

**TECHNISCHE INFORMATION SCHICHTSTOFFPLATTEN**

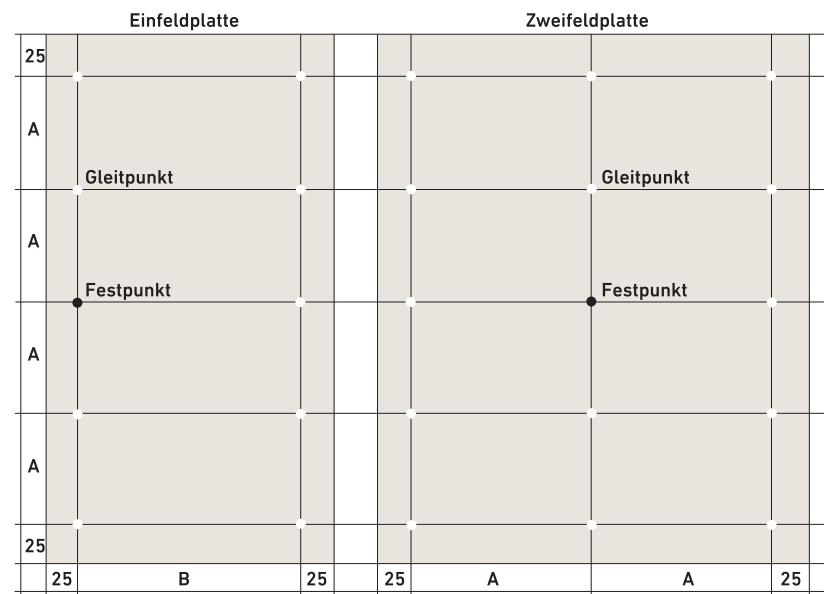


Abbildung 4

**Befestigungs- und Randabstände**  
 Die Befestigungsabstände sind entsprechend den statischen Erfordernissen, den gültigen Normen und den örtlichen Bauvorschriften zu wählen. Sollten die genannten Regelwerke nicht zur Anwendung kommen, können die Befestigungsabstände entsprechend der Tabelle gewählt werden:

Plattendicke (mm)	Max. Befestigungsabstand (mm)	
	Einfeldplatte	Zweifeldplatte
6	470	600

6016046 - 2.5/04/2016 - ArtikelNr. 59MontHPL - Fotosachweise: www.studjob.de - Titelseite: Privat Haus Crotta / www.trespa.com



**SCHICHTSTOFFPLATTEN**

**TECHNISCHE INFORMATION**

Die HPL-Platten sind hochwertige Kompaktplatten, die für den dauerhaften Einsatz im Außenbereich geeignet sind. Die Platten zeichnen sich durch hervorragende Festigkeit aus und sind aufgrund der dichten Oberfläche leicht zu reinigen.

**Einsatzgebiete**

- Dachunterschläge
- Gesimsblenden
- Attikabekleidung
- Sichtschutz
- Balkonverkleidung

**Eigenschaften**

- wetterfest
- lichtecht
- langlebig
- biegesteif
- frostunempfindlich
- stoß- und schlagfest
- umweltfreundlich
- kratzunempfindlich

Als Serviceleistungen bieten wir Zuschnitt und Anarbeitung an.

**HPL-PLATTE**



**10 Jahre** Herstellergarantie auf UV-Beständigkeit und mechanische Festigkeit

**Gebr. DOLLE GmbH**  
 Rockwinkeler Landstr. 117  
 28325 Bremen  
 Tel.: +49(0)421 427 99-0  
 bremen@dolle-kunststoff.de  
 dolle-kunststoff.de

**Niederlassung Lehrte**  
 Raiffeisenstr. 6  
 31275 Lehrte  
 Tel.: +49(0)51 32 92 06-0  
 lehrte@dolle-kunststoff.de

**Niederlassung Bad Köstritz**  
 Elsterau 3  
 07586 Bad Köstritz  
 Tel.: +49(0)36 60 58 83-0  
 bad-koestritz@dolle-kunststoff.de

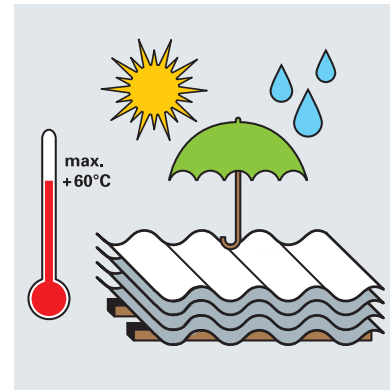
## TECHNISCHE INFORMATION

### Materialbeschreibung

Die HPL-Platten sind hochwertige Kompaktplatten. Die Platten werden aus mehreren Phenolharz getränkten Schichten Kraftpapier im Kern und Melaminharz getränkten Dekorpapieren in der Oberfläche zu einer homogenen Platte verpresst. Die Platten entsprechen der EN 438.

### Lagerung

- Die Platten sind auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Unterlageplatten unter normalen klimatischen Bedingungen, wassergeschützt und trocken zu lagern.
- Auf der Baustelle sind die Platten gegen Witterungseinflüsse geschützt zu lagern, andernfalls ist ein Verzug möglich.



### Handling

- Die Platten immer nach oben abheben und nicht über die Kante ziehen
- Die Platten nicht übereinander schieben (Gefahr von Oberflächenbeschädigungen)
- Sauberkeit: Verschmutzungen zwischen Platten vermeiden
- Immer Schutzhandschuhe tragen (Gefahr von Schnittverletzungen an den Kanten)

### Reinigung

Die Kompaktplatten haben eine porenfreie Oberfläche welche keine weitere Pflege benötigt. Übliche Umweltverschmutzungen entfernt man am einfachsten mit reinem Wasser und sauberen, weichen Wischtüchern. Bei hartnäckigen Verschmutzungen können am besten Haushaltsreiniger mit etwas Wasser verwendet werden. Trocknen Sie die Platten anschließend mit einem Tuch. Keine Scheuermittel, schleifende Substanzen, Scheuerschwämme oder Poliermittel verwenden!

Verschmutzungen durch Vandalismus oder hartnäckige Substanzen können in den meisten Fällen mit organischen Lösungsmitteln, zum Beispiel Aceton, Spiritus, Benzin oder Isopropylalkohol entfernt werden. Reiniger von Klebstoffherstellern dürfen nicht verwendet werden, da diese in den meisten Fällen Haftvermittler enthalten und die Oberfläche angreifen.

Im Zweifelsfall kontaktieren Sie Ihren Lieferanten.

### Verarbeitungsempfehlungen

#### Sägen

Es sind hartmetallbestückte Sägeblätter zu verwenden. Für hohe Standzeiten empfehlen wir Ihnen diamantbestückte Werkzeuge.

Folgende Zahnformen haben sich bewährt:



- Wechselzahn angefast (WZ/FA)



- Trapez-/Flachzahn (FZ/TR)

- Schnittgeschwindigkeit: 50-60 m/s
- Vorschub 0,02 – 0,04 mm/Zahn

Hohe Geschwindigkeiten bedeuten zwar eine ausgezeichnete Schnittqualität, verringern jedoch die Standzeiten der Sägeblätter.

Vorschub ist dickenabhängig ca. 6-8 m/min

Sägeblattüberstand: ca. 25 - 35 mm, je größer der Überstand des Sägeblattes über die Plattenoberseite gewählt wird, desto besser wird die

obere bzw. schlechter die untere Schnittkante.

Bei Verwendung von Handkreissägen ist eine Führungsschiene zu verwenden.

Beim Sägen mit Stichsägen ist eine Nachbearbeitung der Kanten erforderlich. Auf gleichmäßigen Vorschub ist zu achten um Brandmarken an den Kanten zu vermeiden.

## SCHICHTSTOFFPLATTEN

### Bohren

Mit Handbohrmaschine  
CNC- oder Ständerbohrmaschine  
HSS- oder HM-Bohrer (Hartmetall)

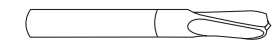
### HSS Bohrer

(Hochleistungsschnellschnittstahl)  
langgedrallte Spirale Typ H,  
Bohrerspitze  $\leq 90^\circ$ .  
Beim Bohren mit Handbohrmaschine nicht ins „Leere“ bohren, Unterlage andrücken um Ausbrüche beim Austritt des Bohrers zu vermeiden.



### VHM Fassadenplatten-Bohrer

VHM Fassadenplatten-Bohrer mit Zentrierspitze für HPL zum Freihandbohren ohne Unterlage geeignet, kein Ausbruch



### Befestigung auf Holz

Die HPL - Platten müssen auf einer Unterkonstruktion mit ausreichender Stärke und Festigkeit montiert werden. Qualität und / oder Handhabung der Unterkonstruktion müssen mit den geltenden Baubestimmungen und den Vorschriften übereinstimmen. Es wird die Verwendung von flachen EPDM Fugenbändern auf der gesamten Breite der vertikalen Latten der Unterkonstruktion empfohlen.

### Dehnungsspiel

Von diesem aus müssen Platten- und Unterkonstruktionsdehnung (sowohl die Wärme- als auch die Feuchtigkeitsänderungen sind zu berücksichtigen) für den ungünstigsten Fall (z. B.: kalt und feucht ... Unterkonstruktion geringste Dehnung, Platte maximale Dehnung) berechnet werden.

### Plattenfuge

Die Mindestbreite der Plattenfuge ergibt sich aus dem maximalen Dehnungswert und sollte mindestens **10 mm** betragen.

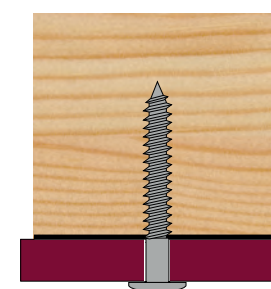
### Ausbildung von Fest- und Gleitpunkten

#### Festpunkt

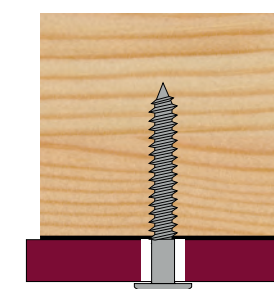
Als Festpunkt wird im Normalfall jener Befestigungspunkt der Platte mit der Trag-/Unterkonstruktion bezeichnet, welcher eine feste Verbindung zur Platte herstellt. Dies kann durch Schrauben erfolgen. *Siehe Abbildung 4*

#### Gleitpunkt

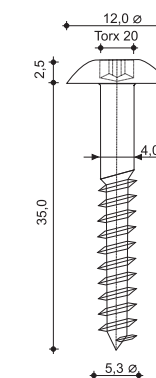
Als Gleitpunkt werden im Normalfall jene Befestigungspunkte der Platte mit der Trag- / Unterkonstruktion bezeichnet, welche eine gleitfähige Verbindung zur Platte herstellen. Dies kann durch Schrauben erfolgen. *Siehe Abbildung 4*



Festpunkt



Gleitpunkt



#### Bohrung Platte:

Festpunkt  $\varnothing 5,1$  mm,  
Gleitpunkte  $\varnothing 8$  mm  
Zwängungsfreie Montage sobald der Schraubenkopf auf der Platte aufsitzt, den Einschraubvorgang beenden (kein zusätzliches Drehmoment aufbringen)