

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Formica Infiniti™ ist eine super-matte, weiche Oberfläche, die wunderschön aussieht und zum berühren einlädt. Formica Infiniti eignet sich für alle Bereiche, die nach einer haptisch interessanten, aber dennoch langlebigen und matten Oberfläche verlangen. Mit den zusätzlichen Vorteilen der Anti-Fingerprint-Beschichtung und der antimikrobiellen Oberfläche, der möglichen thermischen Ausbesserbarkeit sowie den chemikalienbeständigen Eigenschaften, ist Formica Infiniti an fast jedem Ort zu Hause! Die Formica Infiniti™ Oberfläche eignet sich ideal für stark frequentierte Bereiche wie Cafés, Schnellrestaurants, Hotels, Einzelhandels- und Gesundheitspflegeumgebungen, Büros und alle anderen Orte, an denen Arbeitsflächen, Tische, Türen, Trennwände, Schränke und andere Möbel erforderlich sind. Die Formica Infiniti™ Platten sind horizontal postformbar erhältlich und können auf einen Außenradius von 8 mm postformt werden. Durch das Postformen entstehen ergonomische Kanten und das Material bietet einen hervorragenden Schutz gegen Fingerabdrücke und Bakterien.

Anmerkung: Die Farben weichen möglicherweise von jenen der Standard-Schichtstoffe ab. Fordern Sie bezüglich der Echtfarbdarstellung ein Muster an. Diese Farbverschiebung ist kein Fehler.

VERARBEITUNG UND MONTAGE

EINSCHRÄNKUNGEN

Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten werden nicht für das Aufbringen direkt auf Putz, Gipskartonplatten, Beton, Massivholz, Sperrholz oder Bettungsschichten empfohlen. Formica Infiniti™ Schichtstoffe eignen sich nur für Innenanwendungen. Sie sollten nicht in Bereichen verwendet werden, in denen die Temperaturen über längere Zeiträume hinweg 135°C übersteigen. Des Weiteren eignen sie sich nicht für Außenanwendungen. Setzen Sie Formica Infiniti nicht fortwährend direkter Sonneneinstrahlung aus. Hacken, schneiden oder hämmern Sie nicht auf Formica Infiniti Oberflächen.

LAGERUNG

Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten sollten horizontal gelagert werden. Es sollte eine Abdeckplatte darauf gelegt werden, um das Material vor möglichen Schäden zu schützen und zu verhindern, dass die oberen Platten sich wölben oder verwerfen. Das Material sollte vor Licht, Wärme und Feuchtigkeit geschützt werden und sollte niemals in Kontakt mit dem Boden oder einer Außenwand gelagert werden. Es ist wichtig, dass die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten bei einer Temperatur von nicht weniger als 16°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von nicht weniger als 40% gelagert werden.

Geben Sie den Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten und den Trägermaterialien vor der Verarbeitung mindestens 48 Stunden Zeit, sich an die vorliegenden Umgebungsbedingungen anzupassen. Die optimalen Bedingungen liegen bei ca. 24°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 45% bis 55% vor. Es sollten Vorkehrungen getroffen werden, um sicherzustellen, dass Luft um die Komponenten herum zirkulieren kann.

ANMERKUNG: Wenn Material mit einer hohen Luftfeuchtigkeit verklebt und anschließend einer niedrigen Luftfeuchtigkeit ausgesetzt wird, kann es zu Spannungsrissen kommen. Übermäßig trockenes Material kann sich ausdehnen und kann bei unsachgemäßer Verklebung Blasen bilden.

SCHNEIDEN

Die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten verfügen über eine spezielle Anti-Fingerprint-Beschichtung zur Vermeidung von Fingerabdrücken. Wir empfehlen die Verwendung scharfer Schneideblätter mit Hartmetallspitzen mit niedrigen oder negativen Hakenprofilen. Des Weiteren werden niedrige Vorschubgeschwindigkeiten und hohe Werkzeuggeschwindigkeiten empfohlen. Es sollte ein Druckkamm am Anschlag befestigt werden, um das Material zu stabilisieren und ein Rattern zu verhindern, sodass sicherere, sauberere Schnitte zustande kommen.

TRÄGERMATERIALIEN

Die empfohlenen Kerne für Formica Infiniti™ sind Spanplatten in Industriequalität mit einer 45# Dichte (CS 236-66; Typ 1, Klasse B, Klasse 2) oder mitteldichte Faserplatten (MDF). Die Trägermaterialien sollten glatt geschliffen, sauber und frei von Öl oder Fett sowie von gleicher Dicke sein. Folgende Materialien sollten nicht verwendet werden: Gipskartonplatten, Putz, Beton, Massivholz oder Bettungsschichten.

KLEBSTOFFE

Es können halbstarre (PVAc) oder starre (Harnstoff, Resorcin) Kontaktklebstoffe verwendet werden. Befolgen Sie die Empfehlungen des Klebstoffherstellers. Bestimmte Kombinationen von Oberflächen, Trägermaterialien und Klebstoffen können den sogenannten Telegraphie-Effekt hervorrufen. Beziehen Sie sich bezüglich weiterer Informationen zum Telegraphie-Effekt und dessen Vermeidung auf unseren Verarbeitungsratgeber.

MONTAGE

Materialien, Ausrüstung und Arbeitsausführung müssen den Standardpraktiken der Branche, den Bedingungen, Vorgehensweisen und Empfehlungen entsprechen. Die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten sind mit einer speziellen Anti-Fingerprint-Beschichtung versehen. Wir empfehlen die Verwendung scharfer Schneideblätter mit Hartmetallspitzen mit niedrigen oder negativen Hakenprofilen. Des Weiteren werden niedrige Vorschubgeschwindigkeiten und hohe Werkzeuggeschwindigkeiten empfohlen. Es sollte ein Druckkamm am Anschlag befestigt werden, um das Produkt zu stabilisieren und Flattern/Vibrationen während des Schneidens zu verhindern. Die Plattengruppen sollten mit einer geeigneten Ausgleichsplatte laminiert werden, um Wölbungen und Verwerfungen zu minimieren. Richten Sie Schleifspuren immer in die gleiche Richtung aus. Alle Innenecken von Ausschnitten müssen den größtmöglichen Radius aufweisen (3 mm min.), um Spannungsrisse zu vermeiden. Die Kanten und Ecken müssen glatt geschliffen werden und frei von Abplatzungen und Kerben sein.

POSTFORMEN

Die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten können ähnlich wie herkömmliche Hochdruckschichtstoffe geformt werden. Wir empfehlen eine Vorerwärmung auf 120°-140°C. Die ideale Postforming-Temperatur beträgt 160°-185°C. Die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten können auf einen Mindestaußenradius von 8 mm postformt werden.



ANMERKUNGEN ZUR SPEZIFIKATION

Die Oberflächen müssen Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten von Formica sein

FARBNUMMER

FARBBEZEICHNUNG

QUALITÄT HGP / CGS / BTS

OBERFLÄCHE AN

Die Formica Infiniti™ Schichtstoffplatten erfüllen die Mindestleistungsnormen der Internationalen Organisation für Normung, ISO 4586-2 und die Europäische Norm EN 438n und ANSI/NEMA LD3-2005.

VERWENDUNG UND PFLEGE

Formica Infiniti™ Schichtstoffe können mit einem feuchten Tuch und milden Reinigungsmitteln gereinigt werden. Wenn abrasive Reiniger, Pulver, Scheuerschwämme, Stahlwolle, Sandpapier usw. verwendet werden, wird die Oberfläche beschädigt und die Flecken- und Chemikalienbeständigkeit des Schichtstoffs kann sich permanent verringern. Aufgrund der Chemikalienbeständigkeit von Formica Infiniti™ Schichtstoffen wird deren Oberfläche durch die Verwendung von Bleiche, Ammoniumchlorid und anderer antimikrobieller Mittel nicht beschädigt. Mikro-Kratzer können bedingt mittels des folgenden thermischen Ausbesserungsprozesses entfernt werden.

TECHNISCHE DIENSTLEISTUNGEN

Wenden Sie sich bitte telefonisch an FORMICA™, um vollständige Kopien spezifischer Prüfberichte zu erhalten. Alle Informationen und Empfehlungen hinsichtlich Anwendungen, Spezifikationen oder der Einhaltung von Normen werden ausschließlich für Ihre Bezugnahme zur Verfügung gestellt und erheben keinen Anspruch auf Richtigkeit und Zweckdienlichkeit. Formica übernimmt keinerlei rechtliche Haftung. Der Benutzer muss die Eignung jeglicher Informationen oder Produkte für den jeweiligen Zweck oder die spezifische Anwendung verifizieren und überprüfen.

THERMISCHE AUSBESSERUNG von Mikro-Kratzern

Benötigte Werkzeuge: Bügeleisen, Papiertuch, Wasser

Legen Sie das Papiertuch auf den betroffenen Bereich und besprühen Sie es mit Wasser. Bewegen Sie das Bügeleisen 4-5 Mal auf höchster Stufe darüber. Entfernen Sie das Papiertuch und wischen Sie den Bereich trocken. Wiederholen Sie den Vorgang wenn nötig.

Anmerkung: Das Bügeleisen sollte nicht an einer Stelle auf dem Papiertuch belassen werden, sondern permanent bewegt werden. Das Bügeleisen sollte nicht länger als 5 Sekunden auf der Oberfläche des Infiniti Produkts verbleiben. Durch dieses Vorgehen können entstandene Mikro-Kratzer bedingt entfernt werden.

Kratzer, die die Oberfläche durchdrungen haben, können nicht mittels dieses Prozesses repariert werden.

Anmerkung: Kratzer und Rillen können nicht mittels thermischer Ausbesserung repariert werden.

TECHNISCHE DATEN

Leistungserklärung von Formica Infiniti™ von der Formica Group:

KLASSE	TYPISCHE DICKE	OBERFLÄCHE	GRÖSSE
HGP)	0,7 mm	AN	3050 x1300

FARBEN UND MUSTER

Anmerkung: Die Farben weichen möglicherweise von jenen der Standard-Schichtstoffe ab. Fordern Sie bezüglich der Echtfarbdarstellung ein Muster an.

TECHNISCHE DIENSTLEISTUNGEN

Technische Unterstützung erhalten Sie über Ihren Formica® Markenproduktvertrieb vor Ort oder über geschulte Vertreter von Formica in Vertriebsbüros in ganz Europa.

Besuchen Sie für die aktuellsten technischen Informationen www.formica.com.

Formica® und das Formica® Anvil Logo sind eingetragene Marken von The Diller Corporation. 1-800-FORMICA™ und Formica Infiniti™ sind Marken von The Diller Corporation.

Alle ® Marken sind eingetragene Marken ihrer jeweiligen Eigentümer. Alle ™ Marken sind Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.

Besuchen Sie für Garantieinformationen bitte www.formica.com oder

**Vertrieb in Deutschland, Österreich und Schweiz
exklusiv durch**



HOMAPAL GmbH
Bahnhofstraße 30/32
D-37412 Herzberg am Harz
Tel.: +49 (0) 5521 856-0
info@homapal.de
www.homapal.de

Merkmal	Verfahren	Maßeinheit	Wert
Oberflächenqualität			AN
Nennstärke	EN438:2005-2-5	mm	0.7
Länge & Breite	EN438:2005-2-6	mm	+10mm / -0
Kantengeradheit	EN438:2005-2-7	mm/m	< 1.5
Rechtwinkligkeit	EN438:2005-2-8	mm/m	< 1.5
Planlage	EN438:2005-2-9	mm/m	< 60
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	EN438:2005-2-10	Umdrehungen (mind.) Anfangsabriebpunkt Abriebwert	> 200 > 400
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN438:2005-2-14	Klasse (mind.) Aussehen	> 4
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze	EN438:2005-2-16	Klasse (mind.) Aussehen	> 4
Formstabilität bei erhöhter Temperatur	EN438:2005-2-17	% (max.) Längs Quer	0.65 1.07
Beständigkeit gegenüber feuchter Hitze	EN438:2005-2-18	Klasse (mind.) Aussehen	> 4
Stoßfestigkeit (kleine Kugel)	EN438:2005-2-20 Federkraft	N (mind.)	> 30
Stoßfestigkeit (große Kugel)	EN438:2005-2-21 Fallhöhe Abdruckdurchmesser	mm (mind.) mm (max.)	> 1000 < 8
Beständigkeit gegen Rissbildung	EN438:2005-2-23	Klasse (mind.) Aussehen	> 4
Kratzfestigkeit	EN438:2005-2-25	Klasse (mind.) Aussehen	> 4
Fleckenbeständigkeit	EN438:2005-2-26 Gruppe 1 & 2 Gruppe 3	Klasse (mind.) Aussehen	> 5 > 4
Lichtechtheit	EN438:2005-2-27 Kontrast	Grauskala	> 4
Postforming Radius	EN438:2005-2-31	Mindestradius mm	8
Dichte	ISO 1183-1	g/cm ³	> 1.38
Formaldehyd-Emissionen	EN 717 Gasanalyse EN 13986	Mg/(m ² xh) Klasse	0.39 E1
VOC	Greenguard Standard		Gold
Bewertung des Verhaltens von Mikroorganismen	JIS Z 2801 Antimikrobielle Aktivitäten nach 24h bei 35° Celcius	Bakterielle Lebensfähigkeit Reduzierung % Log Reduzierung	99.9 > 2.2
Säurebeständigkeit	SEFA -8 Abschnitt 8.1		Bestanden

EN438 Klassendefinition

Klasse #5 Keine sichtbare Veränderung - Klasse #4 Leichter Glanz- oder Farbverlust - Klasse #3 Moderater Glanz- oder Farbverlust
Klasse #2 Erheblicher Glanz- oder Farbverlust - Klasse #1 Blasenbildung und/oder Delamierung