

Direktbeschichtete Spanplatten (DBS)

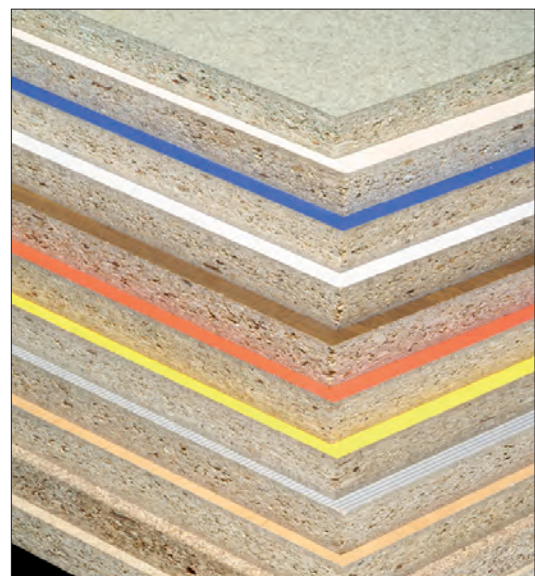
Direktbeschichtete Spanplatten von PFLEIDERER sind äußerst vielseitig einsetzbar. Primär finden sie im Möbelbau Verwendung. Weitere Einsatzmöglichkeiten bieten sich in den Bereichen Innenwandbekleidungen, Unterdecken und Deckenbekleidungen, bei konstruktiven Einbauten und im allgemeinen Innenausbau. Direktbeschichtete Spanplatten sind nur bedingt geeignet für stark beanspruchte horizontale Flächen, wie z. B. Theken, Regalböden oder Küchenarbeitsplatten.

Hier empfehlen wir den Einsatz von DUROPAL-Hochdruckschichtstoff (HPL).

HERSTELLUNG VON DIREKTBSCHICHTETEN SPANPLATTEN

Direktbeschichtete Spanplatten entstehen durch Verpressen von imprägniertem Papier mit einer Trägerplatte. Als Trägerplatte können Rohspan- oder MDF-Platten eingesetzt werden. Die eingesetzten Papiere sind mit härtbaren Aminoplastharzen (Harnstoff- oder Melaminharze) imprägniert. Durch Druck- und Wärmeeinwirkung erfolgt die irreversible Aushärtung der Imprägnate und die Verbindung mit der Trägerplatte – ohne Zugabe eines zusätzlichen Klebstoffes.

Die Verpressung erfolgt mittels Pressblechen, die gleichzeitig Strukturgeber sind. Die verschiedenen Strukturen bieten viele Möglichkeiten, ein Dekor authentischer erscheinen zu lassen oder für gewünschte Anwendungen zu optimieren. Unsere Direktbeschichteten Spanplatten werden nach DIN EN 14322 hergestellt. Die Zertifizierung nach ISO 9001 gewährleistet eine hohe und gleich bleibende Qualität.



Produkteigenschaften

Die Produkteigenschaften von Direktbeschichteten Spanplatten werden bestimmt durch die Eigenschaften des Trägerwerkstoffes. Das Pfleiderer-Sortiment bietet Ihnen folgende Qualitäten:

- harnstoffharzgebundene, formaldehydarme, dreischichtige FPO-Rohspanplatten der Emissionsklasse E 1
- schwer entflammare Pyroex-B1-Platten (Baustoffklasse DIN 4102-B 1)
- feuchtebeständige Rohspanplatten V 100 K
- MDF-Platten

Das harzgetränkte Dekorpapier bildet nach der Verpressung die kratz-, stoß- und abriebfeste Oberfläche.

Reinigungshinweis

Direktbeschichtete Spanplatten (DBS) können mit allen haushaltsüblichen Reinigungsmitteln gereinigt werden. Es dürfen jedoch keine stark scheuernden Reinigungsmittel verwendet werden.

Technische Daten und Materialeigenschaften

Kantenbeschaffenheit	Anforderungen DIN EN 14322	Pfleiderer-Platten
Standardplatten	Ausbrüche bis 10 mm	≤ 5 mm
Grobzuschnitte	Ausbrüche bis 3 mm	≤ 3 mm
Oberflächenfehler:		
Punkte	≤ 2 mm ² /m ²	≤ 2 mm ² /m ²
Längsfehler	≤ 20 mm/m	≤ 20 mm/m
Verzug:		
Dicke ≥ 15 bis 20 mm (nur bei ausgewogenem Aufbau der Oberflächen)	≤ 2 mm/m	≤ 2 mm/m
Verhalten bei Abriebbeanspruchung nach DIN EN 14322		
1	bis 100 Umdrehungen	Druckdekore (Stein- und Holzrepros und Fantasiedekore)
2	über 100-250 Umdrehungen	Unis je nach Schichtdicke
3A	über 250-450 Umdrehungen	Unis je nach Schichtdicke
3B	über 450-675 Umdrehungen	Unis je nach Schichtdicke
4	über 675 Umdrehungen	Unis je nach Schichtdicke
Verhalten bei Kratzbeanspruchung nach DIN EN 14322		
Belastung 1,5 N	keine kontinuierliche Spur	> 1,5 N (Bei den Oberflächen SO und SM wird der Wert 1 - 1,2 N erreicht.)
Fleckenunempfindlichkeit		
	Dekorplatten müssen gegen die in DIN EN 14322, Anhang A aufgeführten fleckenbildenden Materialien unempfindlich sein.	PFLEIDERER-Platten erfüllen bei einer Kontaktzeit von 16 Stunden die geforderten Werte.
<p>Wärmequellen (z. B. Kaffeemaschinen, Drucker, Faxer etc.) sollten keinen direkten Kontakt zur Platte haben, da es sonst zu Rissbildungen durch Austrocknung kommen kann. Alle genannten technischen Eigenschaften gelten ausschließlich für gemäßigte Klimazonen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lichteinstrahlung etc.).</p>		

Weitere Informationen zum Thema wie z. B. Biegefestigkeit, Querzugfestigkeit, Dickenquellung etc. entnehmen Sie bitte den Produktinformationen zu Trägerwerkstoffen.

Die darin bei den Rohspanplatten genannten Werte gelten auch für Dekorplatten.

FÜR JEDE ANFORDERUNG DIE RICHTIGE OBERFLÄCHE

Je nach Einsatzort werden an Direktbeschichtete Spanplatten unterschiedliche Anforderungen gestellt.

Kratzfestigkeit

Die Kratzfestigkeit steigt, je gröber die Oberflächenstruktur und je heller ein Dekor (optischer Effekt) ist. Glattstrukturen haben eine verminderte Kratzfestigkeit (siehe technische Daten). Für stark kratzbeanspruchte Flächen (i. d. R. horizontal) sollten möglichst Perl- oder Bütenstrukturen (z. B. MP) eingesetzt werden. Glatte Strukturen (z. B. SM) sind nicht geeignet.

Fleckenempfindlichkeit

Die Fleckenempfindlichkeit steigt, je glatter die Oberflächenstruktur und je dunkler ein Dekor ist. Bei gewünschter Fleckenunempfindlichkeit sollten Perl- oder Bütenstrukturen (z. B. MP) eingesetzt werden. Glatte Strukturen (z. B. SM) sind nicht geeignet.

Reinigungsfreundlichkeit

Die Reinigungsfreundlichkeit steigt, je geschlossener bzw. glänzender die Oberflächenstruktur ist.

Abriebbeständigkeit

Die Abriebbeständigkeit ist ausschließlich abhängig von der Papierbeschaffenheit des verwendeten Dekors. Unidekore erzielen hierbei die besten Werte, da es sich um durchgefärbte Papiere handelt (siehe auch technische Daten). Druckdekore (Holz-, Stein- und Fantasiedekore) erreichen geringere Werte, da nur der Aufdruck für die Abriebbeständigkeit herangezogen werden kann. Die verwendete Oberflächenstruktur spielt bei der Abriebbeständigkeit keine Rolle.

Oberflächenruhe

Die Oberflächenruhe ist abhängig von der eingesetzten Trägerplatte. Mit Rohspanplatten lassen sich bezüglich der Oberflächenruhe sehr gute Ergebnisse erzielen. Für höchste Anforderungen empfiehlt sich der Einsatz von MDF-Platten.

Oberflächenglanz

Der Oberflächenglanz ist ausschließlich abhängig von der gewählten Oberflächenstruktur. Der in der Büromöbelnorm DIN 4554 festgelegte Grenzwert von 0,45 wird bei allen Strukturen unterschritten.

Einteilung der Oberflächenstrukturen

Baustoffklasse B2 (normal entflammbar), außer Pyroex B1 (schwer entflammbar)		Empfohlene Anwendung	
		horizontal	vertikal
Glattstrukturen	SM - Seidenmatt		■
	SO - Soft		■
	EG - Edelmetall		■
Büthenstruktur	VV - Top Velvet	■	■
Perlstrukturen	MP - Miniperl	■	■
	SP - Superpearl	■	■
Holzstrukturen	TR - Trevista		■
	TF - Trefugo		■
Dekorativstruktur	PO - Polish		■

Materialeigenschaften der Oberflächen:

- hygienisch und pflegeleicht
- antistatisch, lichtecht und hitzebeständig
- kratz-, stoß- und abriebfest
- unempfindlich gegen die Einwirkung von im Haushalt üblichen Flüssigkeiten, Pasten etc.
- für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen

Ein Service der
 PFLEIDERER Industrie GmbH • Produktmanagement
 Holzstraße 6 - 10 • D-33332 Gütersloh • Telefon: 0 52 41 / 8 71 - 0 • Telefax: 0 52 41 / 8 71 - 9 87
 e-mail: produktmanagement@pfleiderer.com • Internet: www.industrie.pfleiderer.com

FPO* (EN 312-P2)



Als Träger- und Konstruktionswerkstoff sind Spanplatten aus dem Möbel- und Innenausbau nicht mehr wegzudenken. Ihre universelle Einsetzbarkeit und die gute Bearbeitbarkeit sind nur zwei Gründe, wieso sich Spanplatten zum mengenmäßig wichtigsten Holzwerkstoff entwickelt haben.

* Zertifiziert gemäß EN 13986 CE
Zertifikate gelten nur in Verbindung mit einem gültigen Lieferschein

HERSTELLUNG VON ROHSPANPLATTEN

Bei der Herstellung von Spanplatten werden Waldholz, Sägerestholz und in gewissem Umfang unbelastetes Gebrauchtholz eingesetzt. Im Wesentlichen werden Nadelholz (Fichte, Kiefer) und in geringen Anteilen (< 10 %) Laubholz aus zertifizierter nachhaltiger Forstwirtschaft nach dem PEFC-System verwendet. Aus dem Holz werden mittels Hackern, Zerspanern und Mühlen Späne bestimmter Form und Größe erzeugt. Diese Späne durchlaufen einen Spänetrockner und werden dann in unterschiedlichen Größen fraktioniert. Die getrockneten Späne werden mit formaldehydarmen E1-Bindemitteln beleimt und zu einem Spänekuchen geformt, der unter Druck und Hitze verpresst wird. Konditionierung, Sortierung und Schliff sind die nachfolgenden Bearbeitungsstufen.



Das Endprodukt ist ein Werkstoff, der gleichmäßige Eigenschaften, gute Be- und Verarbeitbarkeit, ein günstiges Festigkeits-Gewichts-Verhältnis und attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis aufweist.

Weitere Pluspunkte der Spanplatte:

- eine günstige Energiebilanz
- die Herstellung aus nachwachsenden Rohstoffen
- und die Recyclingfähigkeit

PFLEIDERER produziert an mehreren Standorten in Deutschland. Neueste Produktionstechnologie, elektronische Produktionsüberwachung und Zertifizierung nach ISO 9001 gewährleisten hohe und gleich bleibende Qualität.



Für alle Rohspanplatten gelten folgende gemeinsame Daten

Baustoffklasse	B2 (normal entflammbar), außer Pyroex B1 (schwer entflammbar)
Emissionsklasse	E1
Wärmeleitfähigkeit	0,13 W/mK
Feuchtigkeitsgehalt bei Lieferung ab Werk	9 +/- 3 %
Dickentoleranz für geschliffene Platten	+/- 0,3 mm
Längen-/Breitentoleranz für Standardplatten	+/- 5 mm
Rechtwinkligkeitstoleranz	2 mm je lfm
Kantengeradheitstoleranz	1,5 mm je lfm
Fremdüberwachung der Produktion durch WKI (Fraunhofergesellschaft Braunschweig) und Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe.	

Alle genannten technischen Eigenschaften gelten ausschließlich für die gemäßigten Klimazonen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lichteinstrahlung etc.).

FPO* (EN 312-P2) – die vielseitige Möbelplatte

FPO ist ein harnstoffharzgebundener Holzwerkstoff mit besonders homogener Feindeckschicht. Dieser Plattentyp erfüllt die höchsten Anforderungen an die Oberfläche und ist damit in besonderem Maß als Trägerwerkstoff für imprägnierte Dekorpapiere (DP), dünne Folien, empfindliche Furniere und auch DUROPAL Hochdruckschichtstoffplatten (HPL) geeignet. Daher sind diese Platten mit dem Gütezeichen FPO ausgezeichnet.

* Zertifiziert gemäß EN 13986 CE

Mechanische und physikalische Eigenschaften										
Eigenschaften	Dicke in mm									
	8	10	13	16	18	19	22	25	28	38
Rohdichte in kg/m ³	730	720	710	650	640	640	630	630	620	610
Biegefestigkeit (EN 310) in N/mm ²	13	13	13	13	13	13	11,5	11,5	10	8,5
Querzugfestigkeit (EN 319) in N/mm ²	0,40	0,40	0,40	0,35	0,35	0,35	0,30	0,30	0,25	0,20
Biege-Elastizitätsmodul (EN 310) in N/mm ²	1.800	1.800	1.800	1.600	1.600	1.600	1.500	1.500	1.350	1.200
Abhebefestigkeit (EN 311) in N/mm ²	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Fremdüberwachung der Produktion durch WKI (Fraunhofergesellschaft Braunschweig) und Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe.										

Möbelplatten FPO werden nach DIN EN 312-P2 und den Anforderungen der Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe für das Gütezeichen FPO hergestellt.

Alle Werte entsprechen dem Stand unserer Produktion und sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.

Ein Service der
 PFLEIDERER Industrie GmbH • Produktmanagement
 Holzstraße 6 - 10 • D-33332 Gütersloh • Telefon: 0 52 41 / 8 71 - 0 • Telefax: 0 52 41 / 8 71 - 9 87
 e-mail: produktmanagement@pfleiderer.com • Internet: www.industrie.pfleiderer.com

Standortliste und Produkttypen

Name, Adresse und Zertifikats-Nummer der Organisation	Produktgruppen
<p>Pfleiderer Deutschland GmbH Ingolstädter Straße 51 DE – 92318 Neumarkt</p> <p>TSUD-COC-000079/1 TSUD-CW-000079/1</p>	<p>W1.1 Roundwood logs/Waldholz FSC 100%, FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W3.1 Wood chips/Hackschnitzel FSC 100%, FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W3.2 Sawdust /Sägespäne FSC 100%, FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W3.3 Wood shavings/Holzspäne FSC 100%, FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W5.1 Flitches and boules/Holzschwarten FSC 100%, FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>P2.4 Specialty paper/Kraftpapier FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>P2.4.1 Impregnated papers/Dekorpapier FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>P3.4 Paperboard laminates/HPL FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W8.2 Particleboard /Spanplatten FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W8.3 Fibreboard/MDF und HDF-Platten FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p> <p>W12.11 Kitchen countertops/Arbeitsplatten-Verbundelemente FSC Mix, FSC Controlled Wood Transfer system</p>
<p>Pfleiderer Arnsberg GmbH Westring 19-21 D-59759 Arnsberg</p> <p>TSUD-COC-000079-U TSUD-CW-000079-U</p>	<p>P2.4.1 Impregnated papers/Dekorpapier FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>P3.4 Paperboard laminates/HPL FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>

Beilage des Zertifikates Nr. **TSUD-COC-000079 und TSUD-CW-000079**

	<p>W12.11 Kitchen countertops/Arbeitsplatten-Verbundelemente FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>
<p>Pfleiderer Baruth GmbH An der Birkenpfehlheide 3 D-15837 Baruth</p> <p>TSUD-COC-000079/3 TSUD-CW-000079/3</p>	<p>W1.1 Roundwood logs/Waldholz FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.1. Wood chips/Hackschnitzel FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.2 Sawdust/Späne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.3 Wood shavings/Holzspäne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.3 Fibreboard/MDF und HDF-Platten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W5.1 Flitches and boules/Holzschwarten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>
<p>Pfleiderer Gütersloh GmbH Carl-Bertelsmann-Straße 23 33332 Gütersloh</p> <p>TSUD-COC-000079/4 TSUD-CW-000079/4</p>	<p>W1.1 Roundwood logs/Waldholz FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.1 Wood chips/Hackschnitzel FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.2 Sawdust/Späne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.3 Wood shavings/Holzspäne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>P2.4.1 Impregnated papers/Dekorpapier FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.2 Particleboard /Spanplatten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.3 Fibreboard/MDF und HDF-Platten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W5.1 Flitches and boules/Holzschwarten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>

Beilage des Zertifikates Nr. **TSUD-COC-000079 und TSUD-CW-000079**

<p>Pfleiderer Leutkirch GmbH Wurzacher Straße 32 D-88299 Leutkirch</p> <p>TSUD-COC-000079/5 TSUD-CW-000079/5</p>	<p>W1.1 Roundwood logs/Waldholz FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.1 Wood chips/Hackschnitzel FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.2 Sawdust/Späne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.3 Wood shavings/Holzspäne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W5.1 Fitches and boules/ Holzschwarten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>P2.4.1 Impregnated papers/Dekorpapier FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>P3.4 Paperboard laminates/HPL FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.2 Particleboard /Spanplatten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.3 Fibreboard/MDF und HDF-Platten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W12.11 Kitchen countertops/Arbeitsplatten- Verbundelemente FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>
<p>Pfleiderer Neumarkt GmbH Ingolstädter Str. 51 D-92318 Neumarkt</p> <p>TSUD-COC-000079/6 TSUD-CW-000079/6</p>	<p>W1.1 Roundwood logs/Waldholz FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.1 Wood chips/Hackschnitzel FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.2 Sawdust/Späne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W3.3 Wood shavings/Holzspäne FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W5.1 Fitches and boules/Holzschwarten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>

Beilage des Zertifikates Nr. **TSUD-COC-000079** und **TSUD-CW-000079**

	<p>W8.2 Particleboard /Spanplatten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p> <p>W8.3 Fibreboard/MDF und HDF-Platten FSC Mix, FSC Controlled Wood Credit system</p>
--	---

FSC Controlled Wood kann zum Zweck der weiteren Mischung verkauft werden





Czech

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD Czech s.r.o.
 Produktzertifizierungsstelle Nr. 3084
 akkreditiert durch ČIA gemäß ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

bestätigt dem Unternehmen

Pfleiderer Deutschland GmbH
Ingolstädter Straße 51
DE – 92318 Neumarkt

die Konformität mit den Regeln zur Produktketten-Zertifizierung („Chain-of-Custody“) gemäß den Anforderungen des Standards PEFC ST 2002:2013/PEFC D 1003:2013

für Produkte:

Rundholz, Industrierestholz, Spanplatten, Faserplatten, HPL-Schichtstoffe, HPL- Elemente, Furnierplatten, Tischlerplatten, Dekorpapier

Zertifizierungsverfahren: multi site
Methode CoC: Methode der physischen Trennung
Methode des Mengenguthabens



Dieses Zertifikat ist gültig
 vom: **07.09.2017**
 bis: **06.09.2022**

Zertifizierungsgrundlage: PEFC ST 2003:2012
 Registrierungsnummer: **05.837.829**

Die Liste der Nebenzertifikate ist in der Anlage zu diesem Zertifikat aufgeführt, die unteilbarer Bestandteil des Zertifikates ist und umfasst 1 Seite.



Prag, 07.08.2017



Das Zertifizierungsergebnis betrifft lediglich den Beurteilungsgegenstand. Die Gültigkeit des Zertifikats wird durch eine regelmäßige Überprüfung bestätigt. Dieses Dokument darf nur im Ganzen vervielfältigt werden.

**Verzeichnis (mit den Niederlassungen der Gesellschaft)
– mit den dazugehörigen Zertifikaten der Organisationen,
welche unter dem gleichen PEFC-System arbeiten**

Name und Adresse der Niederlassung (der Organisation)	Nummer des dazugehörigen Zertifikats
Pfleiderer Arnsberg GmbH Westring 19-21 D-59759 Arnsberg	05.837.829/1
Pfleiderer Baruth GmbH An der Birkenpfehlheide 3 D-15837 Baruth	05.837.829/3
Pfleiderer Gütersloh GmbH Carl-Bertelsmann-Straße 23 33332 Gütersloh	05.837.829/4
Pfleiderer Leutkirch GmbH Wurzacher Straße 32 D-88299 Leutkirch	05.837.829/5
Pfleiderer Neumarkt GmbH Ingolstädter Str. 51 D-92318 Neumarkt	05.837.829/6

