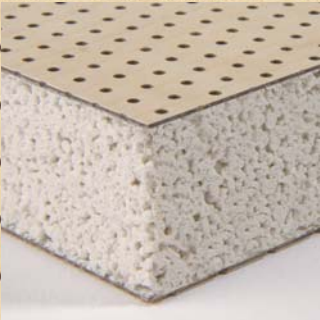
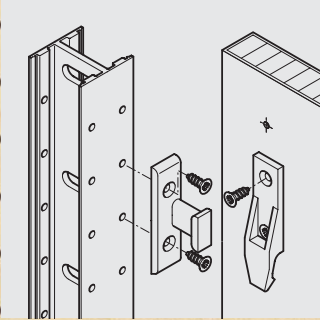


RESOPAL[®]-A2coustic

Verarbeitungshinweise



Dekor 4370 Display Maple

Alles ist machbar.


RESOPAL[®]
A WILSONART COMPANY

RESOPAL®-A2coustic

Verarbeitungshinweise

Diese Information beschreibt die RESOPAL®-A2coustic-Platte und gibt Hinweise für ihre Behandlung, ihre Verarbeitung und ihren Gebrauch.

Inhalt:	Seite:
1. RESOPAL®-A2coustic – Die leise Platte für den guten Ton	3
2. Das Materialsystem	4
3. Empfohlene Einsatzbereiche	4
4. Grundbegriffe der Akustik	5
5. Empfehlungen zur akustischen Raumgestaltung	6
6. Lagerung und Transport	8
7. Verarbeitungsempfehlungen	8
7.1 Zuschneiden von RESOPAL®-A2coustic-Platten	
7.1.1 Formatzuschnitt	
7.1.2 Konturenzuschnitt	
7.2 Kantenbearbeitung	9
7.3 Befestigung von Beschlägen	
7.4 Befestigungssysteme	
7.4.1 Befestigung mit Häfele Raumsystem Keku R	
7.4.2 Befestigung mit Häfele Panel-Montagesystem	
7.4.3 Befestigung mit Keilleisten	
8. Wartung, Umwelt, Brand und Entsorgung	10
8.1 Wartung, Pflege und Reinigung	
8.2 Umweltaspekte bei der Anwendung	
8.3 RESOPAL®-A2coustic-Elemente im Brandfall	
8.4 Entsorgung	
9. Technische Daten	11
10. Produktdaten	12

1. RESOPAL®-A2coustic

Die leise Platte für den guten Ton

Die Akustik-Platte RESOPAL®-A2coustic bietet gesteigertes Klangerleben. Sie dämpft den Lärm, verbessert die Hörsamkeit und sorgt gleichzeitig für einen angenehmen Sound, nicht zu dumpf, noch zu schrill, sondern klar und kraftvoll. RESOPAL®-A2coustic optimiert die Raumakustik.

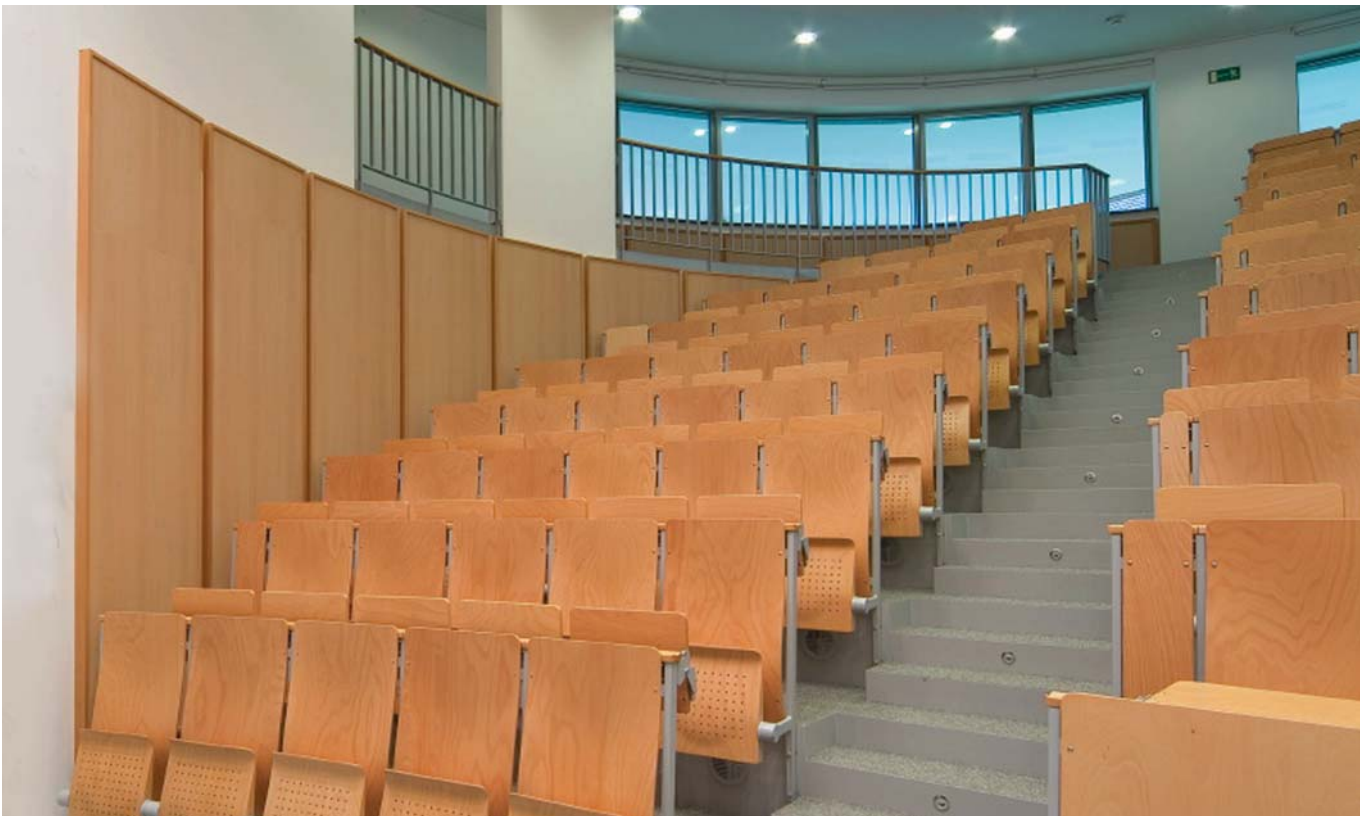
Aber RESOPAL®-A2coustic zeichnet sich nicht nur technisch durch eine hervorragende Schallabsorption von im Frequenzmittel 70% aus. Für RESOPAL®-A2coustic steht Ihnen auch die gesamte Farb- und Materialvielfalt der RESOPAL®-Standard- und Trend-Kollektionen mit weit über 200 Uni-Farben und Materialeffekten (siehe aktuelle Kollektionsbücher) zur Auswahl. Das macht RESOPAL®-A2coustic zu einem universellen Raumgestaltungs-element. Schließlich ist es immer weniger die weiße Decke, die den Schall absorbiert. Weil diese zunehmend thermische Aufgaben übernimmt, müssen mehr und mehr andere Raumelemente dafür einspringen, die gleichzeitig höchsten Gestaltungsansprüchen zu genügen haben.

Die randlose Mikroperforation bewahrt das Materialbild der RESOPAL®-Oberfläche. Sie wirkt wie ein Weichzeichner, der ihrer dämpfenden akustischen Funktion nur den adäquaten optischen Ausdruck verleiht. Schon auf eine mittlere Entfernung ist die Lochung nicht mehr wahrnehmbar. So kann das dargestellte Material seine synästhetische Kraft entfalten. Schließlich beeinflussen auch die optischen Verhältnisse die Qualität

des Hörens. Harte Schwarz-Weiß-Kontraste klingen härter als weiche Ton-in-Ton-Gestaltungen.

Den guten Klang verdankt RESOPAL®-A2coustic seinem Trägermaterial, einem aufgeblähten Glas-Recycling-Granulat, mit anorganischem Bindemittel in Form gepresst, in dessen feiner Porenstruktur sich der Schall mehrfach verliert. Das Blähglas macht die Platte gleichzeitig extrem leicht und – darin ist sie ganz Glas – nicht brennbar (Baustoffklasse A2) sowie höchst dimensionsstabil. Dazu kommen alle jene Gebrauchseigenschaften der hochfesten Oberfläche, für die RESOPAL® von jeher steht. Die perforierte Platte ist genauso pflegeleicht. Ablagerungen in der Perforierung saugt man einfach mit dem Staubsauger ab.

Die genannten Vorzüge prädestinieren RESOPAL®-A2coustic für Wandverkleidungen, komplette Wandschalen, Trennwände, Schränke und Schrankwände, Raumteiler und Akustiksegel in lärmsensibler Umgebung wie Büros, Schulen und Krankenhäusern oder in großen Hallen für Sport und Kultur, wo es auf den guten Ton ankommt. Für die Decke bietet RESOPAL®-A2coustic, abgesehen von seiner Dekorvielfalt, mit dem gehälf-teten Modulformat 1,25 x 1,25 m eine wesentlich großzügigere Lösung als konventionelle Rasterdecken. Für Prallwände empfiehlt sich allerdings RESOPAL®-Massiv.



Hörsaal des Instituts für Pathologie
Berufsgenossenschaftliche Kliniken Bergmannsheil, Bochum
Seitenwände aus RESOPAL®-A2coustic

2. Das Materialsystem

2.1 Dekoratives Oberflächenmaterial (perforiert) RESOPAL®

RESOPAL®-HPL (High Pressure Laminate) sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten mit einer hochfesten Melaminharzdeckschicht entsprechend DIN EN 438. Sie sind abgestimmt auf die jeweiligen Anforderungen in unterschiedlichen Oberflächen ausführbar.

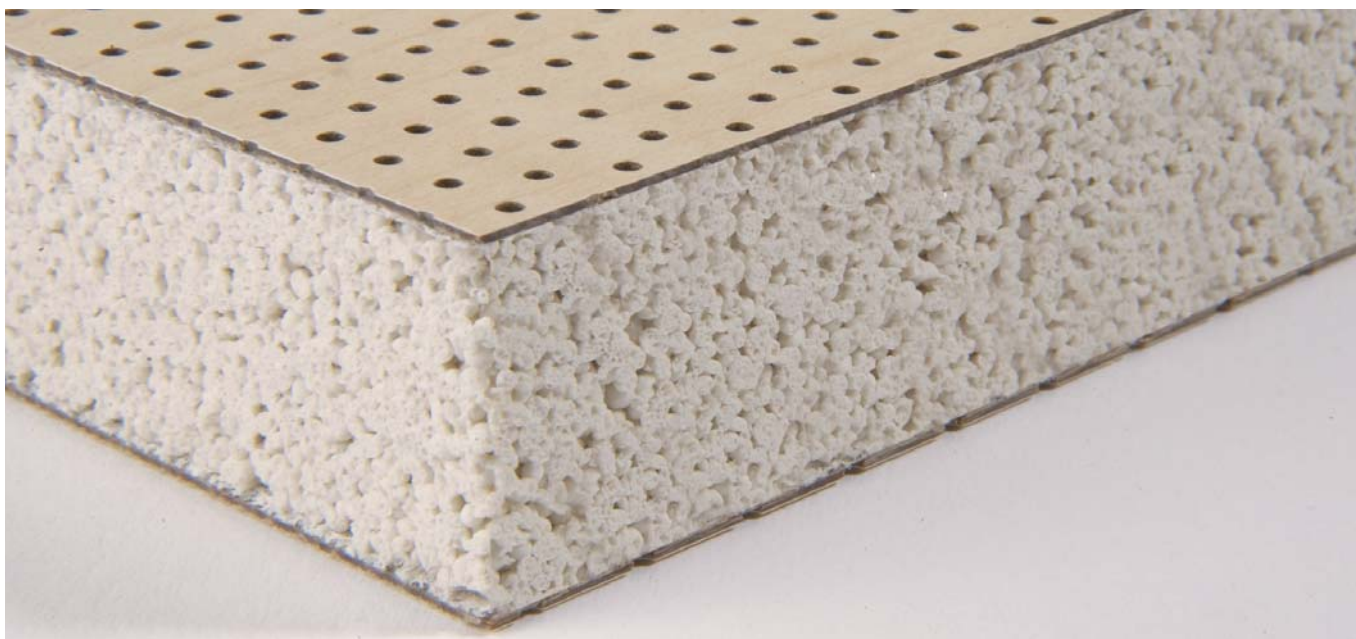
RESOPAL®-HPL besteht aus mehreren Papierbahnen, die mit Harz imprägniert und unter Hitze und hohem Druck zwischen strukturgebenden Stahlblechen zu einer homogenen Platte verpresst werden. Der aus nachwachsenden Rohstoffen stammende Papieranteil beträgt weit mehr als 60 Gewichtsprozent. Weitere Angaben sind im Produktdatenblatt RESOPAL®-Schichtpressstoff-HPL nach DIN EN 438 enthalten.

2.2 Trägermaterial Mikropor® G

Mikropor® G sind anorganisch gebundene Trägerplatten, deren Grundmaterial aus Glas-Recyclingmaterial besteht. Sie entsprechen der Baustoffklasse A2 (nicht brennbar nach DIN 4102-1; Zulassungsnummer: Z-56.426-882).

Der Plattenkern trägt beidseitig ein Akustikvlies. Dieses verleiht der Platte eine homogene, richtungslose Oberfläche. Die Mikropor®-G-Trägerplatte ist luftfeuchtigkeitsbeständig und äußerst dimensionsstabil.

Mikropor® G ist ein patentiertes Produkt und eingetragenes Warenzeichen der Wilhelmi Werke AG Lahnau.



RESOPAL®-A2coustic: Perforiertes RESOPAL®-HPL auf Blähglaträger Mikropor® G

3. | Empfohlene Einsatzbereiche

RESOPAL®-A2coustic ist mit seinen dekorativen und funktionellen Eigenschaften für den Innenausbau prädestiniert, dort wo anspruchsvolle Optik und Pflegeleichtigkeit, geringes Gewicht, Brandschutz und wirtschaftliche Verarbeitung gefordert sind. Klassische Einsatzbereiche sind schallabsorbierende Wand- und Deckenverkleidungen im Hoch- und Schiffbau. Es wird empfohlen, RESOPAL®-A2coustic-Platten nur in Innenbereichen mit normalem Raumklima (15-25°C / 30-70% r.F.) einzusetzen.

4. Grundbegriffe der Akustik

Einer der wichtigsten Parameter in der Raumakustik ist die Nachhallzeit. Sie wird definiert durch das Zusammenwirken von Schallquelle und umgebendem Raum, indem sie den Faktor Zeit ins Spiel bringt und angibt, wie lange es dauert, bis ein von einem Sender ausgehendes akustisches Signal nur noch ein Millionstel seiner ursprünglichen Intensität aufweist (Abfall des Schalldrucks um 60 dB). Mit anderen Worten: Die Nachhallzeit drückt in Zahlenwerten aus, wie lange man den Klang eines Tones im Raum noch nachklingen hört, obwohl die Schallquelle bereits verstummt ist. Je länger die Nachhallzeit, umso länger hören wir den Ton im Raum klingen. Ist sie zu lang, so ist der Raum zu hallig und wir hören ihn nicht deutlich genug.

Die Hörsamkeit von kleinen bis mittelgroßen Räumen ist über die DIN 18041 geregelt. Für jeden Raum lässt sich eine der Raumnutzung entsprechende, optimale Nachhallzeit ermitteln und die Art, Größe und Anordnung der erforderlichen Absorptionsflächen berechnen. Grundsätzlich gilt: Hallige Räume (lange Nachhallzeit) sind ebenso wie überdämpfte Räume (kurze Nachhallzeit) zu vermeiden, da sie die Sprachverständlichkeit (Hörsamkeit) negativ beeinflussen.

Die Nachhallzeit (T) ist über den Schallabsorptionsgrad (α) der Begrenzungsflächen (S) hinaus auch vom Raumvolumen (V) und der Raumform abhängig.

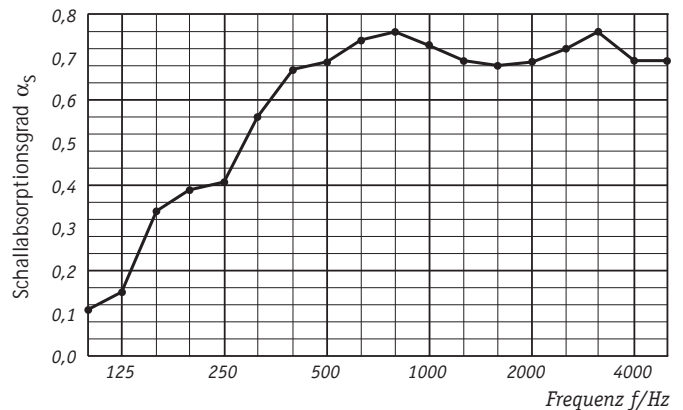
Eine Berechnung der zu erwartenden Nachhallzeit kann mit Hilfe der Sabine'schen Formel erfolgen:

$$T = 0,163 \cdot V / \sum S \cdot \alpha$$

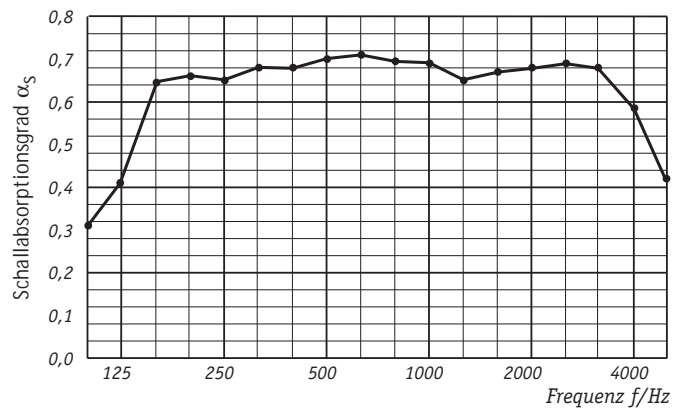
Der Schallabsorptionsgrad (α) definiert das Verhältnis von reflektierter zu absorbiertener Schallenergie. Ein Wert von 0 würde vollständiger Reflexion, ein Wert von 1 vollständiger Absorption entsprechen. Bei einem Baustoff der ein (α_s) von 0,75 aufweist, werden also 75% der auftreffenden Schallenergie absorbiert und durch innere Reibung im Baustoff in Wärme überführt, während 25% des Schalls reflektiert werden.

Das Schallabsorptionsvermögen von Baustoffen ist frequenzabhängig und wird durch Messung im genormten Hallraum ermittelt (siehe Beispielkurven RESOPAL®-A2coustic). Das menschliche Ohr ist in der Lage, Frequenzen von 16-20.000 Hz (Schwingungen pro Sek.) wahrzunehmen. Der für die Sprache wichtige Frequenzbereich liegt zwischen 125 und 4000 Hz.

Je nach Aufbau des Absorptionssystems lassen sich, wie die beiden Beispiele zeigen, je nach Anforderung und baulichen Möglichkeiten Kurvenverläufe mit höheren Spitzenwerten oder gleichmäßigerer Verteilung über das Frequenzspektrum erzielen.



Schallabsorptionsgrad von RESOPAL®-A2coustic über einem ungedämpften 50-mm-Hohlraum nach ISO 354. Bewerteter Schallabsorptionsgrad 0,7 nach ISO 11654.



Schallabsorptionsgrad von RESOPAL®-A2coustic über einem gedämpften 50-mm-Hohlraum mit 50-mm-Mineralwolle nach ISO 354. Bewerteter Schallabsorptionsgrad 0,7 nach ISO 11654.

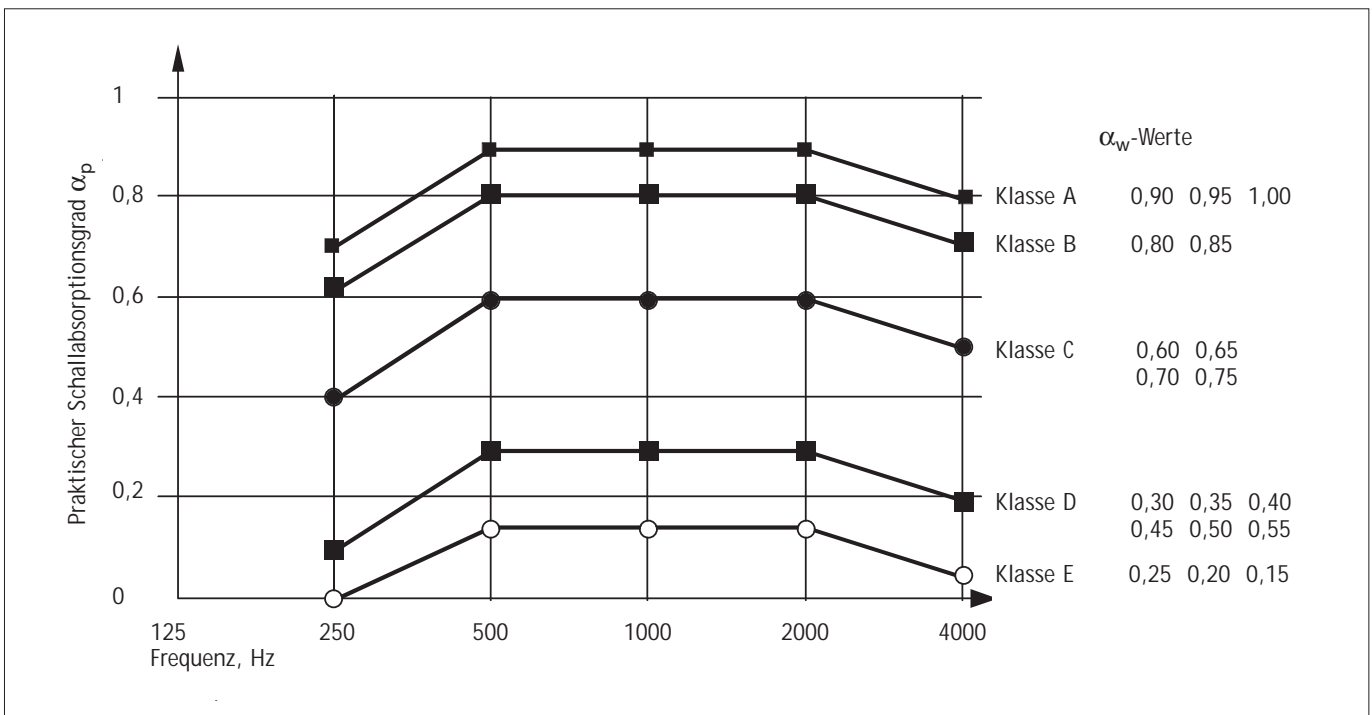
Prüfberichte für alle relevanten Einbauarten auf Anfrage.

5. Empfehlungen zur akustischen Raumgestaltung

Für das Wohlbefinden und die Leistungsfähigkeit in Innenräumen spielt die Raumakustik eine weithin unterschätzte Rolle. Das liegt einerseits daran, dass die synästhetische Wirkung der Raumakustik auf die Gesamtgestaltung mit Materialien, Farben und Licht kaum bekannt ist, andererseits aber vor allem daran, dass es kaum Planungshilfen gab, Akustik eine Gefühlsangelegenheit schien oder nur mit hohem Aufwand simuliert und geplant werden konnte.

Wege zur Audioästhetik: Planungsvielfalt und Planungssicherheit durch raumakustische Computersimulationen

Für die „Audioästhetik“ steht seit kurzem ein computergestütztes Planungselement zur Verfügung, das die Akustik endlich „entmystifiziert“. Es bedient sich der Klassifizierung von Raumboflächenmaterialien nach EN ISO 11654 von A bis E. Danach muss zum Beispiel von einem Produkt der Klasse D eine größere Menge eingesetzt werden, um die gleiche akustische Leistung eines Produktes der Klasse C zu erreichen. Wirkung, Leistung und Kosten werden so für den Planer und Gestalter überschaubar.

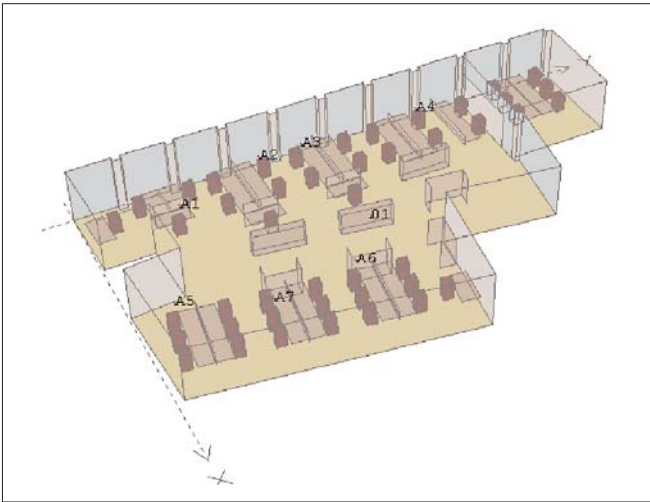


Schallabsorptionsgrad klassifizierter Produkte

Für die Ermittlung der notwendigen raumakustischen Maßnahmen fordern Sie bitte unseren Fragebogen zur Raumakustik an.

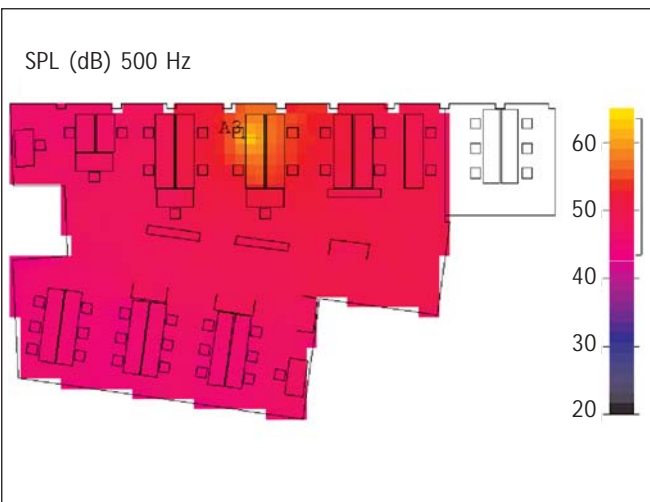
Für akustische Fachplanungen, Messungen, Erfassung von Ist-Situationen und deren Verbesserungen sowie Computersimulationen zur Raumakustik empfehlen wir unsere Partner:

SoundComfort GmbH
 Joachimstaler Straße 17
 10719 Berlin
 Tel. +49 30 590 03 42 30
 Fax +49 30 590 03 42 35
 info@soundcomfort.de
 www.soundcomfort.de



Computermodell eines Großraumbüros

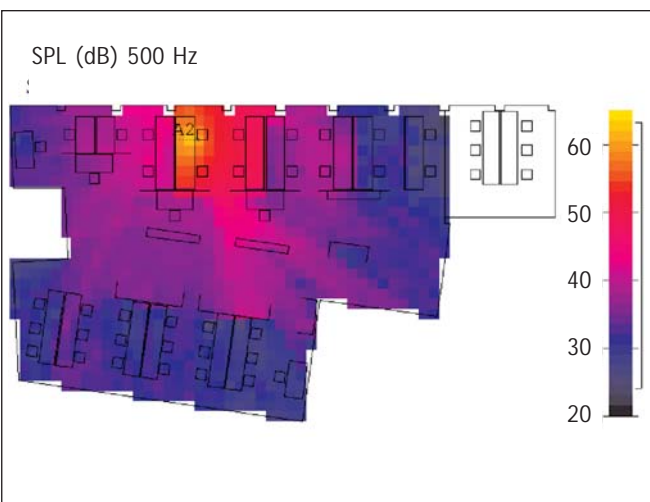
Die Computersimulation ermöglicht weitgehende Gestaltungs- und Planungsfreiheit und gewährleistet Planungssicherheit im Hinblick auf die gewählten Maßnahmen bereits vor der Realisierung. Aus vorhandenen CAD-Planungsdaten wird ein 3D-Computermodell zur Simulation verschiedener Raumsituationen erstellt.



Schlechtes akustisches Raumklima

Eine Person (in der Darstellung gelb markiert), spricht mit ca. 68 dB (siehe Balken). In der direkten Umgebung, bis hin zur rechten Wand, kommen bei den Kollegen und Kolleginnen noch zwischen 50 und 55 dB an, in der linken Raumhälfte immerhin noch zwischen 45 und 50 dB. Die Folgen für die Büroschaffenden sind Stress und langfristig auch Fehlzeiten.

Fehlerhäufungen und die daraus resultierenden Folgekosten führen zu unzufriedenen Kunden und wirtschaftlichen Schäden für das Unternehmen.



Verbessertes akustisches Raumklima

Nach Realisierung der akustischen Konditionierung ist der sprechende Mitarbeiter nur noch in seinem unmittelbaren Umfeld, seiner eigenen Arbeitsgruppe mit gleichen Arbeitsinhalten zu hören. An den übrigen Arbeitsplätzen kommen nur noch zwischen 30 und 40 dB an. Störungsfreies Arbeiten ist somit sichergestellt.

Die Computersimulation wurde mit RESOPAL®-A2coustic-Produkten (Schallabsorptionsklasse C) durchgeführt.

6. Lagerung und Transport

Lagerung und Transport sollen nach unseren Empfehlungen erfolgen.

Die Lagerung erfolgt vollflächig auf einer planen Unterlage. Werden RESOPAL®-A2coustic-Platten während einer längeren Zeit nicht plan gelagert, ergeben sich Verformungen, die sich nicht zurückbilden.

RESOPAL®-A2coustic-Platten müssen im geschlossenen Lager- raum unter normalen Innenraumbedingungen (18–25°C und

50–65% relative Luftfeuchte) gelagert werden. Im Sinne der Transportbestimmungen sind RESOPAL®-A2coustic-Platten nicht als Gefahrstoffe eingestuft; eine Kennzeichnung ist daher nicht notwendig.

Beim Transport von RESOPAL®-A2coustic-Platten mit Transport- fahrzeugen verschiedenster Art sind ausreichend große, plane und stabile Paletten zu verwenden. Die Platte ist plan aufzule- gen und gegen Verrutschen zu sichern, die Kanten sollten aus- reichend gegen Stoß gesichert sein.

7. Verarbeitungsempfehlungen

Wegen möglicher scharfer Kanten sind beim Hantieren mit RESOPAL®-A2coustic stets Schutzhandschuhe zu tragen. RESOPAL®- A2coustic lässt sich mit Holzbearbeitungsmaschinen bearbeiten. Dabei ist auf die Auswahl der angemessenen Werkzeuge sowie auf die Sicherheitsregeln und Verarbeitungsgrundsätze der Holzbearbeitung zu achten.

Bei der Bearbeitung von RESOPAL®-A2coustic entsteht Glas- staub, der zusammen mit anderen organischen Bestandteilen zu Haut- und Atmungsreizungen führen kann. Langzeitbeeinträch- tigungen konnten nicht festgestellt werden, wenn der Staub- gehalt der Atemluft an Arbeitsplätzen innerhalb der gesetzlich vorgeschriebenen Grenzen lag.

Vorsorgemaßnahmen beschränken sich auf die regelmäßige Kontrolle des Arbeitsplatzes. Arbeitsplätze müssen gut gelüftet werden. Loser Staub muss regelmäßig mit einem Staubsauger beseitigt werden. Druckluft darf zur Staubentfernung nicht ein- gesetzt werden. In staubhaltiger Umgebung sollten zur Ver- ringerung der Staubaufnahme geeignete Atemmasken getragen werden.

Wenn nichts anderes erwähnt wird, gelten grundsätzlich die Allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für RESOPAL®-HPL- Elemente.

7.1 Zuschneiden von RESOPAL®-A2coustic- Platten

7.1.1 Formatzuschnitt

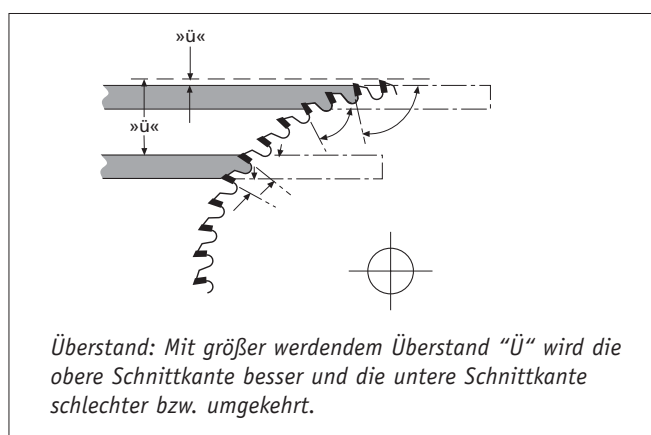
Das Zuschneiden erfolgt mit hartmetallbestückten Sägeblättern. Folgende Zahnformen sind üblich:

Flachzahn, Wechselzahn, Duplovitzahn, Duplovitzahn mit Fase, Dach-Duplovitzahn, Trapez-Flachzahn.

Die Güte der Schnittkanten ist u.a. von der Höheneinstellung des Sägeblattes abhängig. Die günstigste Höheneinstellung muss von Fall zu Fall ermittelt werden. Die besten Ergebnisse lassen sich durch Verwendung einer Vorritzsäge erzielen. Desweiteren ist die Güte der Schnittkante auch von folgenden Parametern abhängig:

Zahnteilung	10 – 15 mm
Drehzahl	3000 – 4000 Upm
Schnittgeschwindigkeit	40 – 70 m/s
Vorschubgeschwindigkeit	10 – 20 m/min

Der Formatzuschnitt bzw. die Kantenbearbeitung der RESOPAL®- A2coustic Platten mit Doppelendprofilern wird nicht empfohlen.



Empfohlener Sägeblattüberstand

7.1.2 Konturenzuschnitt

Konturenanschnitte werden mit Verwendung von Tisch- bzw. Handoberfräsen erreicht. Der Einsatz von Stichsagen wird nicht empfohlen.

7.2 Kantenbearbeitung

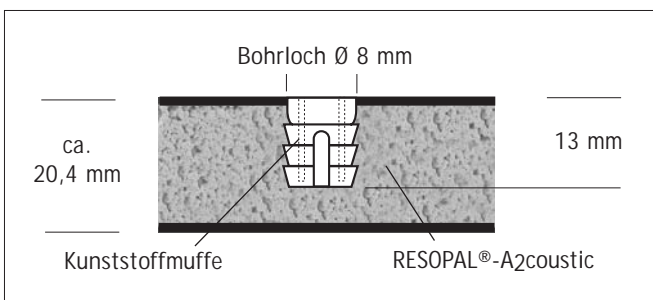
Die Kantenbearbeitung der RESOPAL®-A2coustic Platten mit Doppelendprofilern wird nicht empfohlen. Der endgültige Formatzuschnitt sollte mit Kreissägen erfolgen.

Die Auswahl der einzelnen Kantentypen richtet sich nach dem Anwendungszweck der Kante, der innerbetrieblichen Arbeitsmethoden und den vorhandenen Maschineneinrichtungen. Vor der Verarbeitung sind sowohl die Kantenstreifen als auch das Trägermaterial bei 18-22°C und 50-60% relativer Luftfeuchte zu lagern. Zur Klebung der bzw. Verleimung von Kantenmaterialien werden spezielle Klebstoffe angeboten, die in der Möbelindustrie und im Handwerk verarbeitet werden. Hierzu sind die Verarbeitungsrichtlinien der Klebstoffhersteller zu beachten und stets Rückfragen sowohl beim Kantenhersteller wie auch beim Klebstoffhersteller erforderlich.

Für die RESOPAL®-A2coustic Platten wird eine Verarbeitung mit Heißschmelzklebstoffen (EVA oder reaktive Schmelzklebstoffe auf Basis Polyurethan) empfohlen. Um die Kanten zu stabilisieren, ist es hilfreich, zusätzlich einen auf den Klebstoff abgestimmten Primer zu verwenden. Die Schmelzkleber werden in Schmelzbehältern bei erhöhten Temperaturen von 160-200°C flüssig und über eine Auftragswalze auf die Kanten des durchlaufenden Werkstücks aufgetragen. Bei nicht vorgeprimerten Kanten wird aufgrund der Offenporigkeit der Schmalflächen der RESOPAL®-A2coustic Platten ein höherer Klebstoffauftrag empfohlen, dieser wird durch Gegenlauf der Auftragswalze erzielt. Die Güte der Klebung wird von folgenden Faktoren maßgeblich beeinflusst: Auswahl des Klebstoffsystems und des Maschinensystems; Vorschubgeschwindigkeit der Kantenanleimmaschine; Rollenandruck. Die Richtlinien der Maschinen- und Klebstoffhersteller sind daher unbedingt zu beachten. Es wird empfohlen eine Probeklebung durchzuführen.

7.3 Befestigung von Beschlägen

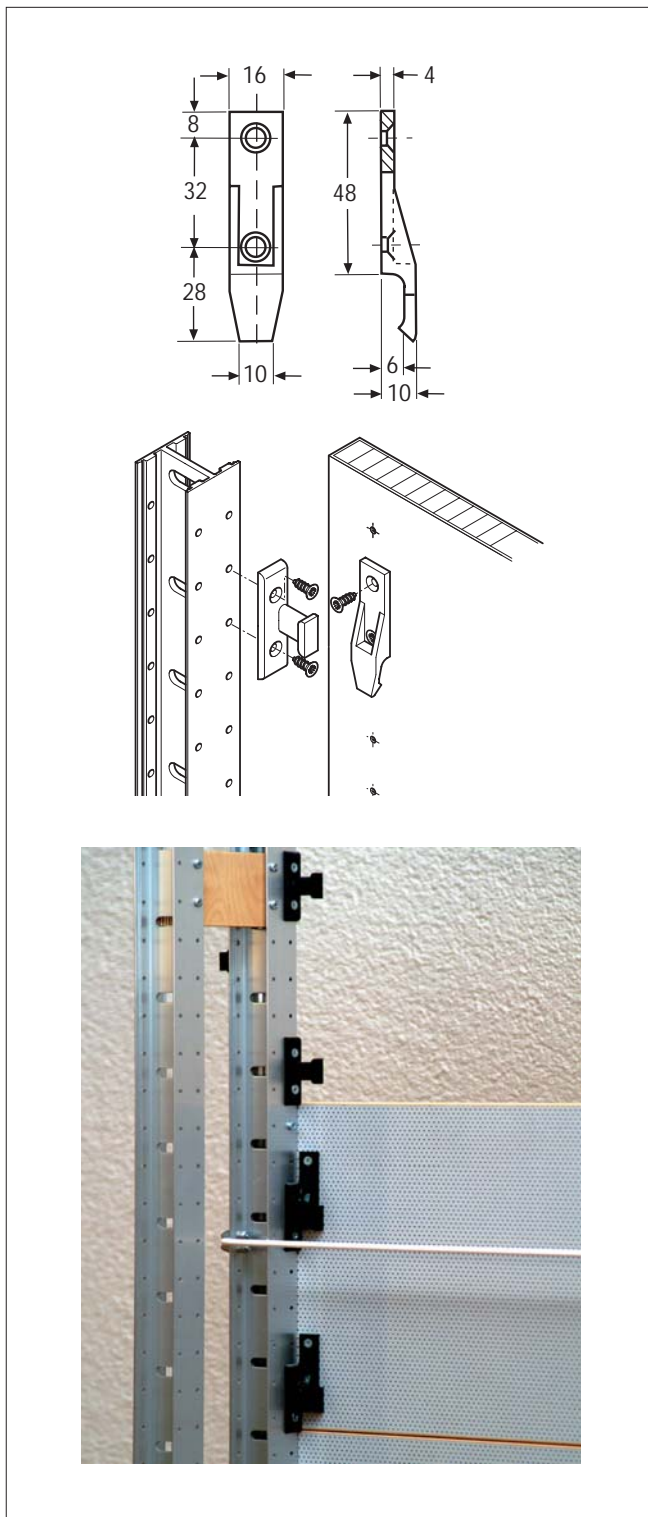
Zum Anschrauben von Beschlägen ist es erforderlich, Kunststoffmuffen einzukleben. Es müssen Bohrungen mit einem Durchmesser von 8 mm ausgeführt werden, in die anschließend die 8-mm-Kunststoffmuffen mit einem PU-Leim oder einem PUR Schmelzklebstoff eingesetzt werden.



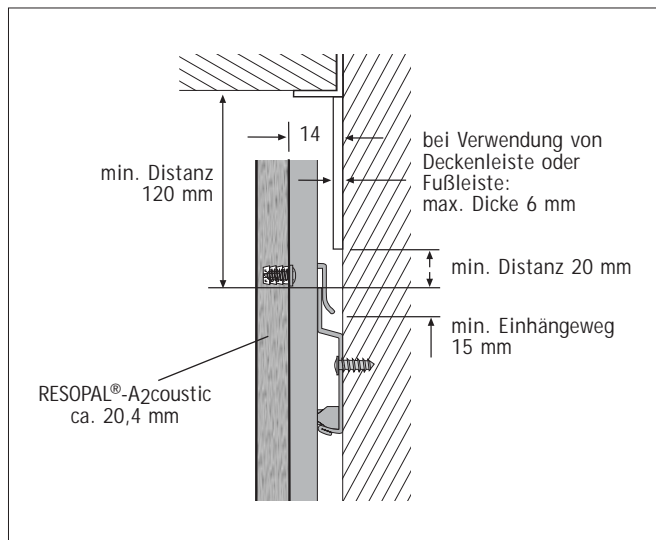
Eingeleimte/eingeklebte Kunststoffmuffe zur Befestigung von Beschlägen

7.4 Befestigungssysteme

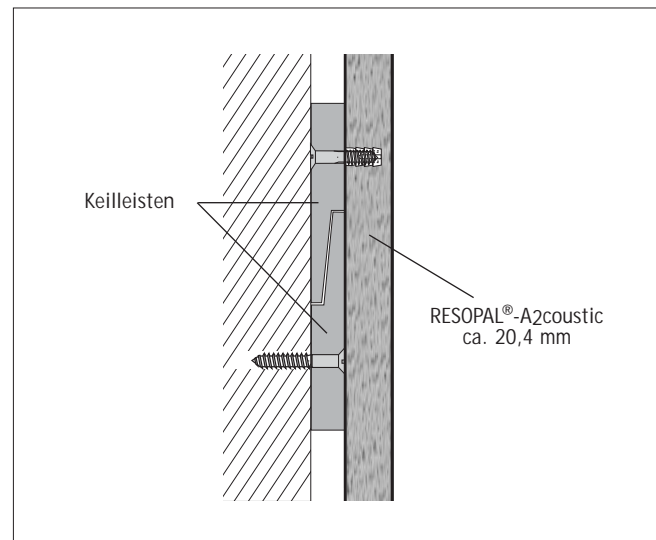
7.4.1 Befestigung mit Häfele Raumsystem Keku R



7.4.2 Befestigung mit Häfele Panel-Montagesystem



7.4.3 Befestigung mit Keilleisten



8. | **Wartung, Umwelt, Brand und Entsorgung**

8.1 Wartung, Pflege und Reinigung

RESOPAL®-Oberflächen sind weder korrosiv noch oxidieren sie. Sie bedürfen keiner weiteren Oberflächenbehandlung (etwa durch Lack oder Anstriche). Alle dekorativen RESOPAL®-Oberflächen können mit milden Seifenlösungen gereinigt werden. Hartnäckige Verschmutzungen werden in der Regel mittels Lösemittel entfernt. Abrasive Reinigungshilfsmittel (z.B. Scheuermittel) sollten vermieden werden.

8.2 Umweltaspekte bei der Anwendung

RESOPAL®-HPL ist ein ausgehärteter und damit inerte duroplastischer Kunststoff. Ausdünstungen aus Fläche und Kante sind so gering, dass sie durch Instrumental-Analyse nicht nachgewiesen werden können.

Die dekorativen Oberflächen sind beständig gegen alle hausüblichen Lösemittel und Chemikalien; das Material wird deshalb seit vielen Jahren in Anwendungsbereichen eingesetzt, in denen Sauberkeit und Hygiene vordringlich sind.

8.3 RESOPAL®-A2coustic-Elemente im Brandfall

RESOPAL®-A2coustic besteht aus Mikropor® G, einem anorganisch gebundenen Trägermaterial und einer beidseitigen Beschichtung aus ca. 0,6 mm dicken, perforierten RESOPAL®-Schichtpressstoffplatten.

Die Mikropor® G Trägerplatte besteht aus Glas-Recyclingmaterial und entspricht der Baustoffklasse A2 (nicht brennbar nach DIN 4102-1; Zulassungsnummer: Z-56.426-882).

Die RESOPAL®-Schichtstoffplatten sind schwer zu entzünden und besitzen Eigenschaften, die das Ausbreiten von Flammen verzögern und dadurch nur verhältnismäßig geringe Mengen an Wärme und Rauch freisetzen.

Bauaufsichtlich können in der Regel dünne, brennbare Platten auf nichtbrennbaren Trägerplatten (A1, A2) toleriert werden, da sie das Brandverhalten der Trägerplatte nicht nachteilig verändern. Die dünnen, brennbaren Deckschichten erhöhen die Brandlast nur geringfügig. Im Einzelfall ist die Zustimmung der Bauaufsicht einzuholen.

8.4 Entsorgung

Gemäß Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetz werden RESOPAL®-Reste als „sonstiger ausgehärteter Kunststoffabfall“ eingestuft. Die Glasbestandteile können als Bauabfall entsorgt werden.

9. Technische Daten

Eigenschaften	Prüfmethode	Maßeinheit	Ergebnis
Dichte	ISO 1183 bzw. EN 323	Kg/m ³	ca. 450 - 550
Querzugfestigkeit	EN 319	MPa	ca. 0,2
Biegefestigkeit	EN ISO 178 bzw. EN 310	MPa	3,5 – 4,5
E-Modul	EN ISO 178 bzw. EN 310	MPa	n.b.
Abhebefestigkeit	EN 311	MPa	ca. 0,1 – 0,2
Maßänderung von Mikropor® G in Verbindung mit Änderungen der rel. Luftfeuchte	EN 318	%	IL85: < 0,01 DL35: < 0,05 IT85: < 0,15 DT35: < 0,10
Abriebfestigkeit	EN 438-2 / 10	IP: Umdr. (IP+FP)/2: Umdr.	≥150 ≥350
Kratzfestigkeit	EN 438-2 / 25	Grad	3 ¹⁾
Lichtechtheit	EN 438-2 / 27	Graumaßstab	4 - 5 ²⁾
Lochdurchmesser	–	mm	ca. 1,5
Lochflächenanteil	–	%	ca. 12
Schallabsorptionsgrad	ISO 11654	α_w	ca. 0,7 ³⁾
Brandverhalten	DIN 4102-1		A2 ⁴⁾
	IMO-Res. MSC. 61(67) FTPC, Anlage 1, Teil 1		Nichtbrennbare Trägerplatte ⁵⁾

Erläuterungen

1 MPa = 1 N/mm² n.b. = nicht bestimmbar

¹⁾ entspricht ≥ 2N

²⁾ entspricht Blaumaßstab ≥ 6

³⁾ Bewerteter Schallabsorptionsgrad α_w nach ISO 11654

⁴⁾ Mikropor® G Trägerplatte mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-56.426-882

⁵⁾ EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. 107.049 (Modul B) für Mikropor® G Trägerplatte

IL85 = Längenzunahme nach Klimatisierung bei 85% relativer Luftfeuchte

DL35 = Längenabnahme nach Klimatisierung bei 35% relativer Luftfeuchte

IT85 = Dickenzunahme nach Klimatisierung bei 85% relativer Luftfeuchte

DT35 = Dickenabnahme nach Klimatisierung bei 35% relativer Luftfeuchte

10. Produktdaten

Produktdaten	RESOPAL®-A ₂ coustic
Plattenaufbau Trägerplatte Mikropor® G	vorder- und rückseitig randlos perforiertes RESOPAL® nach DIN EN 438, dekorgleich oder rückseitig mit weißem Gegenzug
Schallabsorption	ca. 70% bei 50 mm unbedämpftem Hohlraum <i>Prüfzeugnis mit Messkurven nach ISO 354</i>
Format	2500 x 1250 x ca. 20,4 mm
Befestigungsraster	max. 625 mm
Gewicht	ca. 9,5 kg/m ²
Lochflächenanteil	11,2% (1,5 mm Rundlochung in versetzten Reihen)
Baustoffklasse	Blähglasträger A2 – nicht brennbar nach DIN 4102
Verarbeitung	wie Holzwerkstoff
Pflege	haushaltsüblich, Perforation absaugbar
Verfügbare Dekore	alle Dekore der aktuellen RESOPAL®-Kollektionen (siehe aktuelle Kollektionsbücher) außer Wood in RESOPAL® und Metal on RESOPAL®, wenn strukturiert
Verfügbare Oberflächen	dekorspezifisch jeweils 20, 60, 90, EM und HW

Alle in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Es liegt in der persönlichen Verantwortung des einzelnen Anwenders der in diesem Merkblatt beschriebenen Produkte, die bestehenden Gesetze und Vorschriften zu beachten.

Ihr Fachhändler:

Stand 01.07.2005 Änderungen vorbehalten.