

Gebrauchsfertiger Echtholz-Schichtstoff mit gebürster, gebeizter und lackierter Oberfläche, direkt einsetzbar. Verfügbar in 16 verschiedenen Dessins, klassisch bis zeitgemäß. Dank der einzigartigen Mixmatch Technik, bei der Furnierholz aus verschiedenen Stämmen mit unterschiedlicher Schnitttechnik zusammengefügt werden, erzielt man einen Artikel mit dem typischen Brettcharakter und Massivholzoptik. Passende fertig lackierte, furnierte Platten sowie farblich abgestimmte Kanten sind auch lieferbar.

1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Typ: die fertigen Shinnoki-Laminates sind eigentlich gebeizte und lackierte Holzfurnierdecken auf einem Phenolharz-Kraftpapier. Das Fertigprodukt ist ein fester, jedoch noch flexibler Schichtstoff der sich genau so leicht wie eine HPL-Folie verarbeiten lässt. Diese "Laminates" sind ideal für Applikationen wie Innentüren und Anwendungen wo besondere Trägermaterialien erforderlich sind. Sie bilden eine perfekte Ergänzung zu den Shinnoki MDF-Paneelen.

Stärke : Backing: 0,4 mm; Furnier: 0,6 mm¹

Fügetechnik: mixmatch


Finish: gebeizt mit wasserbasierten Färbstoffen und geschützt mit 6 Acrylat Urethan UV-ausgehärteten Lackschichten (99,5% feste Stoffe), stufenweise aufgebracht mittels Walztechnik und zwischenzeitlicher UV-Trocknung. Mattes Finish (Glanzgrad 10, Toleranz +/- 3%).

Anwendungsbereiche: Shinnoki Laminates dienen nur für Interieurzwecke, wie z.B. Kleiderschränke, Innenausbau, Empfangstheken, Hotelmöbel, usw.... Shinnoki ist nicht geeignet für waagerechte Anwendung in Küchen, Badezimmern oder ähnlichen feuchten Räumen. Das Produkt ist ideal für die Beschichten der gängigsten Holzoberflächen und für die Neubeschichtung von Türen. Wir raten jedoch ab, Shinnoki Laminates auf Vollholz zu verleimen. Shinnoki Laminates sind nicht zur Verwendung als Kantenbänder in Kombination mit Heißbindung geeignet. Die Laminates können nur zum Kantenstreifen verwendet werden wenn sie mit Kontaktkleber kalt geklebt werden. Shinnoki Laminates sind leicht biegsam und können auch eingesetzt werden für große gebogene Teile. Eine Postformung ist nicht möglich. Der maximale Radius liegt bei 100mm.

Abmessungen: Shinnoki Laminates sind verfügbar in 3050x1220x1mm und 2150x1000x1mm.

Lagerung: wir empfehlen eine trockene Lagerung mit gemäßigter Temperatur von mind. 18°C und einer entsprechenden relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und 60%. Der Schichtstoff sollte 7 Tage vor Verarbeitung akklimatisiert werden. Wir raten eine horizontale Lagerung an, Oberfläche an Oberfläche. Ein Direktkontakt mit dem Boden sollte vermieden werden. Die Nuttschicht von Shinnoki Laminates ist bearbeitetes Echtholz furnier, welches farbempfindlich ist an Licht und Zeit. Deswegen sollten die Laminates im Dunklen gelagert werden, zumindest mit einem blickdichten, wenn möglich dunklen Papier oder Plastik vor Licht geschützt werden. Shinnoki Laminates dürfen mit Paketdienst in einem Karton angeliefert werden. Wir empfehlen die Decks schnellstens auszupacken, und wie oben beschrieben einzulagern. Auf dieser Weise vermeidet man eventuelle Probleme bei der späteren

¹ Hou er rekening mee dat dit de fineerdikte vóór verwerking is. De einddikte kan variëren.

	Shinnoki Laminate	11/06/2020	
	Technische Daten	Versie: 2.0	Seite: 1

Verarbeitung. Achten Sie auf die scharfen Kanten bei der Verarbeitung der Shinnoki Laminate. Die Blätter sollten immer von zwei Personen verarbeitet werden.

Verwendung : verwenden Sie zwecks einer gesicherten Stabilität immer Shinnoki Laminate auf beiden Seiten der Kerne, welche Sie veredeln. Die Verwendung von ähnlichen Schichtstoffen mit einem anderen Backing Typ ist möglich, solange diese übereinstimmen mit den Eigenschaften von Shinnoki Laminaten. In dem Falle entfällt die Haftung des Herstellers. Unter allen Umständen wird beraten, die Klebekraft und die Stabilität zu prüfen bevor Sie die komplette Produktion aufstarten. Shinnoki Laminate, Leim, Träger und Veredelungsprodukte sollten im selben Raum, zumindest zu denselben Temperatur- und Luftfeuchtebedingungen für zumindest 48 Stunden zusammengebracht werden. Die empfohlene Temperatur beträgt 18°C, die relative Luftfeuchtigkeit zw. 50% und 60%. Das Nichteinhalten dieser Parameter darf zu Luftblasen zwischen den Shinnoki Schichtstoffen und dem Trägermaterial führen

Shinnoki Schichtstoffe können von Hand aufgeleimt werden, oder mittels einer Presse mit Kontaktkleber (warm – max. 70°C bzw. kalt). Folgen Sie immer genau den Gebrauchsanweisungen der verwendeten Klebemittel. Falls Benutzung einer Leimspritze wird empfohlen, verschiedene dünne Leimschichten aufzuspritzen, sowohl auf die Shinnoki Laminate als auch auf den Träger, statt eine zu dicke Leimschicht aufzubringen. Achten Sie auf Einhaltung der benötigten Trockenzeit nach jeder Schicht. Bei Pressenverleimung ist ein PVAC- bzw. UF-Leim empfehlenswert. Verwenden Sie niemals Shinnoki Laminates zum Furnierkanten in einer heißen Kantenanleimmaschine. Shinnoki Laminates können nur als Kanten verwendet werden, wenn sie kalt mit Kontaktkleber verklebt sind.


Achten Sie vor der Verleimung darauf, daß alle Oberflächen fett-, staub- und schmutzfrei sind. Die Fläche kann effizient mit denaturalisiertem Ethyl Alkohol gereinigt werden. Der Kontaktkleber sollte auf beiden Flächen angebracht werden. Bei Verwendung eines Leimspatels sollte der Leim auf die eine Seite rechtwinkling gegenüber den Leimstrich auf der anderen Seite stehen.

Drücken Sie an von der Mitte der Platte aus (nie anfangen an der Kante). Sobald die 2 Seiten miteinander in Kontakt kommen, können sie sauber zgedrückt werden mittels einer Rolle mit zwei Griffen. Verwenden Sie das eigene Körpergewicht für einen maximalen Druck. Verwenden Sie einen Hammer, einen Klotz oder eine Rolle mit einem einzigen Griff.

Pflege: Shinnoki Laminate sind mit 6 Schichten Acrylat Urethan lackiert, und demnach ganz leicht zu pflegen. Eine normale Pflege beinhaltet nichts anders als den Staub abwischen mit einem weichen trockenen Tuch. Ein leicht feuchtes Tuch kann auch verwendet werden, achten Sie jedoch bitte auf möglichst wenig Wasseranwendung. Ausgeschüttete Flüssigkeiten sollten man zur Feuchtfleckenvermeidung schnell abtupfen. Beharrlicher Schmutz kann entfernt werden mit Wasser und nicht kratzenden Reinigungsmitteln. Verwenden Sie nie Aceton oder Ethylbutylacetat. Diese Stoffe lassen nicht mehr zu beseitigende Stellen nach. Wax und Öl können auch schaden.

Nachhaltigkeit

Für die Herstellung der Shinnoki wird nur grüne Energie angewendet. Im Produktionsverfahren werden weder Urea-Formaldehyd, noch andere schädliche VOC's (flüchtige organische Verbindungen) eingesetzt. MDF und Furniere stammen aus nachhaltiger Forstwirtschaft und sind FSC® zertifiziert. Bei der Furnierverleimung verwenden wir Bio-Energie zur Wärmebeschaffung.

	Shinnoki Laminate	11/06/2020	
	Technische Daten	Versie: 2.0	Seite: 2

2 TECHNISCHE DATEN HERSTELLER

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN		
Abmessungen	EN 14354	2150 x 1000 x 1 mm 3050 x 1220 x 1 mm
Stärke der Nutzschrift	EN 14354	0,6 mm
Stärkeltoleranz	EN 14354	≤ 0,3 mm
Winklichkeitstoleranz	EN 324-2	± 5 mm/m
Ausmaßschwankung Quer	EN 14354	5 %
Ausmaßschwankung Längs	EN 14354	5 %
Interne Adhäsion	EN 319	-
Haftung Holznutzschrift	EN 204/205	≥ 1 N/mm ²
Densität	EN 323/EN672	1300 kg/m ³
Stärke Lackschrift	EN ISO 2808	± 55 µm
Feuchte e	EN 322	5 % - 9 %
Garantie	Decospan NV	2 Jahre
KLASSIFIZIERUNG		
Chemischer Widerstand	EN 423/part 2	Klasse 4
Widerstand gegen warme Flüssigkeiten	EN 12720	Klasse 5*
Widerstand gegen kalte Flüssigkeiten : Nahrungsmittel	EN 12720	Klasse 5*
Widerstand gegen Haushaltsprodukte: - Detergent, Reinigungs- und Desinfektionsmittel - Aceton, Eethyl-butylacetat, schwarze Tinte od. Stift	EN 12720 EN 438/2-5	Klasse 5* Klasse 2*
ANDERE EIGENSCHAFTEN		
Lackoptik		Ok
Glanzgrad	EN 2813	10 % ± 3%
Lackhärte	DIN 53154	-
Impaktresistenz lt. Wegner	EN 438-2/11	-
Lackelastizität	CEN/TC112 (Brinell)	2 Hb
Lackfestigkeit	EN 105-B02	Stufe 6
Farbstabilität	EN 15187	Klasse 4
Reflexion	EN 13721	45
Zigarettenwiderstand	EN 438-2,18	-
Wärmedurchlaßwiderstand	EN 13986	-
Wärmeaufnahme	EN 13986	-
Biologischer Nachhalt	EN 335	-
Nachhaltiger Forstwirtschaft		Pure Wood
Termitenresistenz		gut
SICHERHEITANGABEN		
VOC Emission	EN 664	< 2,1 %
Formaldehyd Emission	E1 (EN 717-1)	E1
Formaldehyd Emission	E1 (EN 717-2)	E1
Absonderung Weichmacher	EN 665	< 2 %
PCP (Pentachlorophenol)	CEN/TR 14823	< 5 %

* 5 keine sichtbare Änderungen


4 kaum sichtbare Änderung in Glanz und Farbe

3 kleine Änderung in Glanz und Farbe, Struktur der Oberfläche nicht beeinträchtigt

2 starke Markierung sichtbar, Oberflächenstruktur größtenteils unbeschädigt

1 starke Markierung sichtbar, Oberflächenstruktur verändert

0 Oberfläche stark verändert und beschädigt

	Shinnoki Laminate	11/06/2020	
	Technische Daten	Versie: 2.0	Seite: 3

3 ANDERE DOKUMENTE

- MSDS
- Pure Wood Charter
- FSC® Zertifikat
- PEFC Zertifikat

4 KONTAKTDATEN

Für weitere Auskünfte kontaktieren Sie bitte Decospan NV

Decospan NV

Industriezone Grensland


Lageweg 33

8930 Menen – Belgien

T: +32 56 52 88 00

E-mail: info@decospan.com

Diese Daten wurden sehr ordentlich gesammelt, die Prüfergebnisse anhand vertrauenswürdiger Instanzen erstellt. Die Information wird als akkurat und korrekt betrachtet, unter Vorbehalt von Druckfehlern, Normfehlern oder anderen Versehen. Decospan garantiert keinesfalls für die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Information. Decospan haftet nicht für betreffende Beschwerden. Die Daten werden ausschließlich angeboten zur Erwägung, Forschung und Kontrolle. Aufgrund anfallender technischer Änderungen obliegt dem Benutzer die Verantwortung, die aktuellste Information zu gewinnen.

 Wood Solutions	Shinnoki Laminate	11/06/2020	
	Technische Daten	Versie: 2.0	Seite: 4