

# RESOPAL SPASTYLING® BOARD

## PRODUKTDATENBLATT

### 1. Materialbeschreibung und Zusammensetzung

Das RESOPAL SpaStyling Board besteht aus einem wasserfesten Composite-Trägerwerkstoff, der beidseitig mit einer 0,8 mm dekorativen Hochdruck-Schichtpressstoffplatte (HPL) belegt ist.

RESOPAL-HPL sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) für die Anwendung im Innenausbau und erfüllen die Voraussetzungen der in EN 438-Teil 3 niedergelegten normativen „Klassifizierung und Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Verkleben auf ein Trägermaterial“.

Die Eigenschaften nach EN 438-3 für die jeweilig verwendete RESOPAL HPL-Type: Standard, Traceless Premium, Spezifische Dekore (3606-EM Slate Wall Beige, 3602-EM Brick Wall Terracotta, 4014-EM Edgy Wood), Creative Selection sind unter Punkt 4. in der Tabelle beschrieben. Detaillierte Informationen zum jeweiligen HPL Produkt werden auch in den Produktdatenblättern für RESOPAL HPL, RESOPAL HPL Traceless Premium und RESOPAL HPL Creative Selection gegeben. Die dekorativen Hochdruck-Schichtpressstoffplatten sind wasserfest auf dem 6,2 mm dicken und wasserfesten Composite-Trägerwerkstoff geklebt. Die Composite-Trägerwerkstoff Platten zeichnen sich durch hohe Steifigkeit und Zähigkeit bei gleichzeitig geringem Flächengewicht. Für Anwendungen in feuchter Umgebung behält dieser Werkstoff seine gute Dimensionsstabilität und ist frei von Faul- und anderen Zersetzungsprozessen.



- 1-Dekorpapier/Overlay, Melaminharz imprägniert
- 2-Kernpapier (Kraftpapier), Phenolharz imprägniert
- 3-Wasserfester Composite-Trägerwerkstoff

### 2. Formate

Diese Informationen sind auf unserer Website [www.resopal.de/infobook](http://www.resopal.de/infobook) gemäß unserem Lieferprogramm verfügbar.

### 3. Anwendungsbereiche

Die RESOPAL SpaStyling Boards sind mit ihren dekorativen und funktionellen Eigenschaften für den Innenausbau von Nass- (Dusche, Badewanne, Waschtisch, WC etc.) und Wohnbereichen prädestiniert. Es wird empfohlen, RESOPAL SpaStyling Boards nur im Innenbereich mit normalem Raumklima (18 - 25 °C / 50 - 65 % r.F.) einzusetzen.

RESOPAL SpaStyling Boards sind nicht für den Einsatz in Sauna, Dampfbad oder Dampfdusche geeignet.

## 4. Technische Daten

### 4.1 Technische Eigenschaften RESOPAL SpaStyling Board (Vollformat)

Tabelle 1: Technische Eigenschaften RESOPAL SpaStyling Board

EIGENSCHAFT	PRÜFVERFAHREN	EINHEIT	RESOPAL SPASTYLING BOARD
<b>Physikalische Eigenschaften, Abmessungen und Toleranzen</b>			
Dicke **		mm	7,8
Dicke Creative Selection		mm	8,0
Dickentoleranz	ISO 13894-1*	mm	± 0,50
Länge und Breite	ISO 13894-1*	mm	± 5,0 (unbearbeitete Kanten)
Kantengeradheit	ISO 13894-1*	mm/m	- (unbearbeitete Kanten)
Rechtwinkligkeit der Kanten	ISO 13894-1*	mm/m	- (unbearbeitete Kanten)
Ebenheit	ISO 13894-1*	mm/m	≤ 3,0
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit kleinem Durchmesser	DIN EN 438-2-20	N (min)	20
Beständigkeit gegenüber einer Stoßbeanspruchung mit einer Kugel mit großem Durchmesser (optional)	DIN EN 438-2-21	Fallhöhe mm (min.)	800
		Eindruckdurchmesser mm (max.)	10
Brandverhalten	EN 13501-1	Baustoffklasse	E
Emission Formaldehyd	EN 16516	Klasse	E1 (≤ 0,1 ppm)
Emission flüchtiger organischer Verbindungen (VOC)	EN ISO 16000-9	Emissionsklasse nach französischen Verordnung (Dekret Nr. 2011-321)	A (Szenario Wand)

\* in Anlehnung an die ISO 13894-1

\*\* HPL Standard, HPL Traceless Premium, HPL Spezifische Dekore  
(3606-EM Slate Wall Beige, 3602-EM Brick Wall Terracotta, 4014-EM Edgy Wood)

## 4.2 Technische Eigenschaften HPL nach EN 438-3

Tabelle 2: Technische Eigenschaften nach EN 438-3

EIGENSCHAFT	PRÜFVERFAHREN EN 438-2: 2016	EINHEIT	HPL	TP	SPEZIFISCHE DEKORE 3606-EM 3602-EM   4014-EM	CREATIVE SELECTION
<b>Physikalische Eigenschaften und Abmessungen</b>						
Dichte	EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	≥1,35			
Dicke	EN 438-2-5	mm	0,8			0,9
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur	IN 438-2-17	% längs quer	≤0,55 ≤1,05			
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 51045 +80 °C / -20 °C	1/K längs quer	0,9 x 10 <sup>-5</sup> 1,6 x 10 <sup>-5</sup>			
<b>Mechanische Eigenschaften</b>						
Beständigkeit gegenüber siedendem Wasser	EN 438-2-12	Grad <sup>(1)</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥3 ≥4	≥4	≥4	≥1* ≥1*
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	EN 438-2-23	Grad <sup>(1)</sup>	≥4			
<b>Oberflächeneigenschaften</b>						
Schmutz, Flecken und ähnliche Oberflächenfehler Fasern, Haare und Kratzer	EN 438-2-4	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	≤1,0			
		mm/m <sup>2</sup>	≤10			
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	EN 438-2-10	Anzahl der Umdrehungen Anfangsabriebpunkt	≥150			
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf*	EN 438-2-14	Grad <sup>(1)</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥3 ≥4	≥4	≥4	≥1* ≥1*
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160 °C)*	EN 438-2-16	Grad <sup>(1)</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥3 ≥4			
Beständigkeit gegen feuchte Hitze (100 °C)*	EN 438-2-18	Grad <sup>(1)</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥3 ≥4			
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad <sup>(2)</sup> Glanzoberflächen Andere Oberflächen	≥2 ≥3	≥3	≥3	≥2 ≥3
Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2-26	Gruppe 1 und 2 Gruppe 3	5 ≥4			
Lichtechtheit (Xenonbogenlampe)	EN 438-2-27	Graumaßstab	4 bis 5			
<b>Gesundheit und Umwelt</b>						
Lebensmittelechtheit/ Unbedenklichkeitserklärung	EN 1186, 13130, CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Ja			
Antibakterielle Wirkung <sup>(3)</sup>	JIS Z 280, ISO 22196	Reduzierung in %	99,9			

\* Eigenschaften mit Werten unter 3 erfüllen nicht die Mindestanforderungen der EN 438. Bei extremer Nässe kann es zu Blasenbildung auf der Oberfläche kommen. Bitte die Empfehlungen zur Anwendung und Reinigung beachten!

<sup>(1)</sup> Grad 5 - keine sichtbare Veränderung, Grad 4 - leichte Glanzveränderung und/oder Farbe, nur bei bestimmten Sichtwinkeln sichtbar, Grad 3 - mäßige Veränderung von Glanz und/oder Farbe, Grad 2 - deutliche Veränderung von Glanz und/oder Farbe oder Blasenbildung an der Oberfläche, Grad 1 - Delaminierung der Kernschichten | <sup>(2)</sup> zu ≥90 % durchgehende und deutlich sichtbare Doppelkreise als Kratzspuren, Grad

1 - 1N, Grad 2 - 2N, Grad 3 - 4N, Grad 4 - 6N, Grad 5 - > 6N |<sup>(3)</sup> Infoblatt Biozid-Verordnung, EU Nr. 528/2012

### 4.3 Zusätzliche technische Eigenschaften und Sicherheitsinformationen

Tabelle 3: Zusätzliche technische Eigenschaften

EIGENSCHAFT	BESCHREIBUNG
<b>Physikalische und chemische Eigenschaften</b>	
Aggregatzustand	Fest
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser, Öl, Methanol, Diethylether, n-Octanol, Aceton
Siedepunkt	Keiner
Ausgasungen	Keine
Heizwert	17-19 MJ/kg
Schwermetalle	RESOPAL SpaStyling Board enthalten keine toxischen Verbindungen auf Basis von Antimon / Barium / Cadmium / Chromium III / ChromiumVI, Blei / Quecksilber / Selen
Asbest	RESOPAL SpaStyling Board enthalten keine Bestandteile
Pentachlorophenol (PCP)	RESOPAL SpaStyling Board enthalten keine Bestandteile
RoHS	RESOPAL SpaStyling Board erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinien 2011/65, 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). RESOPAL RESOPAL SpaStyling Board enthält keine der folgenden eingeschränkten Substanzen: Blei, Quecksilber, Cadmium, Chrom, Polybromierte Biphenyle (PBB), Polybromierte Diphenylether (PBDE), Pentabromdiphenylether (PentaBDE), Octabromdiphenylether (OctaBDE); Bis(2-ethylhexyl) phthalate (DEHP) Butyl benzyl phthalate (BBP) Dibutyl phthalate (DBP) Diisobutyl phthalate (DIBP)
Sicherheitsdatenblatt	RESOPAL SpaStyling Board sind keine gefährlichen Stoffe im Sinne der Chemikaliengesetz, eine besondere Kennzeichnung oder die Erstellung eines Sicherheitsdatenblattes ist nicht erforderlich.
<b>Stabilität und Reaktivität</b>	
Stabilität	RESOPAL SpaStyling Board sind stabil und beständig; sie sind weder reaktiv noch korrosiv
Gefährliche Reaktionen	Keine
Unverträglichkeit	Starke Säuren oder alkalische Lösungen können die Oberfläche beschädigen
<b>Brand- und Explosionsschutz</b>	
Entzündungstemperatur	ca. 400 °C
Flammpunkt	Nicht zutreffend
Thermische Zersetzung	Ist oberhalb 250 °C möglich. Toxische Gase (z.B. Kohlenmonoxid, Kohlendioxyd, Ammoniak, Chlorwasserstoff) können je nach Brandbedingungen (Temperatur, Sauerstoffgehalt usw.) entstehen.
Löschmittel	Klasse A
Explosionsgefahr	Staubklasse ST-1
Explosionsgrenzen	Maximale Staubkonzentration 60 mg/m <sup>3</sup>
Elektrostatisches Verhalten	HPL Oberflächen minimieren die Erzeugung elektrostatischer Aufladung durch Kontaktänderung oder Reibung mit anderen Materialien. Es braucht nicht geerdet werden. Der Oberflächenwiderstand beträgt 10 <sup>9</sup> - 10 <sup>12</sup> Ohm und das Aufladevermögen gemäß DIN EN 61340-4-1 beträgt V < 2 kV. Somit ist HPL ein Antistatika.

## 5. Zertifizierungen und Prüfungen

Tabelle 4: Zertifizierungen und Prüfberichte

EIGENSCHAFT	STANDARD	EINHEIT	RESOPAL SPASTYLING BOARD
Brandverhalten Hochbau	EN 13501-1	Baustoffklasse	E <sup>4</sup>
Emission VOC (Flüchtige organische Verbindungen/Stoffe)	ISO 16000-9	Emissionsklasse nach französischer Verordnung (Décret no 2011-321)	A (Szenario Wand)
Emission von Formaldehyd	EN 16516	Klassifizierung	E1 (≤0,1 ppm)
Lebensmittelechtheit/Unbedenklichkeitserklärung	EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Kontakt mit Lebensmitteln	Ja
Antibakterielle Wirksamkeit	JIS Z 2801/ISO 22196	Reduzierung in %	99.9
allergikerfreundliche Produkte	ECARF Qualitätssiegel	allergikerfreundlich	ECARF - Zertifikat allergikerfreundliche Qualität bescheinigt

<sup>(4)</sup>Details beachten (z.B. Klassifizierungsbericht, Amtsblatt der europäischen Union); z.B. Gültigkeit in Kombination mit Trägerwerkstoff/ Untergrund, Klebstoffsystem)

## 6. Lagerung und Transport

RESOPAL SpaStyling Board muss flach, horizontal, vollflächig und auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden. Die Paneele müssen in einem geschlossenen Lagerbereich unter gemäßigten Innenraumbedingungen (10 - 30 °C und 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit) gelagert und gegen Feuchtigkeit und mechanische Beschädigungen geschützt werden. Die äußerste Platte eines jeden Stapels muss mit einer Abdeckplatte (beschichtet) geschützt werden.

Die oberste Platte eines jeden Stapels muss mit einer Abdeckplatte (beschichtet) beschwert werden. Der auf der Palette angebrachte Schutz muss bei jeder Entnahme von Platten aus dem Stapel beibehalten werden. Wenn die Platten über einen längeren Zeitraum gelagert werden, ist auf eine flache Lagerung zu achten, da es sonst zu Verzug oder Deformierung kommen kann. Bei vertikaler Lagerung empfehlen wir eine geneigte Position bei 80 Grad mit vollflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Verrutschen zu verhindern.

Die für den Transport verwendete Schutzfolie muss gleichzeitig von beiden Seiten spätestens sechs Monate nach der Lieferung entfernt werden.

RESOPAL SpaStyling Board gelten im Sinne der Transportvorschriften nicht als Gefahrstoff, daher ist eine Kennzeichnung nicht erforderlich.

## 7. Handhabung und Bearbeitung

### 7.1 Allgemeine Hinweise

Prüfen Sie RESOPAL SpaStyling Board vor der Bearbeitung/Installation auf Beschädigungen und Mängel (einschließlich Farbe und Oberflächen). Aufgrund produktspezifischer Unterschiede der einzelnen Produkte (z.B. RESOPAL HPL, RESOPAL Compact etc.) kann es bei gleicher Oberfläche, gleichem Dekor zu leichten optischen sowie haptischen Unterschieden kommen. Diese Unterschiede können auch bei verschiedenen Formaten derselben Produktgruppe erkennbar bzw. spürbar sein.

Bei RESOPAL SpaStyling Boards mit Creative Selection kann es aufgrund des Herstellungsprozess zu kleineren Farbabweichungen zwischen den Mustern und dem finalen Produkt, sowie den einzelnen Produktionschargen kommen. Die Oberflächenstruktur zwischen der Kollektionsware und Produkten der

RESOPAL Creative Selection können in Bezug auf das Erscheinungsbild leicht unterschiedlich sein.

Bei der Verarbeitung von RESOPAL SpaStyling Board sind die üblichen Sicherheitsvorschriften zur Entstaubung und zum Brandschutz zu beachten. Aufgrund möglicher scharfer Kanten beim Umgang mit RESOPAL SpaStyling Board stets Schutzhandschuhe tragen. Der Kontakt mit Staub verursacht keine Probleme; dennoch gibt es eine begrenzte Anzahl von Menschen, die allergisch auf die Bearbeitungsstäube aller Art (und damit auch auf SpaStyling Board Stäube), reagieren können.

## 7.2 Bearbeitung

RESOPAL SpaStyling Boards lassen sich wie ein übliches Verbundelement, bestehend aus Holzwerkstoffträger und beidseitig Resopal HPL, bearbeiten. Aus diesem Grunde können für die Bearbeitung der RESOPAL SpaStyling Boards die bekannten Bearbeitungsmaschinen für Holzwerkstoffe eingesetzt werden. Werkzeuge mit hartmetallbestückten Schneiden haben sich für die Bearbeitung von RESOPAL SpaStyling Boards bewährt.

RESOPAL SpaStyling Boards sind unbesäumte und großformatige Elemente, die in verschiedenen Abmessungen geliefert werden. Aus diesen werden die benötigten Plattenformate heraus-geschnitten. Da die Kanten von RESOPAL SpaStyling Boards nicht bearbeitet sind, wird eine umlaufende Besäumung von mindestens 20 mm empfohlen.

Bei dem Zuschnitt von RESOPAL SpaStyling Boards mit Dekoren aus den Kollektionen Steine und Creative Selection muss zusätzlich folgendes berücksichtigt werden:

### **RESOPAL SpaStyling Boards mit spezifischen Dekoren:**

Aus produktionstechnischen Gründen verläuft das Dekor bei spezifischen Dekoren (3606-EM Slate Wall beige, 3602-EM Brick Wall terracotta und 4014-EM Edgy Wood) nicht parallel zum Plattenrand bzw. nicht rechtwinklig zum Plattenformat. Beim Verbinden von zwei oder mehreren Platten des gleichen Dekors ist es daher notwendig, die Platten zusätzlich entsprechend des Dekorverlaufs zuzuschneiden.

Für eine zusammenhängende Fläche mit 2 oder mehr SpaStyling Boards werden vor dem Zuschnitt die SpaStyling Boards an den später zu fügenden Längskanten zusammengelegt. Sollte sich hierbei kein gewünschter Dekorverlauf über die Stoßfuge ergeben, ist es eventuell erforderlich eines der beiden SpaStyling Boards um 180° zu drehen. Im nächsten Schritt werden die SpaStyling Boards am Plattenstoß so lange gegeneinander verschoben, bis sich ein Best möglicher Dekorverlauf ergibt.

Nun können die Schnittlinien, die für den Zuschnitt der Paneele in Länge und Breite benötigt werden, angezeichnet werden.

Des Weiteren ist beim Zuschnitt zu beachten, dass die Gesamtbreite der zusammenhängenden Fläche nicht gleichmäßig auf die Plattenanzahl verteilt werden kann. Nur die Randplatten dieser Fläche können bezüglich der Breite verkleinert werden.

Aufgrund von Fertigungstoleranzen ist ein leichter Versatz bei durchgehenden Dekorlinien auch nach einem Zuschnitt möglich. Derartige Toleranzen berechtigen nicht zu Reklamationen und müssen akzeptiert werden.

### **RESOPAL SpaStyling Boards mit Creative Selection:**

Bei dem Zuschnitt von RESOPAL SpaStyling Boards der RESOPAL® Creative Selection muss zwischen Dekoren „mit Rapport“ und „ohne Rapport“ unterschieden werden.

Die SpaStyling Boards, die über ein Dekor „ohne Rapport“ verfügen, haben ein Dekor, welches sich über das gesamte Board erstreckt. Der Zuschnitt kann genauso durchgeführt werden, wie oben für HPL und Traceless Premium beschrieben.

Die SpaStyling Boards, die über ein Dekor „mit Rapport“ verfügen, haben ein Dekor, welches aufgrund der Wiederholung die Möglichkeit bietet, das Dekor über die gesamte Anwendungsbreite zu reproduzieren, ohne dass das Muster unterbrochen wird.

Bei diesen Dekoren wurde ein Bereich für den Zuschnitt in der Plattenbreite integriert, um eine präzise und optimierte Verbindung zwischen den Platten zu erreichen.

Aufgrund von Fertigungstoleranzen ist ein leichter Versatz bei durchgehenden Dekorlinien auch nach einem Zuschnitt möglich. Derartige Toleranzen berechtigen nicht zu Reklamationen und müssen akzeptiert werden.

Im Produktdatenblatt RESOPAL® Creative Selection werden weiterführende Hinweise für den Zuschnitt und das Fügen von Platten mit Dekor „mit Rapport“ gegeben.

Nach dem Zuschnitt und der Kantenbearbeitung der benötigten Plattenteile können diese, unabhängig von dem gewählten Dekor, wie folgt weiterbearbeitet und montiert werden:

Die Anwendung des RESOPAL SpaStyling Verbindungsprofils bietet eine weitere Möglichkeit um RESOPAL SpaStyling Boards miteinander zu verbinden. Größere Dickentoleranzen bei RESOPAL SpaStyling Board mit RESOPAL HPL Traceless Premium und mit RESOPAL HPL Creative Selection können in Einzelfällen dazu führen, dass die Öffnung bei den RESOPAL SpaStyling Profilen (Verbindungs- und Eckprofil) zu klein ist. In diesen Fällen empfehlen wir eine herkömmliche Verbindung ohne die Anwendung von RESOPAL SpaStyling Profilen. Die Verbindung zwischen zwei RESOPAL SpaStyling Boards muss immer wasserdicht ausgeführt werden.

### 7.3 Montage

Die Boards müssen vor der Verlegung mindestens 3 Tage in den zu verlegenden Räumen bei den nachfolgenden klimatischen Bedingungen liegend auf einer ebenen Unterlage akklimatisiert werden. Es sollte ein normales Raumklima (Temperatur 18 - 25 °C; relative Luftfeuchtigkeit 50-65 %) herrschen. Diese klimatischen Bedingungen sollten auch bei der späteren Nutzung der Räume eingehalten werden.

RESOPAL SpaStyling BOARD, die auf den Wanduntergründen verklebt werden sollen, und der Wanduntergrund müssen auf der Klebeseite sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Des Weiteren muss der Wanduntergrund den anerkannt geltenden Regeln des Fachs entsprechen und tragfähig und eben (max.  $\pm$  5 mm Höhenunterschied auf 2 m) sein.

RESOPAL SpaStyling Boards können auf verschiedene Putzarten (Gips- und Zementputz), auf Trockenbauuntergründen (Gipskarton- und Gipsfaserplatten), auf verschiedene Holzwerkstoffe (Verlegespanplatten, OSB-Platten etc. ACHTUNG: Holzwerkstoffe sind für Anwendungen als Untergründe für Verbundabdichtungen nicht zulässig) und auf vorhandene Stein- und Keramikoberflächen (vor Verlegung - Grundreinigung durchführen) sowohl vollflächig, als auch streifenweise geklebt werden.

Bei der streifenweisen Verklebung muss berücksichtigt werden, dass der Abstand zwischen den Klebstoffraupen maximal 250 mm und zwischen Klebstoffraupe und Plattenrand maximal 30 mm beträgt. Des Weiteren muss beachtet werden, dass das RESOPAL SpaStyling BOARD in den Bereichen der Wand, an der später Gegenstände (Waschbecken, WC etc.) befestigt werden, nicht hohl ist.

Nach dem Anbringen aller RESOPAL SpaStyling Boards müssen alle Bewegungsfugen, die die Aufgabe haben, Formveränderungen auszugleichen, Anschlüsse von Duschtassen oder Badewannen mit einer Silikonmasse verschlossen werden. Des Weiteren müssen alle Schmalflächen von RESOPAL SpaStyling Board gegen eindringende Feuchtigkeit versiegelt werden.

In der Broschüre „Verarbeitungshinweise RESOPAL SpaStyling“ werden weitere Informationen für die Bearbeitung und die Montage von RESOPAL SpaStyling Boards gegeben.

## 8. Reinigung und Pflege

Die Oberfläche von RESOPAL SpaStyling Boards ist weder korrosiv noch oxidieren sie. Sie bedürfen keiner weiteren Oberflächenbehandlung (z.B. mit Lacken oder Farben). Alle dekorativen RESOPAL HPL-Oberflächen können mit milden Seifenlösungen gereinigt werden. Hartnäckige Verunreinigungen (z.B. Lack) können mit organischen Lösungsmitteln (z.B. Ethanol, Aceton) entfernt werden. Abrasive Reinigungsmittel (z.B. Scheuerpulver, Stahlwolle) dürfen nicht verwendet werden, da diese die Oberflächen verändern.

Stark färbende Substanzen können auf der Oberfläche von RESOPAL SpaStyling Boards leichte Flecken hinterlassen. Um ästhetische Veränderungen zu vermeiden, müssen diese Verschmutzungen sofort nach der Einwirkung entfernt werden.

Bitte führen Sie zu Beginn immer Reinigungstests mit jedem Reinigungsmittel an nicht sichtbaren Stellen durch. Bei starken Verschmutzungen kann ein längeres Einwirken des Reinigungsmittels zur restlosen Entfernung der Verschmutzung beitragen. Gleichzeitig können aggressive Substanzen die Oberfläche verändern oder beschädigen, wenn sie zu lange auf die RESOPAL HPL-Oberfläche einwirken.

Veränderungen an der Oberfläche von RESOPAL SpaStyling Boards (z.B. Kratzer, Abriebspuren, Schmutz), die durch den täglichen Gebrauch entstehen können, sind Gebrauchsspuren. Besondere Aufmerksamkeit ist bei besonders matten und glänzenden Oberflächen geboten. Die üblichen Oberflächenveränderungen, wie z. B. Mikrokratzer und Glanzabweichungen, werden deutlicher sichtbar und in Kombination mit dunklen Dekoren noch verstärkt.

In den Datenblättern Reinigung und Pflege für RESOPAL HPL und RESOPAL HPL Traceless Premium werden weitere Informationen zur Reinigung und Pflege der jeweiligen Oberfläche gegeben.

## 9. Nachhaltigkeit und Umwelt

Resopal ist nach EN ISO 14001 und EN ISO 50001 zertifiziert.

Die Formaldehydemissionen halten den Grenzwert von  $\leq 0,1$  ppm nach EN 16516 (entspricht  $\leq 0,05$  ppm nach EN 717-1) ein und erfüllen damit die Anforderungen an die deutsche Chemikalienverbotverordnung.

Des Weiteren sind auch die Emissionen von VOC (Volatile Organic Compound - Flüchtige organische Stoffe) sehr gering, sodass je nach Prüfszenario folgende Klassifizierung (vgl. Prüfbericht Eurofins) nach der französischen VOC Verordnung erreicht wird:

**Klasse A** (mit dem Testszenario für Wände mit einem Belastungsfaktor von  $1,0 \text{ m}^2 / \text{m}^3$ )

Die Oberflächen von RESOPAL SpaStyling Boards dürfen in direkten Kontakt mit allen Lebensmitteln kommen und kann unbedenklich bestimmungsgemäß in der Lebensmittelbe- und -verarbeitung verwendet werden.

Die Umweltproduktdeklaration (EPD-Environment Product Declaration) des ICDLI beschreibt die Umwelteigenschaften von HPL. Mit klar definierten Parametern liefert diese quantitative, verifizierte und objektive Informationen über die Auswirkungen von HPL auf die Umwelt. Dabei wird der gesamte Lebenszyklus von HPL (Rohstoffgewinnung, Produktion, Transport, Nutzung, Entsorgung) berücksichtigt.

RESOPAL SpaStyling Boards ist ein Produkt und keine chemische Substanz, daher ist die REACH-Verordnung nicht anwendbar. Für weitere Informationen siehe Stellungnahme zur REACH-Verordnung.

## 10. Abfallentsorgung und Energierückgewinnung

Reste und Abfälle von RESOPAL SpaStyling Boards eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwerts besonders gut für die energetische (thermische) Verwertung und erfüllen die Voraussetzung gemäß §6 Absatz 1 Nummer 4 des Kreislaufwirtschaftsgesetzes (KrWG).

Die Bedingungen für gute Verbrennungsprozesse und Abgasbehandlung werden in Müllverbrennungsanlagen sichergestellt.

Reste und Abfälle von RESOPAL SpaStyling Boards werden nach der Verordnung über das Europäische Abfallverzeichnis (Abfallverzeichnis-Verordnung- AVV) dem sechsstelligen Abfallschlüssel AVV 200301 und der Abfallbezeichnung „gemischte Siedlungsabfälle“ zugeordnet.



## 11. Übersicht der technischen Dokumente

### Allgemein

Produktdatenblatt RESOPAL HPL

Produktdatenblatt RESOPAL HPL Traceless Premium

Produktdatenblatt RESOPAL HPL Creative Selection

Resopal Broschüre INFOBOOK

Technisches Handbuch - Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL HPL

HPL-Kompendium

### Zertifizierungen und Prüfungen

Konformitätserklärung RoHS

Klassifizierungsbericht EN 13501-1; E

Prüfbericht VOC Raumluftkomfort Gold A

Konformitätsbescheinigung ISEGA (Kontakt mit Lebensmitteln)

ECARF Zertifikat

### Reinigung und Pflege

Datenblatt Reinigung und Pflege für RESOPAL HPL und RESOPAL HPL Traceless Premium

Datenblatt Desinfektionsmittelbeständigkeit RESOPAL Oberflächen

### Nachhaltigkeit und Umwelt

Umweltproduktdeklaration (EPD) für HPL (ICDLI)

Environmental Product Declaration (EPD) - Erläuterung der EPDs (ICDLI)

Aussage Recyclingquote ISO 14021 RESOPAL HPL

Zertifikat EN ISO 9001

Zertifikat EN ISO 14001

Zertifikat EN ISO 50001

Stellungnahme REACH

Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen technischen Kenntnisstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Die Eignung für bestimmte Zwecke oder Anwendungen liegt in der Verantwortung des Nutzers. Eine etwaige Haftung der Resopal GmbH richtet sich ausschließlich nach unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, verfügbar auf [www.resopal.de](http://www.resopal.de).