

KAINDL Nischenrückwand

Technisches Datenblatt

NR 01/10-04

Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zur vertikale Anwendungen im trockenen Innenbereich z.B. Küchen, etc.

Aufbau

Schichtstoff CPL
Trägerplatte Span P2 E1/CA
Schichtstoff CPL



Formate

Länge: 4100mm
Breite: 640mm
Stärke: 15mm

Platteneigenschaften

		Klassifizierung gemäß EN 312	
	Einheit	Plattenstärke	Prüfverfahren
		15 mm	
Dichte:	kg/m ³	werkspezifisch	
Biegefestigkeit:	N/mm ²	13	EN 310
Biege E-Modul:	N/mm ²	1600	EN 310
Querkzugfestigkeit:	N/mm ²	0,35	EN 319
Emissionsklasse Formaldehyd:	E1		EN 16516 ¹⁾
	Anforderungen erfüllt		CARB / EPA TSCA Title VI ²⁾
Plattenfeuchte bei Auslieferung:		5 - 13 %	EN 322
Pentachlorphenol:		< 0,5 ppm	
Verleimung:		chloridfrei	
Holzeinsatz:		vorwiegend Nadelholz. Eiche/Buche < 5% pre und post consumer Holz	
Herstellverfahren:		System ContiRoll	

¹⁾ Bestimmung entsprechend Chemikalienverbotsverordnung nach Verfahren publiziert im Bundesanzeiger am 26.11.2018; Anlage 1. Gültig per 1.1.2020.

²⁾ Erfüllt Anforderungen an Prüfung und Überwachung gemäß Airborne Toxic Control Measure (ATCM) to Reduce Formaldehyde Emission from Composite Wood Products -§ 93120 - 93120.12, title 17, California Code of Regulations - by the California Air Resources Board (CARB), sowie für US EPA TSCA Title VI - 40 CFR Part 770 - Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products.

Plattentoleranzen

	Einheit	Klassifizierung gemäß EN 14322	Prüfverfahren
Längen- und Breittoleranz: - handelsübliche Maße - Zuschnitte	mm mm	+/- 10 +/- 2,5	EN ISO 13894
Dicke (bezogen auf das Fertigmaß):*	mm	15mm +0/-0,55mm	EN ISO 13894
Kantenausbrüche: - handelsübliche Maße - Zuschnitte	mm/m mm/m	≤ 10 ≤ 3	EN 14323

* Fertigmaß: Enstärke des fertigen Produkts; Rohplatte inklusive beschichteter Ober- und Unterseite.

Ebenheit

Produktlänge/-breite	Einheit	maximale Abweichung	Prüfverfahren
bis 600mm	mm	0,9	EN ISO 13894
601 - 700mm		1,1	
701 - 800mm		1,3	
801 - 900mm		1,6	
901 - 1000mm		2,0	
1001 - 5600mm		2,0/Meter	

Oberflächeneigenschaften

	Einheit	Klassifizierung	Prüfverfahren
		Dicke: 0,3 mm	
Herstellverfahren		CPL Continuous pressure laminate	
Allgemeine Oberflächeneigenschaften		duroplastisch, lichteht, pflegeleicht	
Oberflächenfehler	mm ² /m ² mm/m ²	Schmutz, Flecken < 1 Fasern, Haare und Kratzer < 10	EN 438-2:2005
Fleckenunempfindlichkeit	Grad 5	Gruppe 1+2 keine sichtbare Veränderung	EN 438-2:2005
	Grad 3	Gruppe 3 mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe	
Verhalten gegenüber heißen Topfböden	Grad 4	leichte Veränderung von Glanzgrad und /oder Farbe	EN 438-2:2005
Abriebbeständigkeit:		Druckdekore ohne Overlay: Holz, Fantasie und Metallic	EN 14323
	Klasse	Druckdekore mit Overlay, Uni Dekore 70-110g	
	IP Umdrehungen	Uni Dekore ≥ 120g	
		1 3A 3B	
		< 50 >150 ≥250	
Weitere Eigenschaften		siehe technisches Datenblatt KAINDL Schichtstoffe VGS	

Lagerhinweis

Die Nischenrückwand sollte immer vollflächig und waagrecht gelagert werden.
Die Lufttemperatur im Lagerraum sollte bei 18-22°C, die relative Luftfeuchtigkeit bei 50 bis 60% liegen.
Siehe hierzu auch Norm CEN/TS 12872:2006

Reinigung und Pflege

Kaindl Nischenrückwände sind äußerst hygienisch und pflegeleicht.
Zur Reinigung können alle haushaltsüblichen Reiniger verwendet werden - keinesfalls jedoch Scheuermittel.
Für die tägliche Pflege genügt es, Kaindl Nischenrückwände mit einem feuchten Tuch zu reinigen.
Hartnäckige Flecken, wie Farbe, Klebstoff, Nagellack oder Öl lassen sich mit Aceton, Essigessenz, Nagellackentferner und Universalverdünnungen entfernen. Diese Mittel in jedem Fall sparsam, vorsichtig und nur im verschmutzten Bereich anwenden.
Auf keinen Fall über längere Zeit einwirken lassen.
Wischen Sie Wasser (Feuchtigkeit) im Fugenbereich stets weg.

Verarbeitung

Kaindl Nischenrückwände lassen sich mit üblichen Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten.
Vor dem Verarbeiten sind Kaindl Nischenrückwände auf sichtbare Schäden zu überprüfen.
Die Kanten der Kaindl Nischenrückwände sollten durch Bekanten dauerhaft vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Aufbringen der Melaminkante:

Die Melaminkante kann mit handelsüblichen Kantenanleimmaschinen und Dispersionsklebern unter Berücksichtigung der Herstellervorschriften sowohl im Heiß- als auch im Kaltverfahren verarbeitet werden.

Überstehende Kanten lassen sich mechanisch mittels Holzfeile oder Stecheisen entfernen.

Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an Ihren Fachverkäufer oder www.kaindl.com

Die Hinweise und Angaben in diesem Datenblatt entsprechen bestem Wissen nach derzeitigem Stand der Technik.
Sie dienen zur Information und als unverbindliche Richtlinie. Gewährleistungsansprüche können daraus nicht abgeleitet werden.