

Schichtstoffplatten



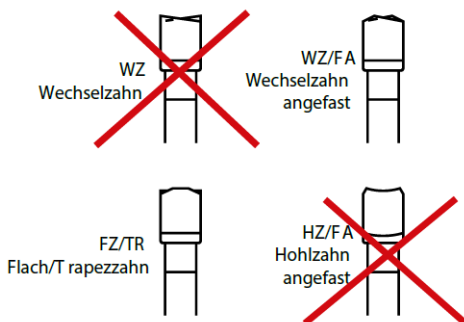
Witterungsbeständig und pflegeleicht!

Perfekt für Dachunterschläge und den kreativen Innenausbau sind diese HPL-Platten bestens geeignet.

HPL steht für High-Pressure-Laminat. Hierbei werden Papierlagen mit Harz getränkt und unter Hochdruck zu einem homogenen Material verpresst. Schichtstoffplatten basieren auf europäischen Inhaltsstoffen. Das Kraftpapier, einer der Hauptbestandteile, wird aus europäischen Hölzern gewonnen. Dadurch hat das Kraftpapier einen höheren Anteil an langen Fasern und kann sich im Produkt besser und nachhaltiger vernetzen. Der ökologische Aspekt ist uns hierbei auch wichtig. Die Inhaltsstoffe der Schichtstoffplatten entsprechen den hohen Europäischen Standards.

Schneiden/Sägen:

Schichtstoffplatten sind wie Hartholz oder beschichtete bzw. beleimte Spanplatten mit hartmetallbestückten Holzbearbeitungswerkzeugen gut bearbeitbar. Sägen mit stabilen Kreissägen oder Handkreissägen für Montagezweck. Führungsschienen bieten alle namhaften Handmaschinenhersteller an. Bewährt haben sich hartmetallbestückte Sägeblätter mit (Gruppen)-Trapezzahnung FZ/TR. Schnittgeschwindigkeit: 50 - 60 m/sek., in Abhängigkeit von Werkzeugdurchmesser und Drehzahl, z. B. 4000 U/min., Ø 250 mm, 64 Zähne. Spandicke pro Zahn: 0,02 - 0,04 mm, Vorschub: je nach Dicke 6 - 10 m/min.



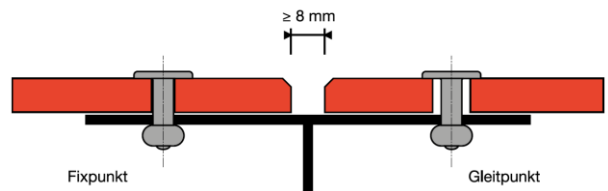
Bohren:

Das Bohren sollte mit einer Handbohrmaschine erfolgen und mit HSS Bohrer mit langgestreckter Spirale Typ H, die Bohrspitze $\leq 90^\circ$. Beim Bohren ist darauf zu achten, dass die Unterlage fest angedrückt wird, um Ausbrüche auf der Unterseite zu vermeiden.

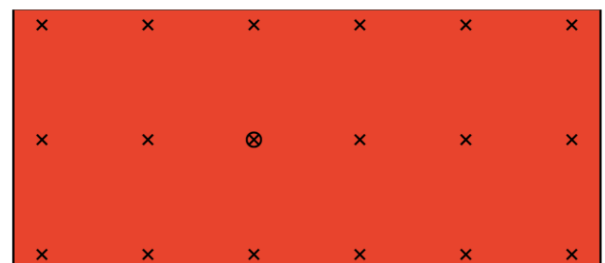


Befestigung:

Die Befestigung erfolgt mittels eines **Fixpunktes** und mehrerer **Gleitpunkte**. Der Fixpunkt wird so gesetzt, dass sich das Plattenmaterial in alle Richtungen gleichmäßig ausdehnen kann. Die Bohrung des Fixpunktes ist dem Durchmesser des verwendeten Schraubenmaterials anzupassen. Die Bohrungen der Gleitpunkte mit einem 3 mm größeren Durchmesser. Bei Plattenstößen muss eine Dehnungsfuge von mind. 8 mm eingehalten werden.



☒ = Gleitpunkt ⊗ = Fixpunkt



Für weitere Fragen kontaktieren Sie uns gerne:

Andresen & Jochimsen GmbH & Co. KG

Kronsaalsweg 21 | 22525 Hamburg

a.mannes@holzzentrum.de

Tel.: 040-547272-210

FAX: 040-547272-82

<https://www.holzzentrum.de>