- Horizontale und vertikale Profile die mit Abstand montiert werden.

Ein halbgeschlossenes Wandbelagssystem umfasst:

- Ein miteinander verbundener Open Space zwischen der Rückwand und dem Raum über der (System) Decke;
- Horizontale Profile, mit Abstand montiert;
- Geschlossene und versiegelte Verbindungen am Boden und an der Decke

Im Fall eines feuchten Unterrahmens, wie bei neuem Mauerwerk, neuem Verputz, feuchte Wände aus Beton, usw. muss man für extra Belüftung sorgen, bis die relative Feuchtigkeit auf beiden Seiten der Konstruktion die gleichen Werte erreicht hat.

Ecklösungen

Bei der Verbindung von zwei Paneelen in einer Ecke, muss man die Bewegung der Paneele berücksichtigen. Um Spannungen an der Verbindungsstelle zu vermeiden, muss man die Schenkellänge des ECKELEMENTS so gering wie möglich halten (max. 400 mm).

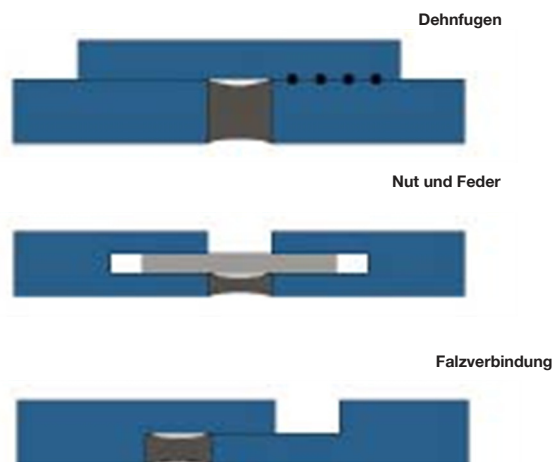
Compact Paneele können auf verschiedene Weisen in Ecken verbunden werden:

- Geklebt Aluminium oder Kunststoff-Eckprofil.
- Geklebter Aluminium oder Kunststoffnut.
- Nut und Feder Verbindung mit Stütze.

Nahtstellen und Verbindungen

Lösungen für vertikale Nahtstellen umfassen:

- Dehnfugen
- Nut und Feder.
- Falzverbindung.



In Aussicht auf mögliche Veränderungen der Größe durch Feuchtigkeits- und Temperaturveränderungen, sollten die Verbindungen der vertikalen und horizontalen Nahtstellen frei gelassen werden, damit sich das Material der Paneele um maximal 2,5 mm / m bewegen kann. Dank der ausgezeichneten Verarbeitbarkeit des Materials, kann man vertikale und horizontale Nahtstellen präzise versiegeln, ohne zusätzliche Profile zu benötigen. Bei Paneeldicken ab 8 mm aufwärts, kann man Nahtstellen in Form von gefälzten Verbindungen oder als Nut und Feder verbindungen ausführen.

Horizontale Verbindungen

Sowohl die Nut-Federverbindung, als auch Falzverbindungen können für horizontale Verbindungen verwendet werden. Die Verbindung muss so ausgeführt werden, dass sich die Paneele um maximal 2.5 mm/m¹ bewegen kann. Die Eintiefung der Falzverbindung muss mindestens 2 x die Verbindungsbreite betragen.

Vertikale Verbindungen

Die Nut-Federverbindung kann für vertikale Verbindungen verwendet werden. Die Dicke der Paneele auf jeder Seite der Feder muss mindestens 2.9 mm betragen. Wird eine Aluminiumfeder verwendet, ist eine Paneeldicke von 8 mm ausreichend.

Fugenabdichtung mit Mastix

Werden Arpa Solid Paneele für Innenanwendungen an Orten verwendet, an denen hohe Hygienestandards und Desinfektion notwendig sind, entscheidet man sich meistens für luftdichte Dichtungen. Die Verbindungen werden dann mit elastischem Mastix abgedichtet. Das Dichtungsmaterial muss schimmelabweisend (ISO 846) sein und Desinfektionsmitteln widerstehen, wenn es für die vorab genannten Bereiche verwendet wird. Außerdem ist es erforderlich zur Haftung zwischen dem Dichtungsmaterial und dem Paneel, um Luftzügen, Dampf, Staub und Schmutz zu widerstehen. Es wird empfohlen, Arpa Compact Paneele in Verbindung mit Silikondichtungsmittel oder Polyurethan zu verwenden. Wichtige Anleitungen zum Anbringen des elastischen Dichtungsmaterials:

- Die Verbindungsnaht muss absolut sauber, trocken und fettfrei sein.
- Falls notwendig muss ein Primer zur Unterstützung der Haftung verwendet werden.
- Das Dichtungsmaterial darf keinesfalls auf der Rückseite haften (Haftung auf drei Seiten), da es dadurch zur Krackung kommen kann. Es wird empfohlen, einen Trennfilm oder Polyethylen Nut zu verwenden.
- Um sicherzustellen, dass das Dichtungsmaterial nicht übermäßigen Beanspruchungen ausgesetzt ist, muss die Verbindung ausreichen weit sein und die Tiefe der Verbindung darf nicht größer als die Breite der Verbindung sein.

5.1.2 Sichtbare Befestigungen mit Schrauben oder Nieten

Arpa Solid Paneele können auf einer Holzunterkonstruktion mit Schnellverschlusschrauben befestigt werden, oder auf einer Metallunterkonstruktion mit Aluminiumnieten.

Die Unterkonstruktion muss so zusammengebaut werden, dass der Bereich hinter dem Paneel belüftet werden kann, um auf beiden Seiten des Paneels dieselben Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen gewährleisten zu können.

Bei der Befestigung der Paneele mit Schrauben oder Nieten, muss man sicherstellen, dass sich die Paneele frei und gleichmäßig bewegen können. Der Durchmesser der vorgebohrten Löcher auf den Paneelen muss 8 mm betragen, wenn man Schnellverschlusschrauben mit einem Durchmesser von 4 mm verwendet. Nutzt man Aluminiumnieten mit einem Durchmesser von 5 mm, muss eine Bohrung - in der Mitte des Paneels - mit einem Durchmesser von 5,1 mm vorgebohrt werden, alle anderen Bohrungen müssen mit einem Durchmesser von 10 mm vorgebohrt werden.

Ein spezielles Mundstück muss für das Nietwerkzeug verwendet werden, dass den Nietenkopf 0,3 mm frei von der Oberfläche des Paneels hält.

Alle Verbindungen müssen mindestens 8 mm breit sein.

Dicke des Paneels: Ab 6 mm aufwärts.

(zur Gewährleistung der Effizienz und Leistung, wird eine Mindestdicke von 8 mm empfohlen).

Befestigung und Kantenabstand

a = Horizontaler und vertikaler Befestigungsabstand (siehe Tabelle)

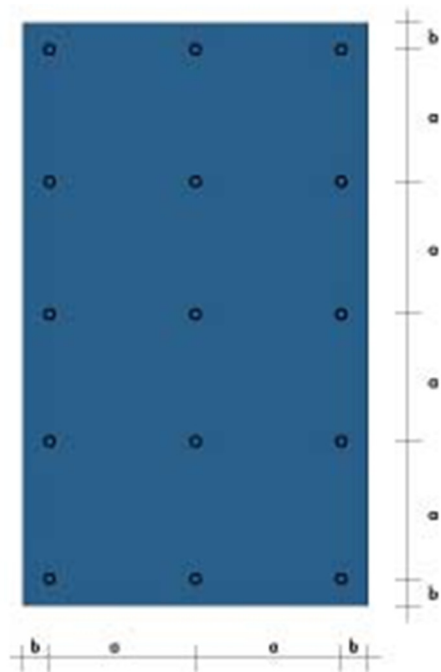
b = Kantenbefestigungsabstand. Mindestens 20 mm. Maximal 10 x Paneeldicke.

Empfohlene maximale Höhe des Paneels: 3050 mm

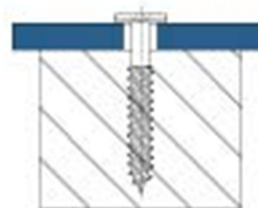
Empfohlener

maximaler Schraubenabstand (mm)	Paneel dicke (mm)	6	8	10
2 Befestigungen in einer Richtung	450	600	750	
3 oder mehrere Befestigungen in einer Richtung	550	750	900	

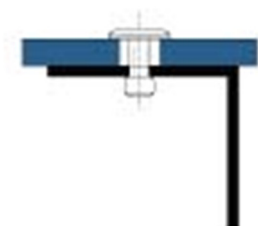
Anmerkung: Die Befestigungsabstände bei Deckenanwendung muss mit 0.75 multipliziert werden.



Sichtbare Befestigung mit Schrauben auf Holzunterkonstruktion



Sichtbare Befestigung mit Nieten auf Metallunterkonstruktion



5.1.3 Nichtsichtbare Befestigung mit Aluminiumschienen und Bügeln

Arpa Solid Paneele können mit Aluminium-Schienen und Klammern unsichtbar befestigt werden. Die Klammern werden an den Paneelen mit gewindeformenden Schrauben oder Einsätzen angebracht.

Vorgebohrte Löcher müssen so ausgeführt werden, dass eine Restdicke von mindestens 2 mm auf der sichtbaren Seite des Paneels zurückbleibt.

Die Unterkonstruktion muss so zusammengesetzt werden, dass der Bereich hinter dem Paneel belüftet werden kann, um auf beiden Seiten des Paneels dieselben Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen gewährleisten zu können.

Alle Verbindungen müssen mindestens 8 mm breit sein.

Dicke des Paneels: Minimum 10 mm

Befestigung und Kantenabstand

a = Horizontaler und vertikaler Befestigungsabstand (siehe Tabelle)

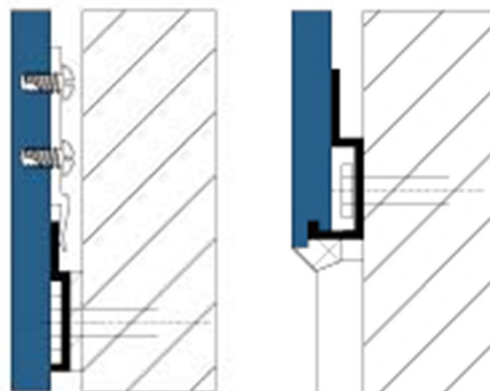
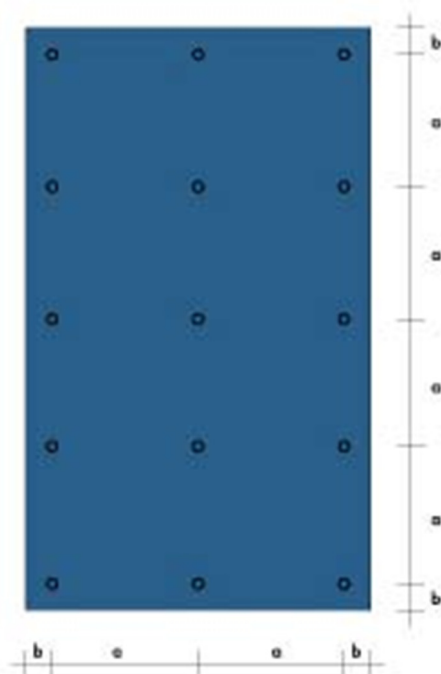
b = Kantenbefestigungsabstand.

Minimum 20 mm

Maximal 10 x Paneeldicke.

Maximale horizontale Befestigungsabstände

Maximaler Schraubenabstand (mm)	Panel dicke (mm)
	10 13
2 Befestigungen in einer Richtung	750 950
3 oder mehrere Befestigungen in einer Richtung	900 1200



5.1.4 Nicht sichtbare Befestigung mit Kleber

Arpa Solid Paneele können mit speziellen Klebesystemen auf einer Holz- oder Metallunterkonstruktion befestigt werden, womit eine Größenwechsel der Wandbelege und Unterkonstruktionen ermöglicht wird. Die Anweisungen der qualifizierten Kleberhersteller müssen befolgt werden, um eine qualitativ hochwertige Verbindung gewährleisten zu können. Arpa haftet nicht für die Wahl oder die Verwendung von Klebstoffen bei Befestigungssystemen.

Die Unterkonstruktion muss so zusammengebaut werden, dass der Bereich hinter dem Paneel belüftet werden kann, um auf beiden Seiten des Paneels dieselben Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen gewährleisten zu können. Die Kleberauppen müssen nur in vertikaler Richtung angewendet werden und immer in der gesamten Höhe des Paneels.

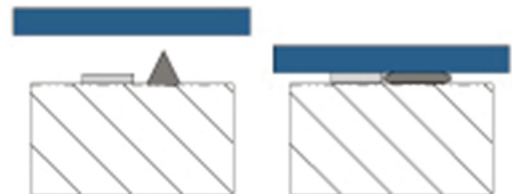
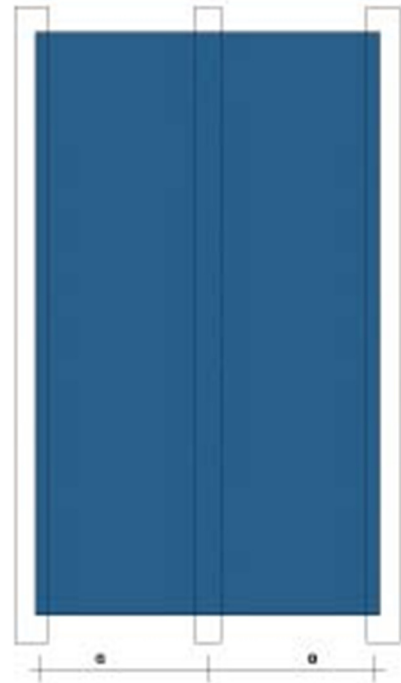
Alle Verbindungen müssen mindestens 8 mm breit sein.

Die maximale Installationsgröße des Paneels beträgt 3050 mm x 1300 mm.

Um die Effizienz und Leistung gewährleisten zu können, werden Dicken unter 8 mm nicht empfohlen.

Maximale horizontale Befestigungsabstände (a)

Maximaler Schraubenabstand (mm)	Paneel dicke (mm)	
	8	10
2 Befestigungen in einer Richtung	600	650
3 oder mehrere Befestigungen in einer Richtung	650	650



Klebesystem mit doppelseitigen Band, zur zeitweisen Befestigung während der Härtung des Klebstoffs

5.2 Kabinen und Trenwände

Arpa Solid Paneele (CGS) eignen sich zur Nutzung in Sanitäranlagen. Dank der einfachen Verarbeitung und Befestigung der Paneele, bietet eine breite Palette unterschiedlicher Designs, Verwendungen und Anwendungen. Durch die hohe Steifigkeit und Stoßfestigkeit des Paneelenmaterials, kann man mit relativ geringen Dicken arbeiten (10 bis 16 mm).

Zur Gewährleistung der Effizienz und Leistung, wird eine Mindestdicke von 12 mm je Kabine empfohlen. Die Türhöhe muss von der Länge und nicht von der Breite des Paneels entfernt werden. Türen müssen mit mindestens 3 Scharnieren eingehangen werden.

Allgemeine Empfehlungen

Die Temperatur und Feuchtigkeit die auf die Vorder- und Rückseiten einwirken, sollten sich keinesfalls über einen längeren Zeitraum unterscheiden. In feuchten Bereichen, an denen die Paneele längere Zeit Feuchtigkeit ausgesetzt werden, muss man für eine ausreichende Belüftung sorgen. Die Kanten der Paneele sollten nicht langfristig Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Werden die Paneele in Profilen gehalten, müssen die Profile mit Drainagevorrichtungen ausgestattet sein.

Bei der Befestigung der Paneele muss man eine maximale Bewegung von 2.5 mm/m beachten.

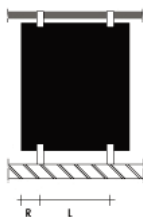
Die Schrauben nicht zu sehr anziehen, um sicherstellen, dass sich die Paneele noch bewegen könne.

Befestigung

Fußträger, Wandträger, Profil- und Hängesysteme, wie auch Verriegelungsvorrichtungen müssen über eine schwere Bauart verfügen, um das Gewicht der Paneele zu tragen und um den mechanischen Beanspruchungen, die auf die Paneele wirken, zu widerstehen. Die Befestigungselemente müssen sich für die Verwendung in nassen oder feuchten Räumen eignen.

Maximaler Befestigungsabstand

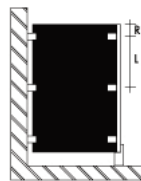
A) Auf der Ober- und Unterseite der gestützten Paneele



R = Maximaler Abstand ab Kante
R 150 mm. Maximale Höhe des
Paneele
(mm) = 1850 mm

Paneele (mm)	Maximaler	Schraubenabstand L (mm)
	2 Träger	3 oder mehr Träger
10	600	700
12	700	800
13/14	800	900
16	900	1000

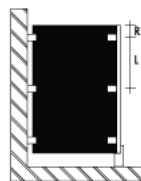
B) Paneele auf beiden vertikalen Seiten



R = Maximaler Abstand
ab Kante R 150 mm.
Maximale Höhe des
Paneele
(mm) = 1850 mm

Paneele (mm)	Maximaler	Schraubenabstand L (mm)
	2 Träger	3 oder mehr Träger
10	600	700
12	700	800
13/14	800	900
16	900	1000

C) Paneele, auf einer vertikalen Seite gestützt



Maximaler Abstand ab
Kante R 100 mm.
für 10 bis 12 mm Paneele. -
Maximaler Abstand ab Kante
R 150 mm.
für 13 bis 16 mm Paneele.

Dicke des Paneels (mm)	Breite des Paneels (mm)	Maximaler Befestigungsabstand L	
		2 Träger	3 oder mehr Träger
10 mm	< 300	400	500
13/14 mm	< 400	500	600
16 mm	< 450	550	650

5.3 Horizontale Arbeitsplatten

Arpa Compact Paneele für den Innenausbau werden auch oft als Arbeitsplatten und Tischplatten verwendet

Dicke

Mindestdicke: 10 mm.

Die Dicke der Paneele und der Befestigungsabstand, wie auch die erwartete Belastung, sind direkt miteinander verbunden und müssen entsprechend berechnet werden.

Befestigung

Mit Einsätzen oder gewindeformenden Schrauben befestigen. Die maximale Bohrungstiefe entspricht der Dicke des Paneels minus 3 mm. Die Bohrungen in den Paneelen in Erfüllung der Anweisung der Anbieter der Befestigungsmittel ausführen und muss dem Schaftdurchmesser der Schraube entsprechen.

Bohrungen in den tragenden Konstruktionen müssen den Paneelen Bewegungsfreiheit sichern: Langlöcher anpassen oder der Durchmesser der Bohrungen entspricht dem Schraubendurchmesser plus 3 mm. Werden mehr als zwei Paneele miteinander verbunden (z. B. bei langen Wandbänken), müssen Langlöcher mit ausreichender Länge in der Stützkonstruktion ausgeführt werden.

Tragekonstruktion

Die Tragekonstruktion aus Stahl oder Aluminium muss fest und stabil sein, um Biegekräften zu widerstehen, die aus den, auf das Paneel abgelegten Lasten, entstehen. Sollten unter dem Paneel andere Befestigungen vorhanden sein (Schubfächer, Kästen, Leitungen), dann muss die Tragekonstruktion entsprechend dimensioniert werden.

6 — SOLID CORE / UNICOLOR / MULTICOR STANDARD / MULTICOLOR EVOLUTION SPEZIFISCHE INSTALLATIONSANLEITUNGEN

Das kompakte Laminat mit farbigem Kern von Arpa (Solid Core, Unicolor, Multicolor Standard, Multicolor Evolution) bietet eine qualitativ hochwertige Oberfläche, mit farbigem Kern. Auch wenn die Herstellungsausrüstung und -Techniken normaler Lamine hochwertiges Laminat garantieren, sind einige zusätzliche Techniken notwendig, um die volle Leistung des Produktes nutzen zu können.

Handling und Lagerung

Auf Grund ihrer Zusammensetzung sind Solidcore und Unicolor im Vergleich zu anderen Arpa Kompaktpaneelen etwas brüchiger und sollten vorsichtig gehandelt werden. Immer horizontal lagern. Die vertikale Lagerung ist zu vermeiden, da dadurch die Kanten beschädigt werden könnten.

Kanten und Ecken sind Stoßschäden ausgesetzt.

Die Lagerbedingungen (siehe Kapitel 2) entsprechen denen der normalen Kompaktlamine.

Bearbeitung

Alle Werkzeuge und Maschinen, die für die Arpa Paneele verwendet werden, können auch zur Bearbeitung von Solidcore/Unicolor/Multicolor verwendet werden, dabei muss man sich an die Empfehlungen halten (siehe Kapitel 4).

Schneiden

Dieselben Standardwerkzeuge und Ausrüstung verwenden, die man auch für die anderen Arpa Kompaktprodukte verwendet (siehe Kapitel 4). Messer und Sägen müssen scharf sein, um Absplitterungen zu vermeiden.

Durch die höhere Brüchigkeit der Arpa Paneele mit farbigem Kern (Solidcore/Unicolor), muss man zur Vermeidung eines Absplitters während des Sägens mit einer Rundsäge, folgende Vorsichtsmaßnahmen treffen: Die Säge auf den Säge Tisch senken; den Sägenhals durch ein Stück Hartholz unter dem Messer Schneider reduzieren; das Sägeblatt durch eines mit negativem negativem Verzahnungswinkel austauschen; oder zusätzliche Randbeschnitte zulassen.

Große Platten müssen durch Vorritzen zugeschnitten werden, zum Schutz vor Absplitterungen müssen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.

Klebeverbindung

Die Nutzung von nicht pigmentierten oder durchsichtigen, trocknenden Klebstoffe wird empfohlen, um ein zufriedenstellendes Endergebnis erhalten zu können.

Zusammenbau

Um eine perfekte Verbindung von 2 Solid Core / Unicolor Platten zu erhalten, sollte man einemechanische Befestigung nutzen.

7 — NATURALIA SPEZIFISCHE INSTALLATIONSANLEITUNGEN

Naturalia kann einfach mit Holzbearbeitungs-Werkzeugen bearbeitet werden und kann in verschiedene Formen oder Winkel zugeschnitten werden, womit die Vielseitigkeit und die Bearbeitbarkeit die man zur freien Entfaltung der Ideen benötigt, garantiert ist.

Handling und Lagerung

Alle allgemeinen Empfehlungen zum Handling und zur Lagerung der Arpa Kompaktplatten müssen beachtet werden (siehe Kapitel 2).

Bearbeitung

Die Bearbeitung von Naturalia ist mit der Bearbeitung von qualitativ hochwertigem Hartholz zu vergleichen.

Alle konventionellen Werkzeuge und Maschinen die für die Arpa Solid Platten verwendet werden, wie alle Empfehlungen zur Herstellungen müssen beachtet werden (siehe Kapitel 4)

Klebeverbindung

Die Nutzung von nicht pigmentierten oder durchsichtigen, trocknenden Klebstoffe wird empfohlen, um ein zufriedenstellendes Endergebnis erhalten zu können.

Haftungsausschluss

Der folgende Haftungsausschluss ist eine Zusammenfassung des anwendbaren vollständigen Haftungsausschlusses (siehe auf der Webseite arpaindustriale.com).

Die von Arpa Industriale S.p.A. ("Arpa") in diesem Dokument gestellten Informationen haben rein hinweisenden Charakter. Arpa haftet nicht für die Richtigkeit und die Vollständigkeit dieser Informationen. Aus diesen Informationen können keine Rechtsansprüche abgeleitet werden; die Nutzung dieser Informationen erfolgt auf eigene Gefahr und Verantwortung. Dieses Dokument garantiert keine bestimmten Eigenschaften der Arpa Produkte. Arpa garantiert nicht, dass die Informationen dieses Dokuments für den Zweck der Konsultierung dienlich ist. Dieses Dokument enthält keine Entwürfe, strukturelle Berechnungen Schätzungen oder andere Garantien oder Darstellungen auf die sich die Kunden oder Dritte berufen können. Die Farben die in den Kommunikationen Arpas verwendet werden (einschließlich, aber nicht beschränkt auf Drucksachen) und von den Mustern der Arpa Produkte, weichen möglicherweise von den gelieferten Produkten ab. Arpa Produkte und Muster werden innerhalb der spezifizierten Farbtoleranzen produziert und die Farben (der Serienproduktion) können unterschiedlich ausfallen, auch wenn dieselbe Farbe verwendet werden. Auch der Blickwinkel beeinflusst die Farbwahrnehmung. Kunden und Dritte benötigen einen professionellen Berater, der sie über die Arpa Produkte (Eignung) für die gewünschten Anwendungen informiert, wie auch über die Gesetze und Bestimmungen. Arpa behält sich das Recht vor, Veränderungen an den Produkten (deren Spezifikationen) vorzunehmen, ohne dies vorab anzukündigen. Im gesetzlich zulässigen Umfang, ist Arpa nicht verantwortlich (weder vertraglich oder außervertraglich), für Schäden, die durch die Verwendung dieses Dokuments entsteht oder damit verbunden ist; ausgenommen davon sind Schäden, durch vorsätzliches Missverhalten oder schwere Nachlässigkeit Arpas bzw. des Managements. Alle mündlichen und schriftlichen Angaben, Angebote, Kostenvorschläge, Verkäufe, Lieferungen und Leistungen und alle Tätigkeiten Arpas werden von den allgemeinen Geschäftsbedingungen der Arpa Industriale S.p.A. geregelt. Alle mündlichen und schriftlichen Angaben, Angebote, Kostenvorschläge, Verkäufe, Lieferungen und Leistungen und alle Tätigkeiten von Arpa USA, Inc. ("Arpa USA") werden von dem Allgemeinen Geschäftsbedingungen von Arpa USA geregelt. Die geistigen Eigentumsrechte, sowie alle sonstigen Rechte am Inhalt dieses Dokuments (einschließlich Logos, Texte und Fotografien) sind im Besitz der Arpa bzw. der Lizenzgeber.

Arpa Industriale S.p.A.

Via Piumati, 91
12042 Bra (CN) - Italien
Tel. +39 0172 436111
Fax +39 0172 431151
E-Mail: arpa@arpaindustriale.com
export@arpaindustriale.com

Filiale in Lissone

Via B. Cellini, 29
20035 Lissone (MB) - Italien
Tel. +39 039 795525
Fax +39 039 2782484
E-Mail: lissone@arpaindustriale.com

Filiale in Padova

Via Cesare Battisti, 13
35010 Limena (PD) - Italien
Tel. +39 049 8848105
Fax +39.049 8848004
E-Mail: padova@arpaindustriale.com

Filiale in Pesaro

Via dell'Industria, 8/10
Loc. Chiusa di Ginestreto
61100 Pesaro (PU) - Italien
Tel. +39 0721 482295/482012
Fax +39 0721 482292
E-Mail: pesaro@arpaindustriale.com

Arpa Frankreich S.A.R.L.

50, Impasse de la Balme
69805 SAINT PRIEST - CEDEX - Frankreich
Tel. +33 (0)4 78 90 00 23
Fax +33 (0)4 78 90 64 66
E-Mail: arpafrance@arpaindustriale.com

Arpa Deutschland

E-Mail: arpadeutschland@arpaindustriale.com

Arpa Industriale Spanien S.L.U.

Calle Ribera, 5
08003 Barcelona - Spanien
Tel. +34 932 687 061
Fax +34 931 163 300
E-Mail: arpaiberica@arpaindustriale.com

Arpa Nederland B.V.

Nieuw Mathenesserstraat 69
3113 AE SCHIEDAM - The Netherlands
Tel. +31 (0)10 2857315
Fax +31 (0)10 2857331
E-Mail: arpanl@arpaindustriale.com

Arpa UK Ltd

Block 3, Parkhall Business Village,
Park Hall Road, Longton
Stoke-On-Trent ST3 5XA - Great Britain
Tel. +44 (0)1782 332 368
Fax +44 (0)1782 331876
E-Mail: arpauk@arpaindustriale.com

Arpa USA

62, Greene Street
NEW YORK, NY 10012 - USA
Tel. +1 212 334 6888
Fax +1.866.249.9542
E-Mail: arpausa@arpaindustriale.com