

Fachgruppe
Dekorative
Schichtstoffplatten

Technisches Merkblatt

Arbeitsplatten mit Oberflächen aus Dekorativem Schichtstoff (HPL)

Stand 28. November 2007

Arbeitsplatten mit Oberflächen aus Dekorativem Schichtstoff (HPL)

Inhaltsverzeichnis	Seite
1. Allgemeines	2
2. Aufbau einer Arbeitsplatte	2
3. Generelle Hinweise	2
3.1 Lagerung	2
3.2 Transport	2
3.3 Feuchtigkeitseinfluss	2
3.4 Oberflächeneigenschaften/Reinigung	3
4. Mechanische Bearbeitung/Gestalterische Möglichkeiten	3
4.1 Fräsen, Bohren, Sägen	3
4.2 Eckverbindungen und Plattenstöße	4
4.2.1 Plattenverbinder	5
4.2.2 Nut und Feder	6
4.3 Abdeckprofile, Wandabschlussleisten	6
4.3.1 Metall-Abdeckprofile	6
4.3.2 Wandanschlüsse	7
5. Versiegelungstechnik	8
5.1 Versiegelungs- und Abdichtungsmaterial	8
5.1.1 Trockendichtungen	8
5.1.2 Dichtungsmasse	8
5.1.3 Versiegeln mit anderen flüssigen Systemen	9
5.2 Abdichtungstechnik	9
5.2.1 Bohrungen und Ausschnitte	9
5.2.2 Befestigungen auf der Arbeitsplatte	9
5.3 Spülen, Becken, Kochmulden, Unterbaugeräte	10
5.3.1 Spülen und Becken, aufliegend	10
5.3.2 Spülen und Becken, flächenbündig	11
5.3.3 Kochmulden	11
5.3.4 Backöfen und Geschirrspüler	12
6. Sonderprodukte	12
7. Entsorgung	13

1. Allgemeines

Arbeitsplatten mit dekorativen Schichtstoff-Oberflächen nehmen wegen ihres hervorragenden Eigenschaftsprofils und hygienischen Vorteile einen festen Platz in modernen Küchen und verwandten Einsatzbereichen (z.B. im Laden- oder Laborbau) ein. Sie sind nach der Bedarfsgegenstände-Verordnung für den Kontakt mit Lebensmittels zugelassen. Zur Erfüllung der in das Produkt gesetzten Erwartungen sind unabhängig vom späteren Einsatzzweck im Hinblick auf Transport, Bearbeitung und Montage bestimmte Grundregeln zu beachten.

2. Aufbau einer Arbeitsplatte

Das Verbundelement „Arbeitsplatte“ besteht im wesentlichen aus einer Holzwerkstoffplatte (vorwiegend in den Nenndicken 28 und 38 mm) als Trägermaterial. Sie ist auf der Oberseite mit einer dekorativen Schichtstoffplatte und auf der Unterseite mit einem Gegenzug (als Schutz gegen Dampf- und Wassereinfluss) versehen. Der Übergang zwischen dem dekorativen Schichtstoff und dem Gegenzug ist bei Postformingarbeitsplatten mit einer Versiegelung gegen das Eindringen von Feuchtigkeit oder Wasser geschützt.

3. Generelle Hinweise

Die dekorative Schichtstoff-Oberfläche von Arbeitsplatten besteht aus Zellulosebahnen und hochwertigen härtbaren Harzen (z.B. Melaminharz). Sie ist vergleichsweise hart und kann daher für Bereiche mit hoher mechanischer Beanspruchung eingesetzt werden. Diese Eigenschaften werden verstärkt durch die Wahl strukturierter dekorativer Schichtstoff-Oberflächen. Um den hohen Gebrauchswert dieser Arbeitsplatten nutzen zu können, müssen die nachstehenden Hinweise beachtet werden.

3.1 Lagerung

Arbeitsplatten müssen vor dem Einbau in geschlossenen Räumen, vor Feuchtigkeit/Nässe geschützt, unter normalen klimatischen Bedingungen gelagert werden. Die Arbeitsplatten sollten im Stapel vollflächig und horizontal übereinander abgelegt werden.

3.2 Transport

Beim Transport von Arbeitsplatten sollten Dekorseiten auf keinen Fall übereinander oder über scharfe Kanten oder herausragende Spitzen gezogen werden.

Beim Bewegen von Plattenstapeln mit Transportfahrzeugen sind ausreichend große und stabile Paletten zu verwenden. Auch hier ist das Gegeneinanderverschieben der Platten zu vermeiden.

3.3 Feuchtigkeitseinfluss

Das Trägermaterial für Arbeitsplatten sind üblicherweise Spanplatten. Da diese bei Einwirkung von Wasser und/oder Dampf zu Quellungen neigen, ist der direkte Einfluss von Wasser und/oder Dampf auf die Trägerplatte unter allen Umständen zu vermeiden. Besonderes Augenmerk muss der Ausführung und Versiegelung der folgenden Bereiche gewidmet werden z.B. bei:

- Plattenstöße und Eckverbindungen
- Ausschnitte und Innenaussparungen
- offene Schnittstellen
- Arbeitsplattenunterkante bei Backöfen und Geschirrpülern

Auch die Beschädigung des Gegenzugs oder der Versiegelung im Bereich der vorderen Kante vor oder während des Einbaus führt zu einer Einschränkung des Gebrauchsnutzens der Arbeitsplatte. Die betroffenen Teile sind mit wasserfesten Versiegelungsmaterialien nachzubehandeln. In jedem Fall ist auf hochwertige Versiegelungs- und Dichtungsmaterialien zurückzugreifen.

3.4 Oberflächeneigenschaften/ Reinigung

Die Oberflächen von Arbeitsplatten bestehen aus dekorativen Schichtstoffplatten nach EN 438 mit den dort beschriebenen Qualitätseigenschaften. Diese beinhaltet auch eine hervorragende Beständigkeit gegen Haushaltschemikalien. Die angesprochenen Qualitätseigenschaften gewährleisten eine lange Nutzungsdauer. Die Klasse 333 EN 438-3 hat sich als Oberflächenmaterial für Arbeitsplatten besonders bewährt.

Die Arbeitsplatte mit dekorativem Schichtstoff ist damit vielen anderen in diesem Einsatzbereich verwendeten Materialien überlegen. Ihre fleckenunempfindlichen, geschlossenen Oberflächen können leicht mit allen im Haushalt gebräuchlichen Reinigern gesäubert werden, mit Ausnahme von den stark ätzenden, bleichenden oder scheuernden Reinigungsmitteln: vgl. Merkblatt „Reinigung von HPL-Oberflächen“.

4. Mechanische Bearbeitung/ Gestalterische Möglichkeiten

Das Verbundelement „Arbeitsplatte“ erlaubt den Einsatz sämtlicher Holzbearbeitungswerkzeuge. Dabei können alle anspruchsvollen Lösungen realisiert werden, die sich aus den Einbaugeometrien von Kochmulden, Spülen usw., aber auch aus den gestalterischen Ideen moderner Innenarchitektur für Küchen ergeben. Diese Kombination aus einfacher mechanischer Bearbeitbarkeit vor Ort mit dem Anpassen an bauliche Gegebenheiten kann nicht hoch genug bewertet werden. Viele andere Materialien – besonders solche auf Basis anorganischer Vorprodukte – weisen diesen Zusatznutzen nicht auf. Durch die Kombination von Arbeitsplattenelementen mit anderen Materialien (Kanten, Abschlussleisten, Metallfüßen usw.) lassen sich optisch ansprechende Resultate erzielen.

4.1 Fräsen, Bohren, Sägen

Bei allen Säge-, Fräs- und Bohrarbeiten an der Arbeitsplatte muss für eine ausreichend starre Unterlage gesorgt werden, damit bei schmalen Plattenstegen keine Brüche oder Ausrisse entstehen können.

Für den Einbau von Kochmulden und Spülen sowie für Rohrdurchführungen u. ä. sind Ausschnitte und Innenaussparungen in der Küchenarbeitsplatte erforderlich. Dabei sind die Ecken stets abzurunden (Abb. 1). Der Innenradius soll möglichst groß gehalten werden: Bei Ausschnitten bis zu 250 mm Seitenlänge müssen diese Ecken einen Mindestradius von 6 mm haben.

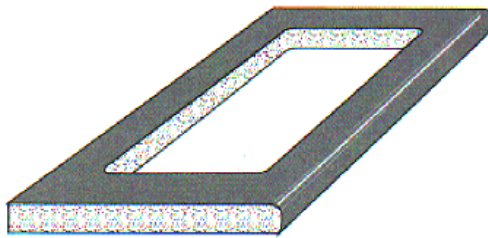
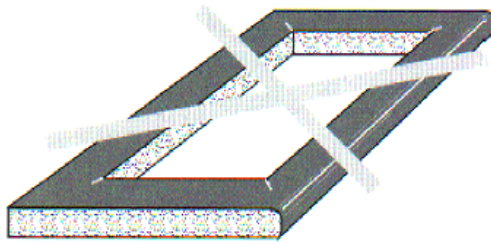


Abb.1: Innenaussparung

Für Ausschnitte empfiehlt sich eine Handoberfräse.

Dabei muss der Ansatz der Stichsäge von der Unterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Deckschicht sowie Oberflächenkratzer zu vermeiden. Scharfkantige Ecken sind materialwidrig und führen zu Rissbildungen. Dies gilt vor allem für den Bereich der Kochmulden, wo bei häufiger Wärmeeinwirkung durch Austrocknen des dekorativen Schichtstoff-Belags erhöhte Schrumpfspannungen auftreten.

Sämtliche Schnittkanten müssen ausrissfrei sein, da von Aussplitterungen der Kanten ebenfalls Kerbrisse ausgehen können (Abb.2).

Ist eine Nachbearbeitung der Kanten mit Fräsen nicht möglich, können zum Kantenbrechen Schleifpapier, Feilen oder kleine Handhobel benutzt werden. Hier haben sich besonders Metallhobel mit HSS-Schneiden bewehrt.

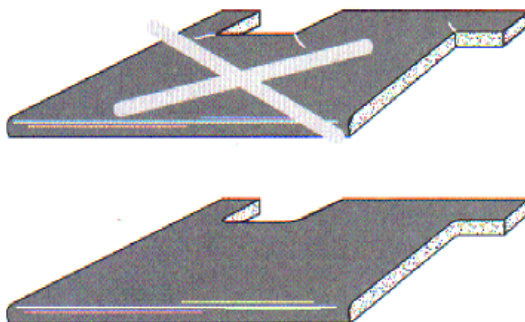


Abb.2: Ausschnitte

4.2 Eckverbindungen und Plattenstöße

Eckverbindungen wie auch Plattenstöße müssen dicht ausgeführt sein. Sie dürfen durch Aus- oder Einschnitte nicht geschwächt werden. Die Fixierung der Platten geschieht mit Hilfe mechanischer Befestigung und Klebung. Es muss verhindert werden, dass Feuchtigkeit in das Materialsystem

eindringen kann, die zu Quellungen führt; aber auch aus hygienischen Gründen empfiehlt sich eine Versiegelung aller offenen Kanten des Trägermaterials.

Bei Postforming-Arbeitsplatten können Eckverbindungen durch Gehrungsschnitt oder Schablonenfräsen ausgeführt werden (Abb.3 und 4); bei stumpfen Verbindungen kommen passende Metallabdeckungen zur Anwendung. Die Kanten müssen sauber gefräst und die beiden Platten entsprechend dicht zusammengepasst werden. Ein exakter, ebener Übergang von einer Plattenoberfläche zur anderen wird durch die Verwendung von Federn, Dübeln, Kunststoffelemente etc. erreicht. Alle mechanisch bearbeiteten Kanten sind mit einem geeigneten Schutz zu versehen (z.B. Versiegeln).

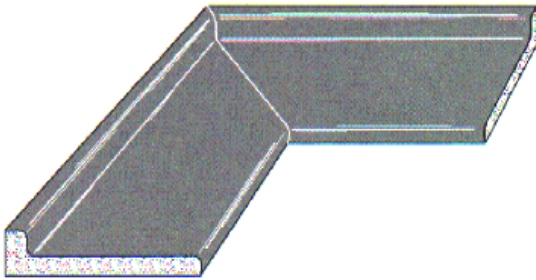


Abb.3: Eckverbindung durch Gehrungsschnitt

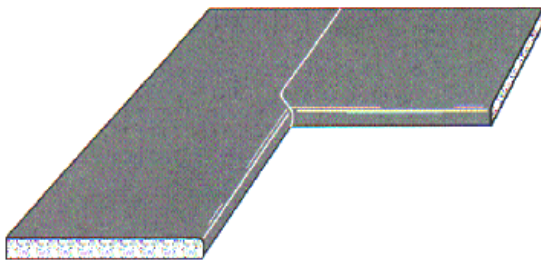


Abb.4: Eckverbindungen durch Schablonenfräsen

Folgende Verbindungsarten haben sich bewährt (siehe auch Abb. 5):

- Plattenverbinder: 2 Stück pro 60cm Arbeitsplattentiefe
- Nut und Feder
- Verbindungselemente: mindestens 3 Stück pro 60cm Arbeitsplattentiefe

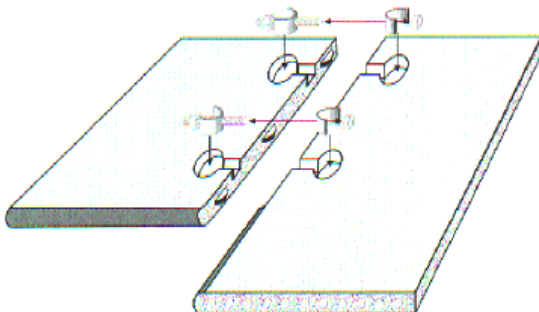


Abb.5: Plattenstoß-Verbindungsdetail

4.2.1 Plattenverbinder

Die Dichtungsmasse wird direkt in den Plattenstoß eingebracht; sie dient hier gleichzeitig als Klebstoff (Abb.6a).

Beim Anziehen der Plattenverbinder-Muttern ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen in einer Ebene ausgerichtet bleiben und dass die Dichtungsmasse allseitig austritt (Abb.6b). Überschüssige Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden!

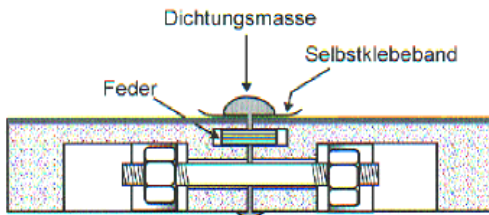


Abb.6a: Plattenstoß vor dem Anziehen der Plattenbinder

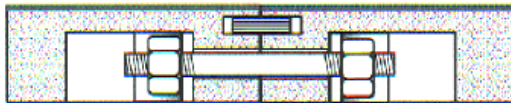


Abb.6b: Fertig ausgebildeter Plattenstoß

4.2.2 Nut und Feder

Um Flächenbündigkeit zu erreichen, wird die dekorative Schichtstoff-Oberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für lose Federn oder Kurzfedern gewählt. Die Federn sollten einen festen Sitz haben.

Die Schnittkante der Arbeitsplatte muss mit einer Dichtungsmasse, die auch hier als Klebstoff dient, versiegelt werden. Es empfiehlt sich, die Fuge mit waagrechttem Druck (z.B. durch Verkeilen gegen die Wand) so lange zusammenzupressen, bis die Dichtungsmasse ausgehärtet ist.

4.3 Abdeckprofile, Wandabschlussleisten

4.3.1 Metall-Abdeckprofile

Passend geformte Metallprofile eignen sich dazu, den Plattenstoß abzudecken (Abb.7). In gewissem Umfang ersparen sie zwar das passgenaue Bearbeiten; andererseits unterbrechen sie jedoch die ebene, einfach zu reinigende dekorative Schichtstoff Oberfläche.

Es empfiehlt sich, vor dem Befestigen (Anschrauben) des Metallprofils alle Kanten – auch die Postforming-Kante der Arbeitsplatte – mit Dichtungsmasse zu bestreichen, die dann auch als Klebstoff wirkt.

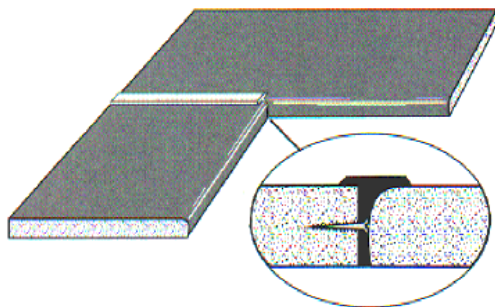


Abb.7: Plattenstoß mit Abdeckprofil

4.3.2 Wandanschlüsse

Vor der Abdichtung zur Wand hin muss sichergestellt sein, dass die Arbeitsplatte – besonders in größeren, freitragenden Abschnitten – ausreichend abgestützt ist, da bei Belastung sonst die Dichtungsfugen zerstört werden können.

Glatte (gekachelte) Wände sind ebenso wie die Küchenarbeitsplatte mit Lösemittel zu entfetten und mit einem Haftvermittler (Primer) vorzustreichen. Poröse Oberflächen müssen mit einem filmbildenden Primer vorgestrichen werden. Bei der Vorbehandlung mit Haftvermittlern sind die Anweisungen der Dichtungsmassenhersteller sorgfältig zu beachten.

Es ist wichtig, dass die Dichtungsmasse auf die Fläche der Arbeitsplatte hinreichend weit überlappt. So wird vermieden, dass stauende Nässe in die Hinterkantenfuge eintreten kann. Auch bei hochgezogenen Arbeitsflächen muss zur Wand hin abgedichtet werden (Abb.8).

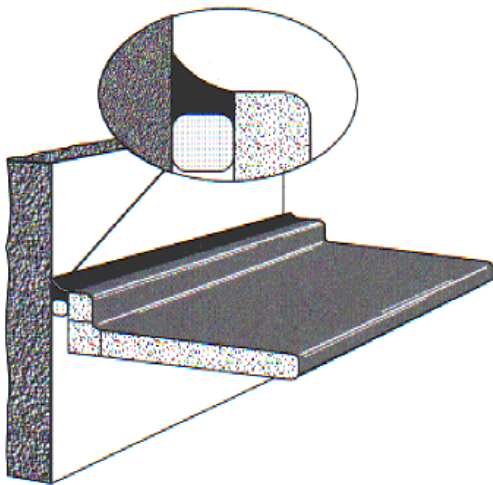


Abb.8: Wandanschluss einer hochgezogenen Arbeitsplatte

Beim Einbau der Arbeitsplatte ist ferner darauf zu achten, dass diese keinesfalls zur Wand hin geneigt ist. Ein solcher Einbau würde ebenfalls zu stauender Nässe führen.

Durch Nachglätten der Dichtungsmassen lassen sich optisch ansprechende Fugen erzielen. Wo aus optischen Gründen eine Wandanschlussleiste (Profil) aus Kunststoff oder Holz verwendet werden soll, muss der Anschluss der Arbeitsplatte zur Wand ebenfalls abgedichtet werden (Abb.9).

Wenn es das Profil zulässt, wird die Wandmontage der Anschlussleiste bevorzugt.

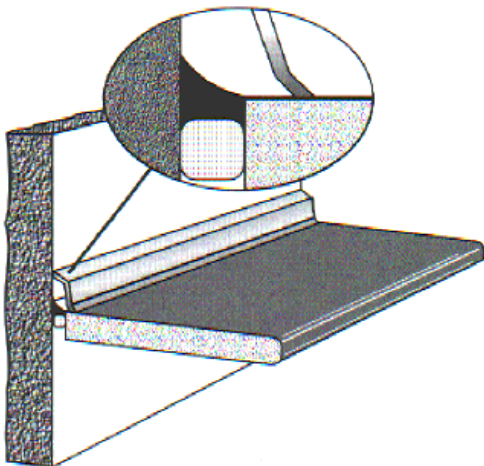


Abb.9: Wandanschluss mit Wandanschlussleiste

5. Versiegelungstechnik

Durch den Dekorativen Schichtstoffbelag sind Küchenarbeitsplatten vom Hersteller zuverlässig gegen das Eindringen von Wasser bzw. Wasserdampf geschützt. Durch die Bearbeitung entstehen jedoch im Bereich der Kanten, Stoßfugen und Befestigungen immer ungeschützte Stellen.

Die deshalb notwendigen Abdichtungsarbeiten sind daher stets bei der Endmontage der Küchenarbeitsplatte durchzuführen.

5.1 Versiegelungs- und Abdichtungs-material

Für das Abdichten von Spanplatten haben sich Dichtungsprofile und vernetzte Dichtungsmassen vor allem aus Silikonkautschuk, Polyurethan und Acryl bestens bewährt. Darüber hinaus können Versiegelungen noch mit folgenden Materialien durchgeführt werden:

- Spezielle Lacksysteme (Ein- oder Zweikomponentenlacke)
- Geschlossenporige Ausschäumungen
- Gießharze
- D3/D4-Klebstoffe (Leime)

5.1.1 Trockendichtungen

Einbauteilen werden vom Hersteller üblicherweise Dichtringe, Dichtungsprofile oder selbstklebende Dichtungsbänder beigefügt. Sie sind bei der Montage einzubauen (Abb.10).

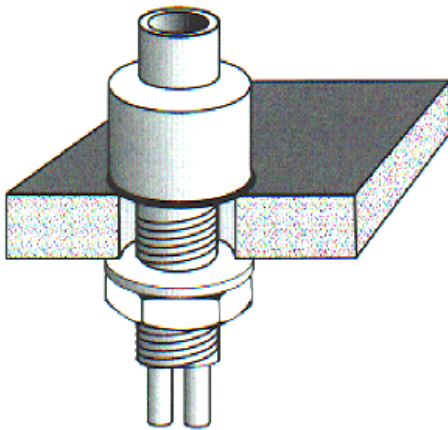


Abb.10: Abdichtung mit Dichtring

5.1.2 Dichtungsmassen

Es ist unbedingt erforderlich, die abzudichtenden Bereiche mit Lösemitteln (z.B. Aceton) zu reinigen. Anschließend muss mit einem Vorstrich (Primer) gearbeitet werden, um eine sichere Haftung zu gewährleisten. Bei Verwendung eines Reinigungsprimers kann auf die Vorreinigung mit Lösemitteln verzichtet werden. Nach einer Ablüfzeit entsprechend den Vorschriften des Herstellers ist die Dichtungsmasse hohlraumfrei einzubringen. Ein sofortiges Nachglätten kann mit Wasser und Spülmittelsatz erfolgen.

Um eine Verschmutzung der Elementflächen mit Dichtungsmassen zu vermeiden und ein einheitliches breites Fugenbild zu bekommen, empfiehlt es sich, die Fugenränder vor dem Einfüllen des Dichtstoffes mit einem Selbstklebeband anzukleben.

5.1.3 Versiegeln mit anderen flüssigen Systemen

Vor der Verwendung solcher Materialien empfiehlt sich in jedem Falle die Rücksprache mit dem Hersteller der Dichtmassen.

Systeme, die hart und unelastisch sind, dürfen nicht eingesetzt werden.

5.2 Abdichtungstechnik

5.2.1 Bohrungen und Ausschnitte

Alle Ausschnitte, Löcher und Durchführungen, die den Spanplattenträger freilegen, müssen sorgfältig mit Dichtungsmitteln versiegelt werden (Abb.11).

Wegen der zu erwartenden Bewegungen der Arbeitsplatte selbst oder von durchlaufenden Rohren oder Leitungen müssen diese so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2-3mm gewährleistet ist. Auf diese Weise soll verhindert werden, dass Kondenswasser an die Spanplatte gelangt. Die Schnittkante der Durchführungen ist zu versiegeln.

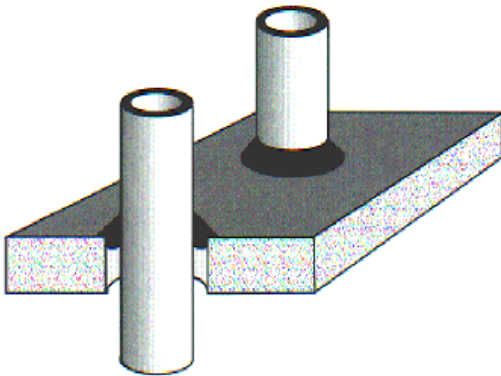


Abb.11: Abdichten einer Rohrdurchführung

5.2.2 Befestigungen auf der Arbeitsplatte

Löcher müssen so vorgebohrt werden, dass die Dekorative Schichtstoffplatte eine mindestens 1mm größere Bohrung bekommt als der Durchmesser der Schraube beträgt. Sie ist notwendig, um Spannungen im Material zu vermeiden.

Vor der Verschraubung muss die Innenseite des Schraublochs durch Einfügen von Dichtungsmasse gegen Wasser geschützt werden (Abb.12).

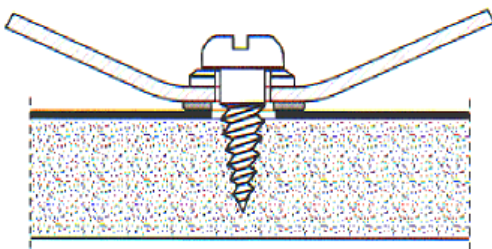


Abb.12: Abdichten eines Schraublochs

5.3 Spülen, Becken, Kochmulden, Unterbaugeräte

Alle in einer modernen Küche vorhandenen Arbeitsbereiche, die in die Arbeitsplatte eingelassen sind (wie Spülen, Becken, Kochmulden), können leicht vor Ort montiert werden.

Ausnahmen bilden beispielsweise flächenbündig eingebaute Spülen und Becken, die üblicherweise nur fertig montiert bezogen oder handwerklich gefertigt werden können.

Generell müssen die Einbauvorschriften der Hersteller von Spülen, Becken, Kochmulden und Unterbaugeräten beachtet werden.

5.3.1 Spülen und Becken, aufliegend

Solche Einbauspülen oder -becken werden vom Hersteller meist zusammen mit Trockendichtungen geliefert und sind entsprechend der Montageanleitung sorgfältig einzubauen (Abb.13).

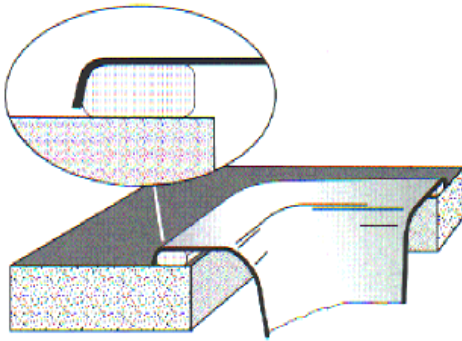


Abb.13a: Abdichtung mit untergelegtem Dichtungsstreifen

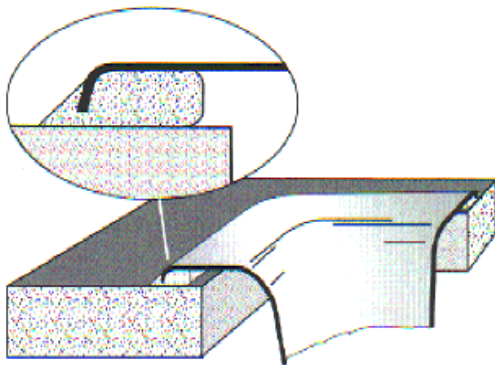


Abb.13b: Abdichtung mit untergelegtem Dichtungsprofil

Bei der Montage von Kunststoff-Spülen sind nur die vom Hersteller vorgeschriebenen Dichtungssysteme erlaubt.

Alle Ausschnittkanten sind vor der Montage zu versiegeln (Abb. 13). Falls im Zusammenhang mit dem Einbau von Spülen Bohrungen (z.B. für Wasserleitungen) notwendig sind, müssen die Hinweise im Abschnitt 5.2.1 beachtet werden.

5.3.2 Spülen und Becken, flächenbündig

a) Montage von oben

Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass die zu montierende Spüle für einen flächenbündigen Einbau im Sinne der hier beschriebenen Methode geeignet ist.

Das Verfahren, das im Anhang näher erläutert wird, ist durch einen von oben in die Arbeitsplatte eingebrachten Falz gekennzeichnet. In diesen Falz wird die Spüle eingesetzt. Der Falz ist in seiner Höhe so zu bemessen, dass Spüle und Arbeitsplatte flächenbündig abschließen (Abb.14). Besonderes Augenmerk muss auf die Abdichtung des Systems bzw. die vorbereitende Versiegelung der Schnittstellen gerichtet werden.

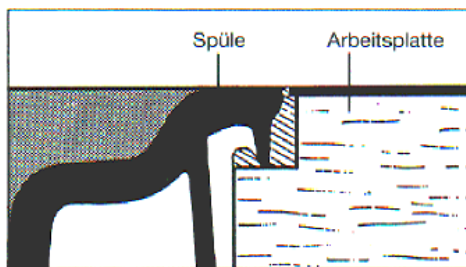


Abb.14: Spülenmontage von oben

b) Montage von unten

Die flächenbündige Montage von der Unterseite der Arbeitsplatte her ist aufwendiger und erfordert handwerkliche Fertigkeiten und Einrichtungen. Der Einbau kann nur von der Plattenunterseite her erfolgen.

Die Trägerplatte wird bis zur Dekorativen Schichstoff-Schicht abgearbeitet und die Spüle gegen den dadurch erzeugten Überstand geklebt. Die Einbauspüle wird durch umlaufend gleichmäßig angebrachte (lose) Federn gehalten: siehe Abb.15.

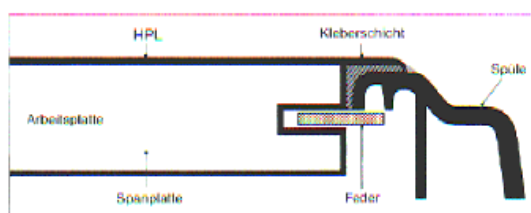


Abb.15: Spülenmontage von der Rückseite her

Auch hier ist sorgfältig abzudichten.

5.3.3 Kochmulden

Auch beim Einbau und Austausch von Kochmulden muss die Ausschnittkante der Arbeitsplatte gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Unter Verwendung der mitgelieferten Montageschablonen ist auf einen zentrierten Einbau zu achten, damit ein gleichmäßiger und ausreichender Sicherheitsabstand der Kochmulde zur Ausschnittkante gewährleistet ist. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzeabstrahlung hat sich ein Abdecken der Kante mit Aluminiumfolie oder Metallprofilen bewährt (Abb.16). Auf jeden Fall muss der Ausschnitt gegen Feuchtigkeit abgedichtet werden.

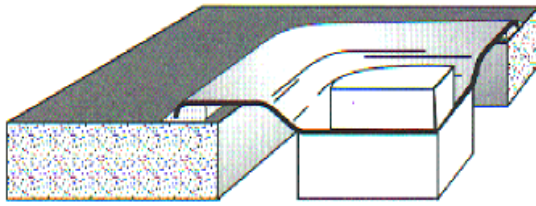


Abb.16: Abdichten von Kochmulden

Vor der Montage muss der erforderliche Ausschnitt mit größter Sorgfalt hergestellt werden, damit der Rand der dekorativen Schichtstoffplatte splitter- und kerbfrei bleibt (vgl. Abb.1).

Die Hersteller von Kochmulden liefern in der Regel Trockendichtungen mit, die entsprechend den Montagevorschriften genau einzupassen sind. Auch im Reparaturfall sind nur Trockendichtungen (Silikon) als Ersatz für zerstörte Dichtungen geeignet.

5.3.4 Backöfen und Geschirrspüler

Wasserdampf aus Backöfen und Geschirrspülmaschinen kann sich negativ auf die Klebstoff-Fuge an der Unterkante der Arbeitsplatte auswirken. Die Arbeitsplatten müssen deshalb in diesem Bereich durch einen Lackanstrich, Silikon oder ein Aluminium-Klebeband geschützt werden (Abb.17). Die Beschichtung des Klebebands muss ausreichend temperaturbeständig sein.

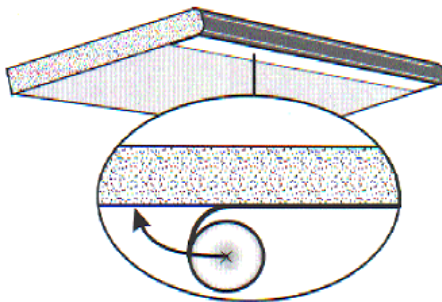


Abb.17: Schutz der Arbeitsplattenunterkante mit Lackanstrich oder Silikon oder Aluklebeband

Liefert der Gerätehersteller Abweisprofile („Wrasenbleche“) mit, müssen sie zum Abweisen des Wasserdampfs und zur Abteilung der Wärmestrahlung unbedingt montiert werden (Abb.18).

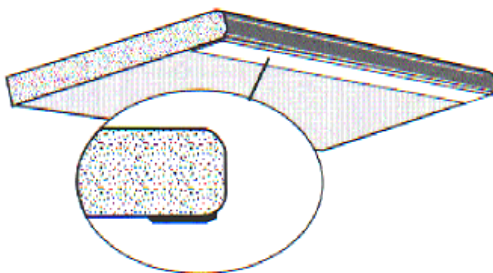


Abb.18: Schutz der Arbeitsplattenunterkante mit einem Wrasenblech (Alu-Profil)

6. Sonderprodukte (Arbeitsplatten mit Wasserablaufkante, Multiplexoptik usw.)

Durch die geänderte Profilierung bei Arbeitsplatten mit Wasserablaufkante werden insbesondere bei Eckverbindungen erhöhte Anforderungen (Passgenauigkeit!) bei der Montage gestellt.

Ähnliches gilt für Arbeitsplatten mit richtungsorientierten Dekoren (z.B. Multiplexoptik, Kachelmuster).

Während bei den Arbeitsplatten mit einer Wasserablaufkante wieder die Feuchteversiegelung im Vordergrund steht, ist es bei diesen Arbeitsplatten der exakte Übergang (Dekoranschluss).

7. Entsorgung

Alle beim Einbau anfallenden Arbeitsplattenreste (Verschnitt, Ausschnitte usw.) müssen ebenso wie alte Dekorative Schichtstoffplatten einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt werden. Die Entsorgung hat nach den geltenden Richtlinien zu erfolgen.

Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten

Die Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten wurde vor 40 Jahren als Zusammenschluss der bedeutendsten Hersteller Dekorativer Schichtstoffe gegründet und versteht sich seitdem als die Interessenvertretung der in Deutschland tätigen Hersteller dieser hervorragenden Oberflächenmaterialien.

Diese Speziellen Verarbeitungsempfehlungen entsprechen unseren besten Kenntnissen und Erfahrungen. Sie berücksichtigen den aktuellen Stand der Technik ausschließlich bis zum in den Empfehlungen genannten Veröffentlichungszeitpunkt.

Die Weitergabe dieser Empfehlungen beinhaltet keine Zusicherung von Eigenschaften der beschriebenen Produkte, auch kann aus ihnen eine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung nicht abgeleitet werden. Eine Verbindlichkeit für den Empfehlungsinhalt über den gesetzlich gebotenen Mindestumfang hinaus wird nicht übernommen.

Im übrigen sind bei allen nach diesen Empfehlungen durchzuführenden Arbeiten die einschlägigen Vorschriften des Arbeits- und Unfallschutzes sowie ähnlicher Bestimmungen zu beachten.

Weitere Informationen zur Fachgruppe und den bisher veröffentlichten Merkblätter finden Sie unter www.laminate-info.biz

oder unter

Fachgruppe Dekorative Schichtstoffplatten
im Pro-K – Industrieverband Halbzeuge und Konsumprodukte aus Kunststoff e.V.,
Trägerverband des Gesamtverbandes Kunststoffverarbeitende Industrie e.V.
Am Hauptbahnhof 12
60329 Frankfurt am Main

Tel.: +49 69 2 71 05-29

Fax: +49 69 23 98 37

E-Mail: ute.bonn@pro-kunststoff.de

Anwendungstechnischer Ausschuss im November 2007