

# Produktdatenblatt MMC

**Fundermax**  
For you to create

Allgemeine Anforderungen:

Eigenschaft	Prüfmethode	Toleranz	Wert	Einheit
Länge		± 2,0	2800	mm
Breite		± 2,0	1850	mm
Dicke		± 0,5	10-28	mm
Verzug	EN 14323	± 2,0	-	mm/m

Technische Kennwerte:

Eigenschaft	Prüfmethode	Wert
Oberflächenbeschaffenheit	EN 438-2 Kap. 4	Gemäß EN 438-3 Kap. 6.2.5.2 Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler: max. 1,0 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> Fasern, Haare und Kratzer: max. 10mm/m <sup>2</sup>
Glanzgrad	EN 13722:2004	Bei Messgeometrie 85°: 7-16 GE
Gitterschnittprüfung	ISO 2409:2007	GT ≤ 2
Lichtbeständigkeit	DIN EN 15187:2006 Lichtechtheitsstufe 6	Graumaßstab ≥ 3,5
Rissanfälligkeit	DIN EN 14323	Haarrisse vorhanden (>Grad 3)
Chemischer Beanspruchung	DIN EN 12720	DIN 68861-1: 1C
Kratzbeanspruchung	EN 438-2:2016	DIN 68861-4: E4 ≥ 1 N
Abriebbeanspruchung	EN 438-2:2016	EN 438-3:2016 Klasse 2 ≥ 50 Umdrehungen
Trockener Hitze	DIN EN 12722	DIN 68861-7: 7C (100 °C, Grad 5)
Feuchter Hitze	DIN EN 12721	DIN 68861-8: 8C (55 °C, Grad 5)
Feuchtklimabeständigkeit	AMK-MB-005:07/2007	optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung)
Temperaturbeständigkeit	AMK-MB-001:07/2007	optisch: keine sichtbaren Oberflächenveränderungen (Risse, Blasen, Ablösungen des Beschichtungsmaterials, Farbänderung)

## Anwendungsbereich

MMC wird vorrangig für vertikale dekorative Anwendungen im Innenbereich eingesetzt. Für horizontale Anwendungen mit Belastungsansprüchen ist dieses Produkt nicht zu empfehlen.

## Disclaimer

Resultierend aus der ständigen Weiterentwicklung unserer Produkte, bzw. allfälliger Änderungen der relevanten Normen und Gesetzesvoraussetzungen, kann von den Angaben in diesem Produktdatenblatt kein Rechtsanspruch abgeleitet werden

## Hinweis:

Dieses Dokument wurde nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt. Wir übernehmen keine Haftung für jedwede Irrtümer, Fehler in Normen oder Tippfehler. Darüber hinaus können sich technische Änderungen aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung, sowie durch Änderungen von Normen und rechtlichen Dokumenten ergeben.

[www.fundermax.at](http://www.fundermax.at)

PI-XXXX Version YY (gültig ab MM/JJJJ)

# Product Data Sheet MMC

# Fundermax

For you to create

General requirements:

Properties	Test Method	Tolerance	Value	Unit
Length		± 2,0	2800	mm
With		± 2,0	1850	mm
Thickness		± 0,5	10-28	mm
Bending	EN 14323	± 2,0	-	mm/m

Technical properties:

Properties	Test method	Unit
Surface appearance	EN 438-2 Kap. 4	According to EN 438-3 Kap. 6.2.5.2 Dirt, stains and similar surface defects: max. 1,0 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> Fibres, hair and scratches: max. 10 mm/m <sup>2</sup>
Gloss Level	EN 13722:2004	Measuring angle 85°: 7-16 GE
Cross cut test	ISO 2409:2007	GT ≤ 2
Lightfastness	DIN EN 15187:2006 Light fastness level 6	Grey scale ≥ 3,5
Resistance to cracking	DIN EN 14323	Hairline cracks present (>Grad 3)
Chemical stress	DIN EN 12720	DIN 68861-1: 1C
Scratch resistance	EN 438-2:2016	DIN 68861-4: E4 ≥ 1 N
Abrasion resistance	EN 438-2:2016	EN 438-3:2016 level 2 ≥ 50 turns
Dry heat	DIN EN 12722	DIN 68861-7: 7C (100 °C, level 5)
Wet heat	DIN EN 12721	DIN 68861-8: 8C (55 °C, level 5)
Humid climate / humidity resistance	AMK-MB-005:07/2007	Optical: No visible surface changes (cracks, bubbles, delamination of the coating material, colour change*)
Temperature resistance	AMK-MB-001:07/2007	Optical: No visible surface changes (cracks, bubbles, delamination of the coating material, colour change*)

## Application

MMC is primarily used for vertical decorative applications in the interior. This product is not recommended for horizontal applications with load requirements.

## Disclaimer

As a result of the constant further development of our products or any changes in the relevant standards and legal requirements, no legal claim can be derived from the information in this product data sheet!

## Note:

This document has been drawn up to the best of our knowledge and with special diligence. We accept no liability for any mistakes, errors in standards or printing errors. In addition, technical modifications can result from the continuous further development, as well as from changes in standards and documents originating from statutory bodies.