

**Verbundelement oder Fertigteil mit hochglänzender Oberfläche**

Auf eine beschichtete Holzwerkstoffplatte wird ein Hochglänzendes Koextrudiertes ABS / PMMA Laminat aufkaschiert. Durch seine verbesserte scheuerfeste Oberfläche, verbesserte Chemikalienbeständigkeit und erhöhte UV-Beständigkeit zeichnet sich das Material aus. Rückseiten sind jetzt in Dekorgleicher Ausführung erhältlich. Zum Schutz vor Kratzern ist das Material mit einer Schutzfolie versehen. Neben der Belieferung von Plattenware zur Eigenbearbeitung, bieten wir ebenfalls Fertigteile mit farbgleichen und farblich abgesetzten Kanten an.



**Standardabmessungen:**

Platten Hersteller	Abmessungen	
<b>unabhängig</b>	2800 X 1250 mm	
<b>Stärke:</b>	16 mm / 19 mm	Beschichtung einseitig, Rückseite Melamin Farbgleich
<b>Stärke:</b>	20 mm / 25 mm	Beschichtung beidseitig
<b>Folienstärke:</b>	0,70 mm / 1,00 mm + Schutzfolie (abhängig von der Farbe)	

**Andere Abmessungen auf Anfrage!**

**Eigenschaften:**

Mechanische Eigenschaften	Prüfnorm	Einheit	Klasse / Wert
<b>Chemische Beanspruchung</b>	DIN EN 68861 T1	Stufe	1 B
<b>Beständigkeit gegenüber Mikrokratzern</b>	IHD-W-466	Methode A	Klasse 1 Glanzverlust <20%
<b>Scheuerfestigkeit Best. gegenüber Stahlwolle</b>	Werksnorm QPA-25-LT	Belastung :1Kg Hubzahl: 20 Stahlwolletyp: 00	Klasse 1 Keine sichtbaren Veränderungen oder Kratzer
<b>Trockene Hitze</b>	DIN EN 68861 T7	Stufe °C	7 D 75°C
<b>Feuchte Hitze</b>	DIN EN 68861 T8	Stufe °C	8 B 70°C
<b>Lichtechtheit</b>	EN ISO 4892-2 Totale Farbabweichung nach 200h Xenon Test		DE* <1,7
<b>Glanzgrad</b>	DIN 67530 60° Messwinkel	GLE	>85

Prüfung	Beschreibung	Ergebnis
Alterung	30 Tage 50 °C	Anforderung erfüllt
Verzug (intern)	10 Zyklen -2,5 °C - 24 Std. RT - 24 Std.	Anforderung erfüllt
Aufsteigender Wärmetest	50 °C - 1 Std. 60 °C - 1 Std. 70 °C - 4 Std. 80 °C - 1 Std.	Anforderung erfüllt
Wechselklimabeständigkeit	AMK Modul 4	Anforderung erfüllt
Asientest (intern)	810 Std -10°C – +35°C 0% - 95% Feuchte	Anforderung erfüllt

Toleranzen	Platte			Fertigteil		
Trägerplatte	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm
Dicke	± 0,5 mm			± 0,5 mm		
Länge und Breite	± 5,0 mm			± 0,5 mm		
Verzug Längs / Quer	Konkav: 1,5 mm/m Konvex : 1,5 mm/m Bei Trägerplatten <16 mm können höhere Verzugswerte auftreten					
Winkligkeit				1 mm / 1000 mm		
Randfehler	≤ 10 mm			Nicht zulässig		

Die angegebenen Toleranzen beziehen sich auf Normalklima von 18 - 25°C und 45 - 65% rel. Luftfeuchte.

Bei anderen oder wechselnden Klimabedingungen können höhere Werte auftreten!

Dickentoleranz = Nennmaß + 0,2 mm (Folie + Kleber) ± Toleranz

Oberflächeneigenschaften	Platte	Fertigteil
Kratzer	Die Beurteilung der genannten Eigenschaften erfolgt in Anlehnung der DIN EN 14322, DIN EN 438-1 und AMK-MB-004  Übliche durch Sonnen- und Halogenlicht erkennbare, feine Micro-Kratzspuren sind auf den Hochglanzeffekt zurückzuführen und stellen keinen Oberflächendefekt dar.	
Kontraststellen		
Pickel, Beulen, Spanrückstände unter der Folie		
Druckstellen		
Blasen		

Betrachtungsabstand und Lichtquelle gem. DIN EN 14323 in jeweils aktueller Fassung!

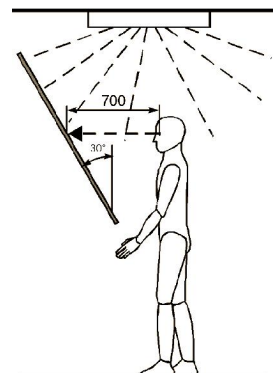
Für nicht näher spezifizierte Kriterien gelten die einschlägigen Normen und Richtlinien der jeweiligen Werkstoffe in ihrer jeweils aktuellsten Version!

Farbton	Geringfügige Abweichungen im Rahmen der handelsüblichen Toleranzen können aufgrund von materialbedingten Unregelmäßigkeiten des Beschichtungspapiers und der eingesetzten Trägerplatte auftreten. Zulässige Abweichung:
---------	--

	Bei weißen und hellen Farben Bei mittleren Farben Bei dunklen Farben	Delta E ≤ 0,5 Delta E ≤ 0,8 Delta E ≤ 1,5
<b>Bei Perlmutter- und Metallic Dekoren sind größere Abweichungen zulässig</b>		
Durch die unterschiedliche Form und Größe der verwendeten Metallic Pigmente entsteht je nach Lichteinfall und Betrachtungswinkel ein anderer Farbeindruck und eine von hell bis ins dunkel changierende Wirkung. Dies macht den besonderen Reiz von Metallic Dekoren aus und stellt keinen Reklamationsgrund dar.		
<b>Bei der Farbbeurteilung ist zu beachten, dass auf Grund eines photochemischen Prozesses, die zu prüfenden Muster für mindestens 48 Stunden unter Tageslichtbedingungen konditioniert werden. Es sollten immer die gleichen Konditionierungsbedingungen angewandt werden. (Lichtart, Dauer u.s.w.) Die zu prüfenden Muster dürfen keiner direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden!</b>		
<b>Acrylux TopX ist nur für die Flachlamination geeignet! Durch Postformieren oder Biegen können irreversible Microrisse entstehen!</b>		
<b>Achtung: Acrylux TopX kann auf Grund einer leichten Farbänderung nicht mit den bisher gelieferten Acrylux Materialien verarbeitet werden!</b>		

**Betrachtungsabstand und Lichtquelle gem. AMK-MB-004 in jeweils aktueller Fassung!**

- Lage: eingebauter Zustand, senkrecht
- Licht: Leuchtstoffröhren mit 6.500°K (diffuses Licht oder D65 Lampen)
- Betrachtungswinkel: 30° zur Senkrechten
- Abstand: 700mm
- Betrachtungszeit: max. 20 Sekunden



**Für nicht näher spezifizierte Kriterien gelten die einschlägigen Normen und Richtlinien der jeweiligen Werkstoffe in ihrer jeweils aktuellsten Version!**

#### **Reinigungsempfehlung:**

Flecken, vor allem von stark gefärbten Substanzen und Flüssigkeiten, aber auch Fettspritzer und dergleichen, müssen sofort mit viel Wasser, evtl. unter Zugabe von handelsüblichen, nicht scheuernden Haushaltsreinigern, abgewaschen werden. Anschließend die Seifenreste mit lauwarmem Wasser abwaschen und mit einem weichen Tuch trockenreiben. Die Flecken sollten nicht eintrocknen! Eintrocknete oder über längere Zeit eingedrungene Substanzen sind unter Umständen nicht mehr vollständig zu entfernen!

Bei der Oberfläche Acrylux können durch Behandlung mit lösemittelhaltigen Reinigern Spannungen auftreten, die langfristig zu einer feinen, kaum wahrnehmbaren Rissbildung führen. Reinigen Sie diese Fronten deshalb nur mit Seifenwasser und einem weichen Tuch.

**Verzichten Sie auf jegliche Scheuermittel, Möbelpolitur, Bohnerwachs, Nitro- und Kunstharzverdünnungen, Aceton oder ähnliche Reinigungsmittel. Benutzen Sie weder Stahlwolle noch Scheuerschwämme!**

**Verpackung und Versand:**

Im Allgemeinen werden die Verbundelemente mit Schaumstoff Zwischenlagen als Oberflächenschutz ausgeliefert. Der Transport erfolgt auf Einwegpaletten. Zum Schutz vor Verschmutzungen und Feuchtigkeit werden die fertigen Stapel mit Stretchfolie umwickelt.

Wird eine andere Verpackung gewünscht, so ist dies gesondert zu vereinbaren!

**Über- / Unterlieferungen**

Produktionsbedingte Über- bzw. Unterlieferungen von 10% pro Position sind zulässig.

**Allgemeine Hinweise:**

Das Einsatzgebiet der Verbundwerkstoffe liegt im dekorativen Innenausbau sowie im Möbelbau. Die Platten sind im Trockenbereich einzusetzen.

Sorgfältige Wareneingangskontrollen gehören zur einwandfreien Auftragsabwicklung. Sie entsprechen den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von Niemann-Möbelteile. Die Verbundplatten müssen sorgfältig transportiert und gelagert werden. Zweckmäßigerweise erfolgt die Lagerung auf einem ebenen, waagerechten und trockenen Untergrund. Um ein Anquellen der Kanten und das Verziehen der Platten durch Feuchtigkeit zu verhindern, ist die Lagerung in einem geschlossenen Gebäude vorzusehen. Weiterhin sollten die Platten nicht längere Zeit unter 15°C gelagert werden. Hierdurch können irreversible Schäden (Verzug) an dem Verbund entstehen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 45 und 65% liegen.

Diese Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar. Sie sind lediglich als Information gedacht und beinhalten keine Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck. Eine Prüfung der von uns hergestellten Produkte durch den Anwender auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall ist unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion. Da wir keinen Einfluss auf die einzelnen Werkstoffe und Verarbeitungsbedingungen unserer Vorlieferanten haben, kann aus diesen Informationen keine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Technische Änderungen vorbehalten.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

**Composite element or finished component with high-gloss surface**

A high-gloss, co-extruded ABS / PMMA laminate is applied to a coated wood-based panel. Resistance to scuffing, chemicals and UV has been improved for this material. Rear sides are now also available in the same decor. To prevent scratching, the material is covered with a protective film. In addition to supplying panels for processing yourself, we can also provide finished elements with edgings in matching or contrasting colour.



**Standard dimensions:**

Panel manufacturer	Dimensions	
<b>independent</b>	2800 X 1250 mm	
<b>Thickness:</b>	16 mm / 19 mm	Coated on one side, melamine rear side in same colour
<b>Thickness:</b>	20 mm / 25 mm	Coated on both sides
<b>Film thickness:</b>	0.70 mm / 1.00 mm + protective film (depending on colour)	

**Other dimensions available on request.**

**Properties:**

Mechanical properties	Test standard	Unit	Class / value
<b>Chemical resistance</b>	DIN EN 68861 T1	Level	1 B
<b>Resistance to micro-scratches</b>	IHD-W-466	Method A	Class 1 Shine loss <20%
<b>Resistance to scuffing</b> <b>Resistance to wire wool</b>	Production standard QPA-25-LT	Loading capacity: 1Kg Number of strokes: 20 Steel wool type: 00	Class 1 No visible changes or scratches
<b>Dry heat</b>	DIN EN 68861 T7	Level °C	7 D 75°C
<b>Humid heat</b>	DIN EN 68861 T8	Level °C	8 B 70°C
<b>Light fastness</b>	EN ISO 4892-2 Total colour variation after 200h xenon test		DE* < 1.7
<b>Gloss unit</b>	DIN 67530 Measured from and angle of 60°	GLE	>85

Test	Description	Result
Aging	30 days 50 °C	passed
Distortion (in-house)	10 cycle -2,5 °C - 24 h. RT - 24 h.	passed
Uprising heat	50 °C - 1 h. 60 °C - 1 h. 70 °C - 4 h. 80 °C - 1 h.	passed
Resistance to alternating climate	AMK Modul 4	passed
Asientest (in-house)	810 h -10°C – +35°C 0% - 95% humidity	passed

Tolerances	Panel			Finished part		
Support panel	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm
Thickness	± 0.5 mm			± 0.5 mm		
Length and width	± 5.0 mm			± 0.5 mm		
Distortion lengthwise / crosswise	Concave: 1.5 mm/m convex : 1.5 mm/m Higher distortion values may be incurred with backing panels <16 mm thick.					
Angles				1 mm / 1000 mm		
Edge error	≤ 10 mm			Not permissible		

The distortion values refer to a normal climate of 18 - 25 °C and 45 - 65% relative humidity. Higher values may be obtained in other climates or in changing climate conditions!

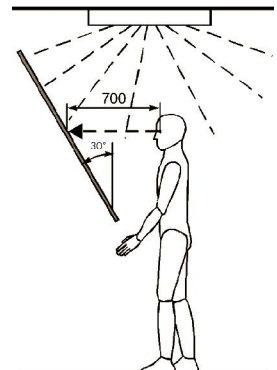
Thickness tolerance = rated dimension + 0.2 mm (film + adhesive) ± tolerance

Surface properties	Panel	Finished part
Scratching	The stated properties are assessed on the basis of DIN EN 14322, DIN EN 438-1 and AMK-MB-004  Normal fine micro-scratches visible in sunlight and halogen light are attributable to the high-gloss effect and do not constitute a surface defect.	
Contrasting areas		
Spots, dents, chip residue under the film		
Pressure points		
Blistering		
Viewing distance and light source in accordance with DIN EN 14323 as amended.  Criteria not specified in further detail are subject to the relevant standards and guidelines as amended for the materials concerned.		
Colour shade	Minor variations may occur in the usual tolerances as a result of material irregularities in the lining paper and substrate used.  Permissible variation:	

	White and light colours Medium colours Dark colours	Delta E ≤ 0.5 Delta E ≤ 0.8 Delta E ≤ 1.5
<b>Greater variations may be expected with mother-of-pearl and metallic finishes</b>		
Depending on light incidence and viewing angle, differences in the shape and size of the metallic pigments used produce different colour impressions and an shimmering effect changing between light and dark. This is the particular fascination of metal finishes and does not constitute any cause for complaint.		
<b>Before assessing colour a photochemical process makes it necessary to expose the sample to daylight conditions for at least 48 hours. Samples should always be conditioned in the same way. (type of light, duration etc.) The samples being assessed must not be exposed to direct sunlight.</b>		
<b>Acrylux TopX is only suitable for lamination on flat surfaces. Postforming or bending may result in irreversible micro-cracks.</b>		
<b>Note: Owing to a slight change in colour, Acrylux TopX cannot be used in conjunction with the Acrylux materials supplied to date.</b>		

Distance of observation and light source as per AMK-MB-004 in the current version!

- position: installed situation
- light: fluorescent tube with 6.500°K (diffuse light or D65 light)
- angle of view: 30° to vertical
- distance: 700 mm
- Viewing time: Max. 20 seconds



The current versions of the relevant standards of guidelines for the particular materials will apply where alternative criteria are not further specified!

#### Recommendation for cleaning:

Stains, especially of the type produced by highly pigmented substances and liquids, and spots of grease etc. must be washed off straight away with plenty of water and, if necessary, standard non-abrasive household cleaner. Remove any soap residue with lukewarm water and wipe dry with a soft cloth. Stains must not be allowed to dry! It may not be possible to remove substances once they have dried on or been allowed to penetrate over a prolonged period of time.

Treating Acrylux with solvent-based cleaning agents may cause surface tension, resulting over time in fine, hardly noticeable cracking. For this reason, these fronts should only be cleaned with soapy water and a soft cloth.

**Do not use any scouring agents, furniture polish, wax, nitrocellulose or synthetic resin dilutions, acetone or similar cleaning agents. Never use steel wool or abrasive sponges!**

**Packaging and dispatch:**

Composite elements are generally delivered with layers of foam in between to protect surfaces. They are shipped on non-returnable pallets. The stack of composite elements is wrapped in stretch film to protect it from dirt and moisture.

If different packaging is preferred, this must be agreed separately.

**Excess / short delivery**

For production reasons, the quantity of each item delivered may vary by 10% above or below the quantity ordered.

**General information:**

The composite materials are used in interior design and furniture construction. The panels may only be used in dry environments.

Correct order handling includes careful incoming inspections. These comply with Niemann-Möbelteile's general terms and conditions of business. The composite panels must be transported and stored with care. They are best stored on a level, horizontal and dry surface. Panels must be stored indoors to prevent warpage and edge swelling. Panels should not be stored at temperatures below 15 °C for any prolonged period either. This could cause irreparable damage to the composite (warping). Relative humidity should be between 45 and 65%.

This information is based on current knowledge and does not provide any assurance of product qualities. It is merely intended for guidance and provides no assurance of specific product qualities or suitability for a particular use. The user must always make sure that the products we manufacture are suitable for the purpose they are to be used for. This applies when sampling a product for the first time as well as in the event of changes in ongoing production. As we have no influence on our suppliers' materials and processing conditions, this information cannot give rise to any liability on our part. The recipient of our product is responsible for observing the laws and regulations in force. Subject to technical change without notice.

Our general terms of sale and delivery apply.