



Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL®-Produkte |

Algemene technische informatie voor alle HOMAPAL®-producten |

Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL®

(Stand: 08/2015 | Status per 08/2015 | Edition 08/2015)

Für zusätzliche Beratung steht Ihnen unsere Technische Abteilung zur Verfügung. |
Voor aanvullende advise staat onze technische afdeling graag voor u klaar. |
Pour tous renseignements techniques complémentaires veuillez contacter notre département technique.

☎ +49 (0) 5521 – 856-62, 📠 +49 (0) 5521 – 856-20, 💻 techinfo@homapal.de



Inhaltsverzeichnis |
Table of contents |
Table des matières

Seite Page			
3-15	DEKORÜBERSICHT	DECOROVERZICHT	LISTE DE DÉCORS
16	Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL®-Produkte	Algemene technische informatie voor alle HOMAPAL®-producten	Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL®
17-18	Einsatz	Toepassingen	Applications
17	▪ Anwendungsgebiete	▪ Toepassingsgebieden	▪ Utilisations
17-18	▪ Brandverhalten	▪ Brandgedrag	▪ Comportement au feu
18	▪ Formaldehyd	▪ Formaldehyde	▪ Formaldéhyde
18	▪ FSC®	▪ FSC®	▪ FSC®
18	▪ Hygienische Kriterien	▪ Hygiëncriteria	▪ Critères hygiéniques
18-19	Verarbeitungshinweise	Verwerkingsaanwijzingen	Consignes d'usage
18	▪ Sägen	▪ Verzagen	▪ Sciage
18	▪ Trägermaterial	▪ Dragermateriaal	▪ Matériau support
19	▪ Verkleben	▪ Verlijmen	▪ Colle
19	▪ Laufrichtung	▪ Plaatorientatie	▪ Sens d'usage
19	▪ Verpressen von Relief-Dekoren	▪ Verlijmen van reliëfdecors	▪ Collage de décors en relief
19 – 20	Pflege / Reinigung	Onderhoud / Reiniging	Maintenance / Nettoyage
20	Entsorgung	Verwijdering	Traitement des déchets
20	Postforming-Qualität	Postforming-kwaliteit	Qualité postformable
21	ROBUST-Qualität	ROBUST kwaliteit	Qualité ROBUST
22-23	Lagerung und Konditionierung	Opslag en conditionering	Stockage et Conditionnement
24-25	Biegeradien	Buigradii	Rayons de courbure
25-26	Gegenzug	Tegentrek	Contrebalancement
26	Hinweis	Aanwijzing	Remarques

Dekor	Bezeichnung Decor Décor	Formaat Format		Dikte Dike Épaisseurs		Gewicht Gewicht Poids	ca. [kg/m²]	Oberfläche Oppervlak Materiaal Matériaux	Afwerking Finit ion (P*=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm														

HOMAPAL® Metall-Kollektion | HOMAPAL® Metal collection | Collection HOMAPAL® Métal

Aluminium Aluminium															
346/770		Rivet V Stahlton RIVET V Staaltoon	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	Epoxy, Eloxiert Epoxy, anodized Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016		Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIVET aan het eind van de lijst. Remarque RIVET au terme de cette liste.
346/970		RIVET FLORA RIVET FLORA	a	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	Epoxy, Eloxiert Epoxy, anodized Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016		Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIVET aan het eind van de lijst. Remarque RIVET au terme de cette liste. > Die Platte hat einen umlaufenden Rand von ca. 15 mm ohne Dekor. >Het patroon begint 15 mm van de rand van de plaat en is er altijd een herhaling van het patroon over de lengte en de breedte van de plaat. > Le dessin commence 15 mm du bord de panneau et il y a toujours un rapport du dessin par panneau.
425/000		LONGLINE Champagnerton LONGLINE Champagne	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
426/000		LONGLINE Stahlton LONGLINE Staaltoon	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
431		Kreuzstrichmatt Natur Kruis- geborsteld naturel	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
434		Kreuzstrichmatt Goldton Kruis- geborsteld goudtoon	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
439		Kreuzstrichmatt Taupe Kruis- geborsteld bruin-grijs	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
441		Strichmatt Natur Geborsteld naturel	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
442		Strichmatt Goldton Geborsteld goudtoon	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
444		Gebürstet Natur Geborsteld naturel	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
444/170		RIVET I RIVET I	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	P*/ Eloxiert P*/ anodized P* / anodisé	□	■	6	0,3	80	016		Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIVET aan het eind van de lijst. Remarque RIVET au terme de cette liste.

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Format Formaatt Formats		Dicke Dikte Epaisseurs		Gewicht Gewicht Poids		Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P*=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pendant l'utilisation max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
			(mm)	ca. [kg/m²]															
444/370		RIVET III RIVET III	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	P* / Eloxiert P* / anodized P* / anodisé	□	■	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIVET aan het eind van de lijst. Remarque RIVET au terme de cette liste.					
444/850		Gebürstet Natur DOTS Geborsteld naturel DOTS	a,b	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	P*	■	■	3	0,3	80	002						
444/860		Gebürstet Natur FOOTPLATE Geborsteld naturel FOOTPLATE	a,b	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	P*	■	■	3	0,3	80	002						
444/920		RIFFEL Horizontal Natur RIFFEL Horizontaal naturel	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	P*	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIFFEL aan het eind van de lijst. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.					
444/930		RIFFEL Vertikal Natur RIFFEL Verticaal naturel	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	P*	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIFFEL aan het eind van de lijst. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.					
445		Strichmatt Kupfertön dunkel Geborsteld kopertoon donker	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
446		Strichmatt Stahlton Geborsteld staaltoon	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
446/920		RIFFEL Horizontal Stahlton Riffel Horizontaal staaltoon	a,b	0,9	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIFFEL aan het eind van de lijst. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.					
447		Strichmatt Kupfertön Geborsteld kopertoon	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
447/966		Cella Kupfertön Cella Coppertone	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002						
448		Strichmatt Schwarz Geborsteld zwart	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
448/966		Cella Schwarz Cella zwart	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002						
451		Strichmatt Bronzeton Geborsteld bronzeton	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						

		Format Formaat Formats		Dikte Dikte Epaisseurs		Gewicht Gewicht Poids		Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pendant l'utilisation max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
Dekor	Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	ca. [kg/m²]	Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)								
451/100	 MESH Bronzeton MESH bronzestoon	a+b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002		
455/000	 Strichmatt Dunkelgrau Geborsteld grafiet	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
456	 Strichmatt Bronzeton medium Geborsteld medium bronzestoon	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001		
459/100	 MESH Anthrazit MESH Antraciet	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002		
459/965	 MIKADO Anthrazit MIKADO antraciet	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002	 Dekorrapport bei ca. 100 cm längs Patroonherhaling bij ongeveer 100 cm in lengte Décor se répète lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.	
469/370	 RIVET III Anthrazit RIVET III antraciet	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	Epoxy, Eloxiert Epoxy, anodized Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIVET aan het eind van de lijst. Remarque RIVET au terme de cette liste.	
469/920	 RIFFEL Horizontal Anthrazit RIFFEL Horizontaal antraciet	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIFFEL aan het eind van de lijst. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.	
469/930	 RIFFEL Vertikal Anthrazit RIFFEL Verticaal antraciet	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging RIFFEL aan het eind van de lijst. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.	
470	 Spiegelglanz Superior Natur Gepolijst superior naturel	a,b	1,0	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.	
470/631	 Spiegelglanz KREISE Natur Gepolijst cirkels naturel	a	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	3	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.	
470/635	 Spiegelglanz VULCANO Natur Gepolijst VULCANO naturel	a	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.	
471	 Spiegelglanz Superior Goldton Gepolijst superior goudtoon	a,b	1,0	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.	
471/636	Spiegelglanz LAVA Goldton Gepolijst LAVA goudtoon	a	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.	

		a=2440x1220mm b=3050x1220mm	Format Formaat Formats		ca. [kg/m²]	Dikte Dike Epaisseurs		Gewicht Poids	Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich/possible □= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pendant l'utilisation max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
Dekor	Bezeichnung Decor Décor		[mm]														
473	 Spiegelglanz TEA Gepolijst TEA	a,b	1,0	1,7	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
474	 Spiegelglanz SMOKEY GREY Gepolijst rookgrijs	a,b	1,0	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
474/636	 Spiegelglanz LAVA Smokey Grey Gepolijst LAVA rookgrijs	a	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
475	 Gunmetal matt Gunmetal mat	a,b	1,0	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
475/635	 VULCANO Gunmetal matt VULCANO Gunmetal mat	a	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
477	 Spiegelglanz Kupferton Gepolijst kopertoon	a,b	1,0	1,7	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
480/000	 Spiegelglanz Normal Natur Gepolijst normaal naturel	a,b	0,8	1,5	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
481/000	 Spiegelglanz Standard Goldton Gepolijst standaard goudtoon	a,b	0,8	1,5	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
485/000	 Spiegelglanz Spezial Natur (auf Anfrage) Gepolijst speciaal naturel (op aanvraag)	a,b	1,0	1,8	Aluminium Aluminium	Eloxiert Anodized Anodisé	□	■	4	0,1	80	005	 Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging GEPOLIJST ALUMINIUM aan het eind van de lijst. Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.				
682	 Alu Satiné Stahlton Alu Satiné Staaltoon	a,b	1,0	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001					
704/966	 Cella Goldton Cella Goudtoon	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002					
741 R	 Alu Strichmatt Natur ROBUST Alu Geborsteld naturel ROBUST	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	UV	■	■	4	0,3	80	001	 Siehe Allgemeine technische Information Seite 20 Zie algemene technische informatie pagina 20 Voir Informations techniques générales page 20				
791 N	 Strichmatt Natur SPEZIAL (auf Anfrage) Geborsteld naturel speciaal (op aanvraag)	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001					

Dekor		Bezeichnung <i>Decor</i> <i>Décor</i>	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	Format Formaat Formats		Dikte Dikte Epaisseur		Gewicht Gewicht Poids		Oberfläche Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P*=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n <i>Let op onze</i> <i>Veuillez bien respecter notre/nos</i>	
				[mm]	ca. [kg/m²]														
794		Stichmatt Goldton SPEZIAL (auf Anfrage) <i>Geborsteld goudtoon speciaal (op aanvraag)</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
		Strichmatt Stahlton SPEZIAL (auf Anfrage) <i>Geborsteld staaltoon speciaal (op aanvraag)</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001						
796 R		Alu Strichmatt Stahlton ROBUST Alu <i>Geborsteld staaltoon ROBUST</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	UV	■	■	4	0,3	80	001		Siehe Allgemeine technische Information Seite 20 Zie algemene technische informatie pagina 20 Voir Informations techniques générales page 20				
800/100		MESH Natur <i>MESH naturel</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
800/200		CRUSH <i>CRUSH</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium Aluminium	UV	■	■	3	0,3	80	001		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
800/210		CRUSH SOFT <i>CRUSH SOFT</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium Aluminium	UV	■	■	3	0,3	80	001		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
800/250		CRISP <i>CRISP</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	UV	□	■	4	0,3	80	001		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
800/852		BICO SMALL <i>BICO SMALL</i>	a	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	UV	□	■	3	0,3	80	002		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
802/320		METRICA Goldton <i>METRICA Goldtoon</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002						
802/970		MARTELÉ Goldton <i>MARTELÉ Goudtoon</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002						
805/03		LOUNGE Bronzeton <i>LOUNGE Bronstoon</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002						
805/240		CRUSH CATENA Bronzeton <i>CRUSH CATENA Bronstoon</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium Aluminium	UV	□	■	3	0,3	80	001		Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.				
805/400		MATRIX Champagne <i>MATRIX Champagne</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002						

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Format Format Formats	Dicke Dikte Epaisseur	Gewicht Gewicht Poids	Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P*=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere!-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
805/710		FLAME Champagner FLAME Champagne	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	P*	■	■	4	0,3	80	001	Dekorrapport bei ca. 40 cm längs und ca. 30 cm quer. Patroonherhaling bij ongeveer 40 cm in de lengte en ongeveer 30 cm in de breedte. Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.		
		LOUNGE Stahlton LOUNGE Staaltoon	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
		MATRIX Stahlton MATRIX Staaltoon	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
		FLAME Stahlton FLAME Staaltoon	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	P*	■	■	4	0,3	80	001	Dekorrapport bei ca. 40 cm längs und ca. 30 cm quer. Patroonherhaling bij ongeveer 40 cm in de lengte en ongeveer 30 cm in de breedte. Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.		
		METRICA Bronzeton METRICA Bronstoon	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
		MARTELÉ Bronzeton MARTELÉ Bronstoon	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
		MATRIX Anthrazit MATRIX antraciet	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
		METRICA Anthrazit METRICA antraciet	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
		MARTELÉ Anthrazit MARTELÉ antraciet	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
		Gebürstet Softmatt Natur Spezial (auf Anfrage) Geborsteld Softmat naturel speciaal (op aanvraag)	a,b	0,8	1,2	Aluminium Aluminium	P*	■	■	4	0,3	80	001			
825/03		LOUNGE Champagner LOUNGE Champagne	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
825/100		MESH Champagner MESH Champagne	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
825/350		FROZEN Champagner FROZEN Champagne	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			

				Format Formaatt Formats		Dicke Dikte Epaisseurs		Gewicht Gewicht Poids																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
--	--	--	--	-----------------------------	--	----------------------------	--	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	Format Format Formats		Dicke Dikte Epaisseur		Gewicht Gewicht Poids	Oberfläche Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	➡ Bitte beachten Sie unsere-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
			a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	ca.	[kg/m²]										
630		Kupfer Schwarz Patiniert <i>Koper zwart gepatineerd</i>	a	1,3	2,0		Kupfer Koper Cuivre	UV	□	■	1	0,3	80	002	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
633		Kupfer Clap Schwarz Patiniert <i>Koper Clap zwart gepatineerd</i>	a,b	1,3	1,9		Kupfer Koper Cuivre	UV	□	■	1	0,3	80	002	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
634		Kupfer Clap Antik <i>Koper Clap antiek</i>	a,b	1,3	1,9		Kupfer Koper Cuivre	UV	□	■	1	0,3	80	002	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
695D		STRATOS Diagonal <i>STRATOS Diagonaal</i>	a,b	1,3	2,0		Kupfer Koper Cuivre	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
696/930		Kupfer RIFFEL ANTIK <i>Koper RIFFEL antiek</i>	a,b	1,3	2,0		Kupfer Koper Cuivre	UV	□	■	2	0,3	80	002	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
500/491		Messing ANTIK <i>Messing antiek</i>	a,b	1,0	1,9		Messing Messing Laiton	UV	□	■	1	0,3	80	009	➡	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Toevoeging HANDGEMAAKT aan het einde van de lijst. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN. > Die Oberfläche hat produktionsbedingt eine minimale senkrechte Stoßfuge etwa in der Mitte der Platte. > The surface has due to production reasons a minimal horizontal seam in the center of a full-size sheet. > La surface a une jointure minimale environ au milieu du panneau en direction longitudinal.

HOMAPAL® Magnethaftplatten-Kollektion |
 HOMAPAL® Magneetbordcollectie |
 Collection HOMAPAL® Panneaux Magnétiques

8200		Magnethaftplatte für individuelle Gestaltung (Furnier, Tapete, Laminat, Lack,...) <i>Magneetbord voor individuele afwerking</i>	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	8200	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8204		Schwarz Glänzend (Boardmarker) <i>Zwart glanzend (Boardmarker)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8205		Schwarz Matt (Kreide) <i>Zwart mat (krijt)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8206		Weiß Glänzend (Boardmarker) <i>Wit glanzend (Boardmarker)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8208		Hellgrau Glänzend (Boardmarker) <i>Lichtgrijs glanzend (Boardmarker)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8211		Grün Matt (Kreide) <i>Groen mat (krijt)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	Format Format Formats	Dicke Dikte Epaisseur	Gewicht Gewicht Poids	Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich/possible □= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeadien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C Druck and max. pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
8217		Weiß Matt (Als Projektionsfläche geeignet) Wit mat (Geschikt voor beeldprojectie)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8219		Hellgrau Matt (Als Projektionsfläche geeignet) Lichtgrijs mat (Geschikt voor beeldprojectie)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8220		Chirazrot Glänzend (Boardmarker) Shirazrood glanzend rood (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8221		Chirazrot Matt (Kreide) Shirazrood mat (krijt)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8222		Mangogelb Glänzend (Boardmarker) Mangogeel glanzend (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8224		Steingrau Glänzend (Boardmarker) Steengrijs glanzend (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8225		Steingrau Matt (Kreide) Steengrijs mat (krijt)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8231		Alu Kreuzstrichmatt Naturton Alu kruis-geborsteld naturel	a,b	1,3	3,2	Alu	Epoxy	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8232		Apfelgrün Glänzend (Boardmarker) Appelgroen glanzend (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8233		Macchiato Glänzend (Boardmarker) Macchiato glanzend (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8234		Macchiato Matt (Kreide) Macchiato mat (krijt)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8259		Apfelgrün Matt (Kreide) Appelgroen mat (krijt)	a,b	1,0	2,8	Melamin Melamine Mélamine	--	□	□	8	0,3	40	011	➡	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL MAGNEETBORDEN Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
205		Schiefer Schwarz, ohne Magnetwirkung Leizwart, zonder magnetisch effect	a,b	1,0	1,3	Melamin Melamine Mélamine		□	□	8	0,3	80	012		Auf Anfrage auch mit Magnethaftung lieferbar. Op aanvraag ook verkrijgbaar met magnetisch effect. Sur demande aussi disponible avec un effet magnétique ! [Anmerkung: Abdruck einer echten Schieferplatte aus dem Harz Opmerking: Afdruk van een echt stuk leisteen uit het Harz-gebergte. Remarque: La référence montre la structure d'un panneau de schiste véritable.]

Dekor	Bezeichnung Decor Décor	Format Format Formats		Dikte Dikte Epaisseur		Gewicht Gewicht Poids	ca. [kg/m²]	Oberfläche Oppervlak Materiaal Afwerking/Finitie Matériaux	Postforming Qualität Postformeerbaarheid Qualität Qualité Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■ = möglich/possible □ = nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag- ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■ = Standard □ = nicht möglich impossible	Biegegraden Gruppe Nr. Buigstraal- groep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C Druck and max. pression et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri- alen (order nr.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	[mm]	[mm]										

HOMAPAL® Holz-Kollektion | HOMAPAL® Holz collectie | Collection HOMAPAL® Holz

H14/016		Nussbaum Versailles Matt Schindel Walnoot Versailles mat plank effect	a	1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	021	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H14/121		Nussbaum Versailles Matt Walnoot Versailles mat	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H14/124		Nussbaum Versailles Matt Schnitzer lang Walnoot Versailles mat lang-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H14/125		Nussbaum Versailles Matt Sägerau Walnoot Versailles mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H28/011		Palisander Mahé Matt Rozenhout Mahé mat	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H28/014		Palisander Mahé Matt Schnitzer Lang Rozenhout Mahé mat lang-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H28/015		Palisander Mahé Matt Sägerau Rozenhout Mahé mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H31/131		Wengé Manaus Matt Wengé Manaus mat	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H31/135		Wengé Manaus Matt Sägerau Wengé Manaus mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H34/015		Larix Grey Matt Sägerau Larix grijs mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H34/016		Larix Grey Matt Schnitzer Kurz Larix grijs mat kort-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H42/161		Eiche Gekalkt Matt Gekalkt eiken mat	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	➡ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Format Fomaaat Formats		Dikte Dikte Epaisseur		Gewicht Gewicht Poids		Oberfläche Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich possible □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
			[mm]	ca. [kg/m²]															
H42/165		Eiche Gekalkt Matt Sägerau Gekalkt eiken mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H42/166		Eiche Gekalkt Matt Schnitzer Kurz Gekalkte eik mat kort-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H50/014		Rovere Matt Schnitzer lang Rovere mat lang-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H50/015		Rovere Matt Sägerau Rovere mat ruw-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H50/017		Rovere Matt Gebürstet Rovere mat geborsteld	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H51/016		Grigio Bora Matt Schindel Grigio Bora mat plank effect	a	1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	021	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H51/017		Grigio Bora Matt Gebürstet Grigio Bora mat geborsteld	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H52/011		Faggio Matt Faggio Mat	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H52/014		Faggio Matt Schnitzer lang Faggio mat lang-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H53/014		Teak Matt Schnitzer lang Teak mat lang-gesneden	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					
H53/016		Teak Matt Schindel Teak mat plank effect	a	1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	□	auf Anfrage op aanvraag sur demande	9	0,3	60	021	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Voor speciale technische informatie zie HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.					

HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion | HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie | Collection HOMAPAL® Arti-Pelam

1100/01		Elefantenhaut Chocolat Olifantenhuid Chocolade	a	1,4	1,5	Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	➡ Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
---------	---	---	---	-----	-----	--	----	--------------------------	--------------------------	---	-----	----	-----	---

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Format Format Formats	Dikte Dikte Epaisseur	Gewicht Gewicht Poids	Oberfläche Materiaal Matériaux	Oppervlak Afwerking Finit ion (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable inflammable postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Vlamvertrag ende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgr oep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite zie pagina voir page 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmateri alen (order nr.) Contrebalan cement recommand é (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere-n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
5080/01		Elefantenhaut Pearl Olifantenhuid Parel	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/01		Elefantenhaut Steelblue Olifantenhuid Staalblauw	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5101/01		Elefantenhaut Slategray Olifantenhuid Leigrijs	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6080/01		Elefantenhaut Cream Olifantenhuid creme	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1101/02		Quadrate Mokka Vierkantjes Mokka	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/02		Quadrate Steelblue Vierkantjes Staalblauw	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6080/02		Quadrate Cream Vierkantjes creme	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6081/02		Quadrate Sand Vierkantjes zand	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1100/03		Lounge Chocolat Lounge Chocolade	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1101/03		Lounge Mokka Lounge Mokka	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5080/03		Lounge Pearl Lounge Parel	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/03		Lounge Steelblue Lounge Staalblauw	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6080/03		Lounge Cream Lounge creme	a		1,4	1,5		Kunstleder Kunstleer simili-cuir	PU	□	□	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Zie ook ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam-collectie REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection

Dekor	Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	Format Formaat Formats	Dicke Dikte Epaisseur	Gewicht Gewicht Poids	Oberfläche Oppervlak Material Afwerking / Finition Matériaux	Postforming Qualität Postformeerbaarheid kwaliteit Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerentflammbare Qualität Vlamvertragende kwaliteit Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Buigstraalgroep Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite 23	Verpressung bei max. Verwerking bij max. temperatuur Usage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperatuur in gebruik Température pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Aanbevolen balansmaterialen (order nr.) Contrebalancement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Let op onze Veuillez bien respecter notre/nos
-------	-----------------------------	--------------------------------	----------------------------	---------------------------	---------------------------	--	--	---	--	--	--	---	---

→ HINWEIS HANDGESTALTE DEKORE: Bei diesen Dekoren handelt es sich um HANDGESTALTETE DEKORE. Aufgrund des hohen Anteils an manueller Arbeit sollten nur Platten eines Fertigungsloses (Datum auf der Schutzfolie) zusammen verarbeitet werden, da sich leichte Unterschiede ergeben können. → TOEVOEGING HANDEMAAKTE DESIGNS: De oppervlakken van deze producten worden handmatig vervaardigd. Vanwege de grote hoeveelheid handwerk kunnen alleen platen van dezelfde productielot (zie datum op de beschermfolie) worden gebruikt in dezelfde toepassing omdat kleine verschillen mogelijk zijn. → REMARQUE DÉCORS FAITS À MAIN Il s'agit de décors faits à la main. Pour cela, veuillez seulement utiliser des panneaux de la même fabrication pour une réalisation (date indiquées sur la feuille de protection) car de faibles différences peuvent apparaître sur les surfaces.	→ HINWEIS RIVET: Bei der Verarbeitung auf Stoß muss beachtet werden, dass die Abstände der Glanzpunkte in Längsrichtung - bedingt durch das Fertigungsverfahren - nicht immer exakt gleich sind. Geringe Unterschiede sind unvermeidbar. → TOEVOEGING RIVET: Bij het verwerken van decors van de RIVET-groep van rand tot rand moet worden opgemerkt dat de afstanden van de spiegelpunten in de lengterichting niet altijd precies hetzelfde zijn als gevolg van de productiemethode. Kleine verschillen zijn onvermijdelijk. → REMARQUE RIVET: Pendent l'usinage des décors RIVET à joint il faut veiller au fait que les distances des point brillants longitudinaux ne sont pas toujours identiques - phénomène lié au processus de fabrication. De faibles écarts sont inévitables.
→ HINWEIS PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion: HOMAPAL® Arti-Pelam-Laminat (Kunstlederoberflächen) sollten ausschließlich mit handelsüblichen Reinigungsmitteln für Kunstleder gereinigt werden. Dabei sind die Pflege- und Reinigungshinweise der Hersteller zu beachten. → TOEVOEGING ONDERHOUD/REINIGING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection: Gebruik voor het reinigen van HOMAPAL® Arti-Pelam-laminaat (kunstleerafwerking) alleen standaard onderhoudsproducten voor kunstleer. Volg de instructies voor onderhoud en reiniging van de respectievelijke fabrikanten. → REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection: Les stratifiés HOMAPAL® Arti-Pelam (surfaces en similicuir) devraient être nettoyés seulement avec des nettoyeurs d'usage pour similicuir. Il est important de suivre les conseils d'entretien et les consignes de nettoyage du respectif fabricant.	→ HINWEIS RIFFL: Bitte beachten Sie, dass die KOMBINATION VERTIKALER und HORIZONTALER AUSPRÄGUNGEN aufgrund der Lage der Riffelung zur gebürsteten Laufrichtung nicht - bzw. nur, wenn ein unterschiedliches Erscheinungsbild gewünscht wird - möglich ist. Zum Beispiel: 444/920 = Bürstrichtung längs, Riffelung quer; 444/930 = Bürstrichtung längs, Riffelung längs. In beiden Fällen ist bei der Verarbeitung auf die gleiche Laufrichtung zu achten (Pfeile auf der Schutzfolie). → TOEVOEGING RIFFL: Een combinatie van de verticale en horizontale versie is niet mogelijk door de stand van de golving tegen de borstelrichting tenzij u een andere uitstraling wilt. Bv 444/920 = Borstelen in de lengte, golving dwars; 444/930 = Borstelen in de lengte, golving in de lengte. Let in beide gevallen op dezelfde looprichting (zie de pijlen op de beschermfolie). → REMARQUE RIFFL: Veuillez tenir compte du fait que la combinaison de la version verticale et horizontale n'est pas possible (à moins que vous ne désiriez créer un effet particulier) car l'emplacement des lignes en fonction du brossage de la feuille d'aluminium est différent selon le produit. Par ex. 444/920 = sens longitudinal du brossage, sens transversal des lignes; 444/930 = sens longitudinal du brossage, sens longitudinal des lignes. Dans les deux cas, il faut observer le même sens lors de l'usinage (voir flèches sur la feuille de protection).
	→ HINWEIS SPIEGLGLANZ: Bei Verklebung von HOMAPAL® Aluminium-Spiegelglanz-Laminaten auf entsprechende Trägerplatten ist auf peinlichste Sauberkeit zu achten. Insbesondere beim Einsatz einer Blockpresse ist darauf zu achten, dass an den Unter- bzw. Rückseiten der Verbundplatten keine Staubreückstände haften; sie können Markierungen auf die folgende Aluminium-Spiegelglanz-Oberfläche übertragen. Unsauerbkeiten im Leim sind zu vermeiden. Unter bestimmten Lichtverhältnissen bzw. bestimmten Lichtquellen können bei hochglänzenden, eloxierten Aluminium-Oberflächen Interferenzfarben auftreten. HOMAPAL® Alu-Spiegelglanz-Laminat sollten daher vor Anwendung unter relevanten Lichtbedingungen betrachtet werden. Bei Biegeaderien unter 200 mm können feine Haarrisse in der Oberfläche auftreten, die jedoch mit dem bloßen Auge kaum erkennbar sind. Es handelt sich hierbei aber nicht um eine Beschädigung, sondern um eine spezifische Eigenschaft eloxierter Oberflächen. Bei den strukturierten Spiegelglanzdekoren gehören Haarrisse zum Dekor und beeinflussen die Oberflächeneigenschaften nicht. → TOEVOEGING GEPOLIJST ALUMINIUM: Let er bij het verlijmen van HOMAPAL® Gepolijst aluminium laminaat op geschikt basismateriaal op dat het materiaal helemaal schoon is. Vooral bij gebruik van een bloppers moet u ervoor zorgen dat zich geen stofdeeltjes aan de onderkant of achterkant van de plaat hechten; ze kunnen markeringen overbrengen naar het volgende gepolijste aluminium oppervlak. Verontreinigingen in de lijm moeten worden vermeden. In bepaalde lichtomstandigheden of bepaalde lichtbronnen kunnen geanodiseerde, gepolijste aluminium oppervlakken lichte kleurvariaties geven. Daarom moet HOMAPAL® Gepolijst aluminium laminaat voor de toepassing bekeken worden op de juiste lichtomstandigheden. Een buigradius van minder dan 200 mm kan fijne haarscheurtjes in het oppervlak veroorzaken die nauwelijks zichtbaar zijn met het blote oog. Deze zijn een specifiek kenmerk van geanodiseerde oppervlakken en zijn niet te wijten aan een defect. Met betrekking tot gestructureerd gepolijst aluminium decor, zijn haarscheurtjes deel van het decor en beïnvloeden ze niet de eigenschappen van het oppervlak. → REMARQUE ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR: Pour coller les stratifiés HOMAPAL® aluminium brillance miroir sur la panneau support correspondant, veillez à une stricte propreté. Particulièrement lorsque vous utilisez une presse, veillez à ce que le dos et le dessous des panneaux ne comportent aucune impureté. Sinon, il pourrait y avoir des marques sur la surface d'aluminium brillance miroir. Evitez les impuretés dans la colle. Dans certaines conditions lumineuses ou avec certaines sources de lumière, les surfaces d'aluminium anodisées de haute brillance peuvent présenter des couleurs d'interférence. Les stratifiés HOMAPAL® Aluminium brillance miroir devront donc être utilisés dans les conditions lumineuses spécifiques. Pour les rayons de courbure inférieurs à 200 mm, des fines fissures apparaissent sur la surface, n'étant cependant pas visibles à l'œil nu. Il s'agit ici de caractéristiques spécifiques aux surfaces anodisées, il ne s'agit donc pas de réels endommagements. En ce qui concerne les décors aluminium brillance miroir structurés, des fissures font partie du décor et n'influencent pas les propriétés superficielles.

Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL®-Produkte |

Algemene technische informatie voor alle HOMAPAL® producten |

Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL®



HOMAPAL®-Platten sind mit einer Schutzfolie versehen. Es wird empfohlen, diese während der Verarbeitung auf der Oberfläche zu lassen. Dies befreit jedoch nicht von einer vorherigen Kontrolle von Farbe, Farbgleichheit und sonstigen Qualitätsmerkmalen der Platten. Aufgrund der für Naturprodukte spezifischen Schwankungen, zeigen Metall- bzw. HOLZ- Lamine eine größere Farbton-Bandbreite als normale HPL. Bedingt durch technische Prozesse sind geringe Abweichungen im Erscheinungsbild einiger Produkte unvermeidbar. Bitte beachten Sie, dass grundsätzlich nur Produkte einer Charge (Fertigungsdatum und zusätzlicher Hinweis auf der Schutzfolie) direkt zusammen eingesetzt werden sollten.

Wichtig:

Die mit der abziehbaren Schutzfolie geschützte Oberfläche sollte nicht längere Zeit dem Licht ausgesetzt werden. Es besteht die Gefahr des erschwerten Abziehens. (Abdeckplatte benutzen!) Die Schutzfolie ist nicht diffusionsdicht gegen Flüssigkeiten.

HOMAPAL®-platten zijn voorzien van een beschermfolie. Geadviseerd wordt deze tijdens de verwerking op het oppervlak te laten zitten. U dient voorafgaand aan het werk wel eerst de kleur, kleurgelijkheid en overige kwaliteitskenmerken van de platen te controleren. Vanwege de bij natuurproducten specifiek optredende afwijkingen vertonen metaal- en houtlaminaten een grotere kleurenbandbreedte dan normaal. Op grond van het technische productieproces zijn geringe afwijkingen in het optische verschijningsbeeld van sommige producten onvermijdelijk. U dient erop te letten dat u alleen producten uit dezelfde batch (fabricagedatum en extra aanwijzing op de beschermfolie) tegelijk samen verwerkt.

Belangrijk:

Het door de aftrekbare beschermfolie beschermde oppervlak mag niet langdurig worden blootgesteld aan licht. In dat geval kan het lostrekken worden bemoeilijkt. (Gebruik een afdekplaat!) De beschermfolie is niet afdichtend tegen vloeistoffen.

Les panneaux HOMAPAL® sont revêtus d'une feuille de protection. Il est recommandé de laisser cette feuille sur la surface, même pendant l'usinage. Ceci n'empêche pas de faire un contrôle préalable du coloris, de la similitude du coloris ou d'autres contrôles de qualité. En raison des variations caractéristiques spécifiques aux produits naturels les stratifiés métalliques ou bien les stratifiés HOLZ montrent plus de variations de coloris que les stratifiés mélaminés (HPL). Il est conseillé de n'utiliser que des produits de la même fabrication pour une application (date indiquée sur la feuille de protection).

Important:

Ne pas exposer la surface des panneaux à la lumière pendant une longue période avant d'enlever la feuille de protection. Ceci pourrait entraîner des problèmes pour enlever la feuille de protection. (Utiliser un panneau de protection!) La feuille de protection n'est pas étanche à la diffusion des liquides.

Einsatz Toepassingen Applications		
Anwendungsgebiete  Nur im Innenbereich verwenden. Vertikal verwenden. Da der horizontale Einsatz sowie der Einsatz in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, kann er von uns nicht empfohlen werden. Nähere Einzelheiten erfahren Sie von unserer Anwendungstechnik auf Anfrage.	Toepassingsgebieden  Uitsluitend binnenshuis en verticaal toepassen Omdat horizontaal gebruik en toepassing in vochtige ruimten slechts beperkt mogelijk is, kunnen wij dit niet aanbevelen. Nadere bijzonderheden worden verstrekt door onze afdeling toepassingstechniek.	Utilisations  Seulement pour l'application intérieure et verticale. Comme l'utilisation horizontale ainsi que l'utilisation en milieu humide est limitée nous ne pouvons pas la recommander. Contacter notre département technique pour plus de détails.
Brandverhalten  HOMAPAL®-Laminat sind – soweit in der Dekorübersicht angegeben – schwerentflammbar gemäß dem FTP-Code Anlage 1, Teil 5 Nr. 2.1 (IMO-Res. A 653 (16)) und Teil 6 Nr. 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)). Die Rauch- und Toxizitätskriterien nach FTP-Code Teil 2 werden erfüllt. Die Produkte tragen das „Steuerrad-Symbol“ 0736 sowie die US Coast Guard Approval no. 164.112/EC0736/118.083 (Metall) 164.112/EC0739/118.173 (HOLZ) und sind durch die BG Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg und von Lloyds Register zertifiziert. Klassifizierung des Brandverhaltens gemäß DIN EN 13501-1:2010-01: HOMAPAL® Metall-Laminate: B –s1 – d0 HOMAPAL® Holz-Laminate: C –s2 – d0 Ergänzend zu den allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien gilt: Das Brandverhalten wird nicht nur durch das Laminat, sondern auch vom Verbund mit anderen Stoffen, den Verbindungsmitteln sowie der Verarbeitungstechnik beeinflusst! Klebstoffe, die in Trennflächen vom Typ B und in Verbindung mit der Isolierung von Kalt-Systemen im Schiffsbau verwendet werden, müssen gemäß FTP-Code Anlage 1 Teil 3 Nr. 3.1 und Teil 5 Nr. 3.4 ebenfalls schwerentflammbar sein.	Brandgedrag  HOMAPAL®-laminaten zijn – voor zover aangegeven in het decorverzicht – moeilijk ontvlambaar conform de FTP-code bijlage 1, deel 5 nr. 2.1 (IMO-Res. A 653 (16)) en deel 6 nr. 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)). Zij voldoen aan de criteria voor rook- en toxiciteit conform de FTP-code deel 2. De producten zijn voorzien van het „stuurwiel“ beeldmerk 0736 en aan de US Coast Guard Approval no. 164.112/EC0736/118.083 (Metal) 164.112/EC0739/118.173 (HOLZ) en zijn door de BG Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg en door Lloyds Register gecertificeerd. Classificatie van het brandgedrag conform DIN EN 13501-1:2010-01: HOMAPAL® metaallaminaten: B –s1 – d0 HOMAPAL® houtlaminaten: C –s2 – d0 Aanvullend op de algemene verwerkingsrichtlijnen geldt: Het brandgedrag wordt niet alleen door het laminaat, maar ook door de samen met het laminaat gebruikte andere stoffen, de verbindingsmiddelen en de verwerkingstechniek beïnvloed! Kleefstoffen, die in de scheidingsvlakken van het type B en in combinatie met de isolatie van koudesystemen in de scheepsbouw worden toegepast, dienen conform FTP-code bijlage 1 deel 3 nr. 3.1 en	Comportement au feu  Les stratifiés HOMAPAL® sont - conformément au tableau des décors - selon le Code FTP annexe 1, partie 5 n° 2.1 (IMO-Res. A 653 (16) et partie 6, n° 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)) difficilement inflammables. Les critères de densité de fumée et de toxicité sont remplis selon le Code FTP, partie 2. Les produits sont affectés du symbole de la roue du gouvernail 0736 et du US Coast Guard Approval no. 164.112/EC0736/118.083 (Métal) 164.112/EC0739/118.173 (HOLZ) et sont certifiés par BG-Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hambourg et par Lloyds Register. Classification de comportement au feu selon DIN EN 13501-1:2010-01: HOMAPAL® stratifiés en métal: B –s1 – d0 HOMAPAL® Holz: C –s2 – d0 Pour compléter les consignes générales d'usage, veuillez observer les remarques suivantes: Le comportement au feu n'est pas uniquement influencé par le stratifié lui-même mais également par l'association de différentes substances, de matériaux adhérents ainsi que par la technique d'usinage! Les colles, utilisées dans des panneaux de séparation du type B et en relation avec les procédés d'isolation de systèmes réfrigérants dans la construction navale, doivent également être "difficilement

	deel 5 nr. 3.4 eveneens moeilijk ontvlambaar te zijn.	inflammables" selon le Code FTP, annexe 1, partie 3 n° 3.1 et partie 5, n° 3.4.
Formaldehyd Die HOMAPAL® Kollektionen Metall, HOLZ und Magnethaftplatten wurden nach DIN EN 717-1 auf die Abgabe von Formaldehyd untersucht und unterschreiten, sofern überhaupt nachweisbar, den Grenzwert der deutschen Chemikalienverbotsverordnung und den Richtwert des BGA für Innenräume deutlich.	Formaldehyde De HOMAPAL® collecties Metaal, Hout- en Magneetplaten zijn conform DIN EN 717-1 op de afgifte van formaldehyde gekeurd. De HOMAPAL® collecties Metaal, Hout- en Magneetplaten zijn conform DIN EN 717-1 op de afgifte van formaldehyde gekeurd. De gemeten waarden blijven, voor zover überhaupt aangetoond, ruim beneden de grenswaarde voor binnenruimten van de Duitse federale gezondheidsdienst (BGA).	Formaldéhyde Les collections HOMAPAL® Métal, HOLZ et Panneaux Magnétiques étaient examinées selon DIN EN 717-1 en vue de l'émission de formaldéhyde et sont distinctement – si une émission pouvant être détectée du tout - inférieures à la valeur limite selon le règlement allemand sur l'interdiction de certains produits chimiques (« Chemikalienverbotsordnung ») et la valeur indicative du « BGA » (Office fédéral d'hygiène publique) pour des intérieurs.
FSC® Auf Anfrage sind alle HOMAPAL Produkte auch in FSC®-Mix-Qualität lieferbar.	FSC® Op aanvraag zijn alle HOMAPAL producten ook in FSC®-Mix-kwaliteit leverbaar.	FSC® Tous les produits HOMAPAL sont disponibles en qualité FSC®-Mix sur demande.
Hygienische Kriterien Unbedenklich im Umgang mit Lebensmitteln.	Hygiëncriteria Onbedenklijk ten aanzien van levensmiddelen.	Critères hygiéniques Contact alimentaire sans inconvénient.

Verarbeitungshinweise Verwerkingsaanwijzingen Consignes d'usage		
Sägen:  HOMAPAL® - Lamine – <u>außer Magnet-haftplatten und Edelstahl-Lamine</u> (siehe besondere Hinweise) - lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen. Zu empfehlen ist der Einsatz hartmetallbestückter Schneid-werkzeuge. Beim Zuschneiden sollte die <u>Dekorfläche stets oben</u> liegen. Zugeschnittene oder gefräste Kanten lassen sich mit einer feinen Feile oder Schleifpapier nachbehandeln.	Verzagen:  HOMAPAL® laminaten – <u>met uitzondering van magneetplaten en RVS-laminaten</u> (zie speciale aanwijzingen) - laten zich net als alle conventionele hogedruk laminaatplaten (HPL) zagen, boren en frezen. Gebruik van hardmetaal snijgereedschap wordt aanbevolen. Bij het op maat snijden dient het <u>decorvlak altijd boven</u> te liggen. Gesneden of gefreesde kanten (bramen) kunnen met een fijne vijl of schuurpapier worden afgewerkt.	Sciage:  Les stratifiés HOMAPAL® – <u>sauf les Panneaux magnétiques et aciers inoxydables</u> (voir informations spécifiques) – peuvent être sciés, percés et fraisés comme tous les autres panneaux stratifiés (HPL). Nous recommandons l'usage d'outils de découpe en métal dur. Pendant la découpe, <u>la surface décor devra toujours être orientée vers le haut</u> . Les arêtes découpées ou fraisées peuvent être rectifiées avec une lime fine ou du papier de verre.
Trägermaterial:  Alle üblichen, für Lamine verwendbaren Trägermaterialien sind auch für HOMAPAL®-Lamine geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der des HOMAPAL®-Laminates (siehe Konditionierung) liegt. Eine zu hohe Feuchte des Trägermaterials kann infolge einsetzenden Feuchteausgleichs zu Oxidation und Blasenbildung	Dragermateriaal:  Alle gangbare, voor laminaat gebruikte dragermaterialen zijn ook voor HOMAPAL®-laminaten geschikt. U dient erop te letten dat het vochtgehalte van de dragerplaat niet hoger is dan dat van het HOMAPAL®-laminaat (zie conditionering). Een te hoge vochtigheid van het dragermateriaal kan, als gevolg van de optredende vochtuitwisseling, tot	Matériau support:  Tous les supports utilisés pour les stratifiés traditionnels conviennent également pour les stratifiés HOMAPAL®. Veillez à ce que la teneur en humidité du support ne soit pas plus élevée que celle du stratifié HOMAPAL® (voir conditionnement). Si cela est le cas, il y aura oxydation et constitution de bulles entre la feuille en métal et le cœur du stratifié par suite

zwischen der Metallfolie und dem Laminatkern führen.	oxidatie en blaasjesvorming tussen de metaalfolie en de laminaatkern leiden.	de compensation d'humidité.
Verkleben:  Handelsübliche Kleber und Leime wie z.B. Weißleime, Reaktionskleber (Epoxid) oder Neopren-Kontaktkleber. Ausnahme: Harnstoffkleber sind nicht geeignet. Beachten Sie in jedem Fall die Verarbeitungshinweise des Klebstoff-Herstellers.	Verlijmen:  Gangbare kleefstoffen en lijmen zoals bijv. witte lijmen, reactielijmen (epoxy) of neopreen-contactlijmen. Uitzondering: Ureumlijmen zijn niet geschikt. Neem altijd de verwerkingsinstructies van de lijmfabrikant in acht.	Colle:  Colles courantes et comme, par exemple, la colle blanche, la colle à réaction (Epoxy) ou les colles Néoprène. Exception: Les colles au carbamide ne conviennent pas. En tout cas les consignes d'usage spécifiées du fabricant de produits colles / adhésifs sont à respecter.
Bei der Verarbeitung immer auf die gleiche Laufrichtung achten, da sich ansonsten Änderungen im Erscheinungsbild ergeben! Beim Verpressen von Relief-Dekoren auf Trägerplatten ist es vorteilhaft, durch geeignete Polsterzulagen für Druckausgleich zu sorgen, da beim Pressen direkt gegen die Heizplatte der für die Gesamtfläche ausgelegte Druck nur auf den erhabenen Stellen wirksam wird und somit erheblich höher ist (Ausnahme bei Verklebung auf Rahmen: Hier können sich bei zu starker Polsterung Abzeichnungen des Rahmens ergeben). Achtung: Bei geometrischen Reliefdekoren bzw. bei RIVET-Dekoren kann es notwendig sein, einen Parallelschnitt vor Weiterverarbeitung durchführen zu müssen.	Bij het verwerken altijd op dezelfde looprichting letten, omdat anders afwijkingen in het optische verschijningsbeeld optreden! Bij het oppersen van reliëf-decors op dragerplaten is het nuttig om via geschikte opvullagen voor drukvereffening te zorgen, aangezien tijdens het persen tegen de verhittingsplaat de voor het gehele oppervlak berekende druk alleen in de hoge delen van het reliëf werkzaam is en dus aanmerkelijk hoger is (behalve bij verlijming op frames: Hier kan te veel opvulling leiden tot frameafdrukken op het oppervlak). N.B.: Bij geometrische reliëfdecors resp. bij RIVET-decors kan het noodzakelijk zijn, voorafgaand aan de verdere verwerking een evenwijdige snede aan te brengen.	Veuillez toujours respecter le même sens d'usage, sinon vous obtiendrez des modifications de rendu! En cas de collage de décors en relief sur des plaques de support dans une presse, il est préférable de compenser la pression avec des cales en mousse du fait qu'en pressant directement contre la plaque chauffante, la pression prévue pour toute la surface de la plaque ne s'applique que sur les parties relevées du relief et y est donc plus importante (exception pour les encollages sur cadre : ici les éléments de compensation peuvent laisser des marques du cadre). Veuillez bien noter: En ce qui concerne des motifs décors en relief géométriques ou bien des décors RIVET, il peut être nécessaire d'avoir à exécuter une section parallèle avant tout autre traitement.

Pflege / Reinigung Onderhoud/Reiniging Maintenance/Nettoyage		
 Die Platten sollten mit einem weichen, nicht fuselnden Tuch und einem milden Reinigungsmittel, das keine schleifenden Bestandteile enthalten darf, gesäubert werden. Nur für Metall-Laminate und Magnethaftplatten dürfen Lösungsmittel sehr vorsichtig und <u>keinesfalls</u> bei Oberflächen mit der Kennzeichnung Polyester- und UV-Lack lt. Produkt-übersicht verwendet werden. Hartnäckige Flecken (z.B. Kleberrückstände) können vorsichtig mit Reinigungsbenzin entfernt werden. Längere Einwirkzeiten von Flüssigkeiten auf der Oberfläche	 De platen dienen met een zachte, pluisvrije doek en een mild reinigingsmiddel, dat geen schurende bestanddelen bevat, te worden schoongemaakt. Alleen voor metaal-laminaten en magneetplaten mogen oplosmiddelen uiterst voorzichtig en in geen geval bij oppervlakken met de aanduiding polyester- en UV-lak (zie productoverzicht) worden gebruikt. Hardnekkige vlekken (bijv. lijmresten) kunnen met reinigingsbenzine voorzichtig worden verwijderd. Langere inwerkingstijden van vloeistoffen op het oppervlak vermijden.	 Le nettoyage de la surface devra se faire avec un chiffon doux qui ne peluche et un produit de nettoyage courant, sans composants abrasifs. N'utiliser des solvants qu'avec précaution et seulement pour des stratifiés en métal et des Panneaux Magnétiques, mais ne jamais utiliser de solvants pour des surfaces marquées laque polyester et laque UV (voir gamme de produits). Des taches résistantes, par ex. résidus de colle, peuvent être enlevées en utilisant précautionneusement du benzène de nettoyage. Eviter de laisser agir des liquides sur la surface pendant une

vermeiden. HOMAPAL® Arti-Pelam-Lamine (Kunstlederoberflächen) sollten ausschließlich mit handelsüblichen Reinigungsmitteln für Kunstleder gereinigt werden. Dabei sind die Pflege- und Reinigungshinweise der Hersteller zu beachten.	HOMAPAL® Arti-Pelam-laminaten (kunstlederopervlakken) dienen uitsluitend met gangbare reinigingsmiddelen voor kunstleder te worden gereinigd. Daarbij de onderhouds- en reinigingsinstructies van de fabrikant in acht nemen.	longue période. Les stratifiés HOMAPAL® Arti-Pelam (surfaces en similicuir) devraient être nettoyés seulement avec des nettoyeurs d'usage pour similicuir. Il est important de suivre les conseils d'entretien et les consignes de nettoyage du respectif fabricant).
--	---	--

Entsorgung Afvalafvoer Traitement des déchets		
 HOMAPAL®-Lamine stellen keinen gefährlichen Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung dar. Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrannt bzw. unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf kontrollierten Deponien abgelagert werden. HPL-Reste werden als „sonstiger ausgehärteter Kunststoff“ eingestuft. Somit ist das Material als hausmüllähnlich anzusehen.	 HOMAPAL®-laminaten gelden niet als gevaarlijke stof zoals bedoeld in de Duitse verordening voor gevaarlijke stoffen. Laminaatafval kan in door de overheid goedgekeurde industriële verbrandingsinstallaties worden verbrand resp. conform de plaatselijke afvalvoorschriften naar gecontroleerde stortplaatsen worden afgevoerd. HPL-afval wordt geclassificeerd als „overige uitgeharde kunststoffen“. Het materiaal is derhalve vergelijkbaar met huishoudelijk afval.	 Suite aux directives sur les substances dangereuses, les panneaux stratifiés HOMAPAL® ne sont pas considérés comme étant des produits dangereux. Nos panneaux peuvent être brûlés dans des incinérateurs officiels suite aux réglementations locales en vigueur. Les déchets des panneaux stratifiés sont classifiés comme « Autre plastique durci ». Par conséquence la matière des panneaux HOMAPAL® peut se comparée avec les déchets domestiques.

Postforming-Qualität Postforming-kwaliteit Qualité postformable		
 Maximale Erwärmung: 120°C Erreichbarer Radius: Bei einer Laminatdicke von 0,8 mm ist ein Radius von 6 mm realisierbar. Die Oberfläche ist mit einer für diesen Prozess ausreichend temperaturbeständigen Polyesterfolie geschützt. Auf der Schutzfolie befindet sich zusätzlich der Hinweis, dass es sich um diese Sonderausführung handelt. Die Kennzeichnung besteht aus den beiden Buchstaben "PF". Aufgrund der häufig geringeren Dicke der Lamine mit PF-Qualität im Vergleich zu der Standard-Qualität treten Unterschiede in der Reliefausprägung auf. Zur Beachtung: Die Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und	 Maximale verhitting: 120°C Realiseerbare radius: Bij een laminaatdikte van 0,8 mm kan een radius van 6 mm worden gerealiseerd. Het oppervlak wordt door een voor dit proces voldoende temperatuurbestendige polyesterfolie beschermd. Op de beschermfolie staat een extra aanwijzing dat het een speciale folieuitvoering betreft.. Deze aanduiding bestaat uit de twee letters "PF". Door de dikwijls geringere dikte van de laminaten met PF-kwaliteit in vergelijking met de standaard kwaliteit treden er verschillen in reliëfdiepte op. N.B.: Deze informatie is gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Gelet op het brede scala aan postformingmachines	 Résistance max. à la chaleur: 120°C Rayon minimum réalisable: On peut réaliser un rayon de 6 mm pour une épaisseur de 0,8 mm. La surface des stratifiés est protégée par une feuille en polyester suffisamment résistante aux changements de température qui ont lieu pendant l'usinage. Sur cette feuille de protection on trouve en outre une marque distinctive supplémentaire indiquant qu'il s'agit d'un modèle particulier. Cette marque comporte les deux lettres "PF". Compte tenu de l'épaisseur des stratifiés en qualité postformable comparé à la qualité standard des différences apparaissent concernant la profondeur du relief.

Erfahrungen. Aufgrund der breiten Palette von Postforminganlagen befreien sie den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.	dient de verwerker zelf de nodige controles en tests uit te voeren.	Attention: Les indications se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu de la variété des usages possibles liés au postformage, elles ne dégagent pas l'utilisateur de faire ses propres essais et tests au préalable.
--	---	---

ROBUST – Qualität ROBUST kwaliteit Qualité ROBUST Dekor-Nummern: Decornummers: Références: 741 R – Aluminium Strichmatt Natur ROBUST Aluminium geborsteld ROBUST naturel Aluminium brossé incolore ROBUST 796 R – Alu Strichmatt Stahlton ROBUST Aluminium geborsteld ROBUST staalkleurig Aluminium brossé teinté acier ROBUST		
 Die mit der Zusatzbezeichnung ROBUST versehenen Produkte weisen durch einen speziellen UV-Lack eine deutlich höhere Resistenz gegenüber mechanischen Beschädigungen der Oberfläche auf. Ein Vergleichstest mit handelsüblicher Stahlwolle (z. B. Rakso mittel) ergab bei einer Belastung mit 1 kg auf 1,5cm² Fläche (dies entspricht etwa einer Fläche eines Spielwürfels) folgendes Ergebnis: <u>In Richtung der Bürstung:</u> Die Ausführung ROBUST zeigt nach 600 Bewegungen über die Oberfläche keine Kratzspuren. Die Standardausführung weist nach 50 Bewegungen deutliche Kratzer auf. <u>Quer zur Bürstrichtung:</u> Die Ausführung ROBUST zeigt nach 200 Bewegungen über die Oberfläche leichte Kratzspuren. Auf der Oberfläche der Standardausführung sieht man nach 2 Bewegungen über die Oberfläche deutliche Kratzer. Der Einsatz der ROBUST Produkte ist nur bei leichter bis mittlerer mechanischer Beanspruchung (siehe obige Testergebnisse) auch horizontal möglich. Bitte beachten Sie, dass bei Punktbelastungen sehr viel geringere Kräfte ausreichen, um Beschädigungen hervorzurufen. Die Produkte sind auf der Schutzfolie mit dem Zusatz R gekennzeichnet.	 De van de extra aanduiding ROBUST voorziene producten hebben dankzij een speciale UV-lak een duidelijk hogere resistentie tegen mechanische beschadiging van het oppervlak. Een vergelijkingstest met gebruikelijke staalwol (bijv. Rakso middelfijn) gaf bij een belasting met 1 kg op een oppervlak van 1,5cm² (ongeveer het vlak van een dobbelsteen) het volgende resultaat: <u>In de borstelrichting:</u> ROBUST producten vertonen na 600 bewegingen over het oppervlak geen krassen. Producten in de standaarduitvoering vertonen na 50 bewegingen duidelijke krassen. <u>Dwars op de borstelrichting:</u> ROBUST producten vertonen na 200 bewegingen over het oppervlak lichte krassen. Op het oppervlak van producten in de standaarduitvoering ziet men al na 2 bewegingen over het oppervlak duidelijke krassen. Toepassing van de ROBUST producten is alleen bij lichte tot middelzware mechanische belasting (zie bovenstaande testresultaten) ook horizontaal mogelijk. Denk erom dat bij puntbelastingen aanmerkelijk geringere krachten al voldoende zijn om beschadigingen te veroorzaken. De producten zijn op de beschermfolie gemarkeerd met een extra R.	 Les produits qui sont marqués avec l'addition ROBUST montrent une plus grande résistance aux endommagements mécaniques des surfaces car ils ont traités avec un vernis UV spécifique. Un test avec de la laine d'acier usuelle (marque RAKSO mittel) acquies le résultat suivant en cas de chargement avec 1 kg sur une face de 1,5 cm² (ca correspond environ à la face d'un dé) : <u>En direction du brossage :</u> La surface de la finition ROBUST ne montre pas des rayures après 600 mouvements. La finition standard montre des rayures claires après 50 mouvements. <u>En travers à la direction du brossage :</u> La surface de la finition ROBUST montre des rayures légères après 200 mouvements. Sur la surface en finition standard on voit après 2 mouvements des rayures claires. L'utilisation des produits ROBUST en horizontal est seulement possible en cas de petit jusqu'à moyenne stress mécaniques (voir les résultats du test ci-dessus mentionnés). Veuillez respecter qu'un cas de pression haute concentré sur un point provoque des endommagements sur la surface. Les produits sont marqués avec l'addition R sur la pellicule de protection.

LAGERUNG und KONDITIONIERUNG von HOMAPAL® - Laminaten |

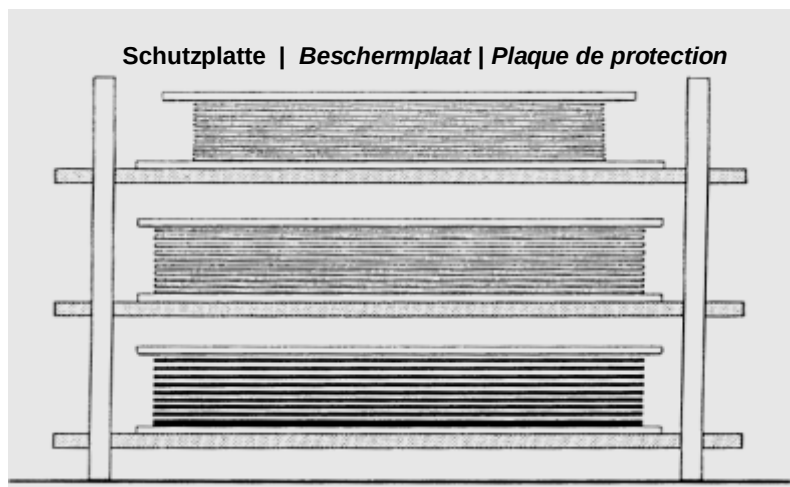
OPSLAG en CONDITIONERING van HOMAPAL® laminaten |

STOCKAGE et CONDITIONNEMENT des stratifiés HOMAPAL®

OPTIMALE LAGERUNG |

OPTIMALE OPSLAG |

OPTIMAL STOCKAGE



HOMAPAL® Lamine müssen ebenso wie herkömmliche HPL in einem geschlossenen Lagerraum, vor Nässe und UV-Strahlung geschützt, gelagert werden. Die Lagerung sollte bei Normklima, d. h. ca. 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte erfolgen.

Die Oberflächen der HOMAPAL® Lamine sind mit einer Schutzfolie versehen, die erst nach Verarbeitung der Platten entfernt werden soll. Um eine Veränderung der Klebkraft der Schutzfolie auf der Plattenoberfläche auszuschließen, sollte bei längerer Lagerung die Lagertemperatur um nicht mehr als $\pm 10^{\circ}\text{C}$ von der oben angegebenen abweichen.

Achtung: Vor dem Entfernen der Schutzfolie Platte nicht längere Zeit dem Licht aussetzen (Schutzplatte!).



HOMAPAL® laminaten dienen net als conventionele HPL laminaten in een gesloten opslagruimte en goed tegen vocht en UV-straling beschermd worden opgeslagen. Opslag dient te geschieden bij normklimaat, d.w.z. ca. 18-25°C en 50-60% relatieve luchtvochtigheid

De oppervlakken van de HOMAPAL® laminaten zijn voorzien van een beschermfolie. Deze mag pas na het verwerken van de platen worden verwijderd. Om uit te sluiten dat de kleefkracht van de beschermfolie op het plaatoppervlak verandert, mag bij langdurige opslag de opslagtemperatuur met niet meer dan 0°C van de bovengenoemde temperatuur afwijken.

N.B.: De plaat voorafgaand aan het verwijderen van de beschermfolie niet langdurig aan licht blootstellen (afdekplaat!)



Les stratifiés HOMAPAL® doivent être entreposés comme les panneaux normaux (HPL) dans un dépôt fermé, protégé contre l'humidité et rayonnement UV (ultra-violet). Le stockage devrait être effectué dans des conditions de température normales c'est à dire de l'ordre de 18 à 25°C et avec une humidité relative de l'air ambiant de 50 à 60 %.

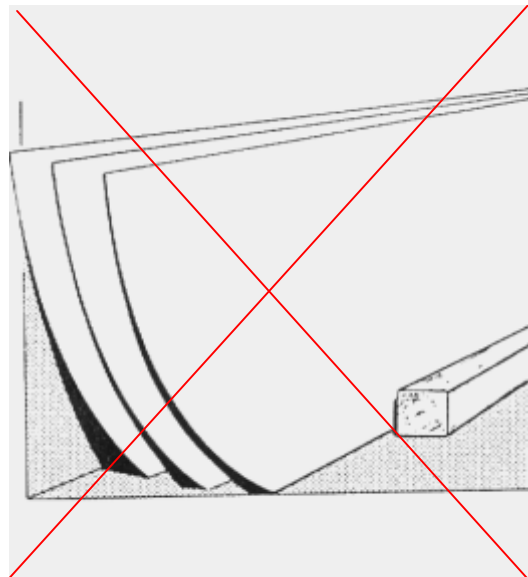
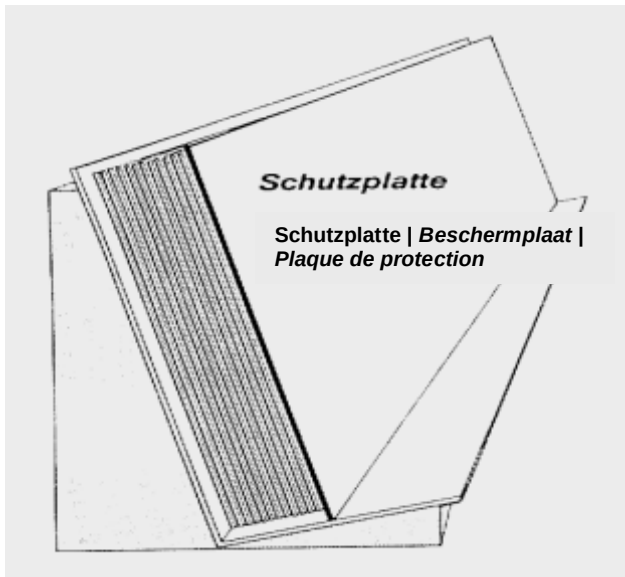
Les surfaces des panneaux stratifiés métalliques HOMAPAL® sont pourvues d'une feuille de protection qui doit être enlevée seulement après usinage. Afin d'éviter un changement d'adhérence entre la feuille de protection et la surface du panneau, il faudra garantir des températures entre + et -10°C en cas de stockage prolongé.

Attention: Ne pas exposer le panneau à la lumière pendant une longue période avant d'enlever la feuille de protection. (Utiliser une plaque de protection!)

Die Lagerung von Plattenstapeln erfolgt vollflächig und horizontal. Wo dieses nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von ca. 80° bei ganzflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern (s. Skizze auf der Folgeseite).

Laminaatstapels dienen volvlak en horizontaal te worden opgeslagen. Waar dit niet mogelijk is, wordt opstelling onder een hoek van ca. 80° met volvlakse ondersteuning aanbevolen. Op de vloer een tegenhouder plaatsen, om wegglijden te verhinderen. (zie tekening op de volgende pagina).

Le stockage des panneaux s'effectue en les empilant les uns sur les autres horizontalement. Si cela s'avère impossible, nous vous recommandons de les déposer sous un angle oblique d'environ 80° avec appui sur l'ensemble de la surface et en employant des cales pour éviter qu'ils ne glissent (cf. schémas prochaine page).



FALSCHE LAGERUNG |
FOUTIEVE OPSLAG|
MAUVAIS ENTREPOSAGE

Die beste **Konditionierung** wird in dem Raumklima des späteren Einsatzbereiches erreicht. Diese Konditionierung wird empfohlen, da Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, im Laufe der Zeit zur Schrumpfung neigen bzw. zu trockene Materialien sich später ausdehnen, so dass ein Verwerfen nicht ausgeschlossen werden kann. Alle Materialien sollten mindestens 48 Stunden zusammen konditioniert werden.

Een optimale **conditionering** wordt in hetzelfde ruimteklimaat als dat van de uiteindelijke toepassing bereikt. Deze conditioning wordt aanbevolen, omdat materialen die in vochtige toestand worden verwerkt na verloop van tijd de neiging hebben te krimpen en te droge materialen later gaan uitzetten, waardoor de gebruiksgeschiktheid in gevaar kan komen. Alle materialen dienen minstens 48 uur tezamen geconditioneerd te worden.

On obtiendra le meilleur **conditionnement** en observant la même température ambiante que celle existant plus tard dans le lieu d'emploi des panneaux. Ce conditionnement est recommandé car traités à l'état trop humide les matériaux ont tendance à se contracter tandis qu'à l'état sec ils se dilatent à tel point qu'ils deviennent inutilisables. Tous les matériaux doivent être conditionnés dans le même milieu pendant au moins 48 heures.

BIEGERADIEN | BUIGRADII | RAYONS DE COURBURE

Prüfstreifenbreite 50 mm | Breedte van de teststroken: 50 mm | Largeur des échantillons: 50 mm

Produktgruppe Productgroep Groupe de produits	Biegung – zur Plattenrichtung [Angabe in mm] Buiging – in de plaatrichting [afmetingen in mm] Courbure – au sans du panneau [en mm]			1,4	1,3	1,0	0,8
							
1	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		130	90	55
					130	90	55
					180	120	100
					180	120	100
2	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal	120	105	80	40
				120	105	60	30
				200	180	105	70
				170	150	100	55
3	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		130	75	55
					100	75	55
					150	105	70
					130	105	70
4	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		90	60	40
					85	55	30
					180	90	60
					135	90	60
5	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			80	40
						80	30
						130	80
						130	60
6	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			40	
						35	
						90	
						80	
7	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			80	
						80	
						105	
						105	
8	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – overlans convex – dwars concaaf – overlans concaaf – dwars	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			130	
						130	
						140	
						140	
9	längs quer	overlangs dwars	Longitudinal Transversal	270		90	
				300		100	

... Fortsetzung s. nächste Seite | ... vervolg op volgende pagina | ... continuation voir prochaine page

 Die aufgezeigten Biegeradien stellen Messwerte dar, die unter normalen Bedingungen bei gleichbleibender und gleichmäßig über die gesamte Fläche verteilter Krafteinwirkung erreicht werden können. Faktoren wie Feuchtigkeitsgehalt des Laminats, Temperatur sowie Art und Weise des Biegens beeinflussen die Radien und können zu abweichenden Ergebnissen führen. Hinweis: Kupfer- und Aluminium-Relief-Lamine wurden von 1,3 mm auf die entsprechenden Prüfdicken zurückgeschliffen. Bezüglich Aluminium-Spiegelglanz weisen wir darauf hin, dass bei Biegeradien unter 200 mm feine Haarrisse in der Oberfläche auftreten, die mit dem bloßen Auge kaum erkennbar sind. Es handelt sich hierbei nicht um eine Beschädigung, sondern um eine spezifische Eigenschaft eloxierter Oberflächen.	 De aangegeven buigradii zijn meetwaarden, die onder normale omstandigheden bij gelijkblijvende en gelijkmatig over het gehele oppervlak verdeelde krachteinwerking gerealiseerd kunnen worden. Factoren zoals het vochtigheidsgehalte van het laminaat, temperatuur en de wijze van buigen beïnvloeden de radii en kunnen leiden tot afwijkende resultaten. N.B.: Koper- en aluminium-reliëf-laminaten zijn van 1,3 mm naar de betreffende testdiktes teruggeschuurd. Ten aanzien van aluminium-spiegelglans attenderen wij u erop dat bij buigradii kleiner dan 200 mm fijne haarscheurtjes in het oppervlak optreden, die met het blote oog nauwelijks waarneembaar zijn. Er is in dit geval geen sprake van beschadiging, maar van een specifieke eigenschap van geëloxeerde oppervlakken.	 Les rayons de courbure indiqués dans le tableau ci-dessus représentent les rayons qui peuvent être obtenus dans des conditions normales avec une répartition régulière des forces sur toute la surface. Certains facteurs comme par exemple l'humidité contenue dans le stratifié, la température ainsi que le type de flexion influencent les rayons et peuvent conduire à des résultats différents. Veuillez noter: Stratifiés en cuivre et aluminium relief ont été mesurés avec un matériau rapporté à l'épaisseur correspondante de 1,3 mm. En ce qui concerne l'aluminium poli nous aimerions faire remarquer que pour un rayon de courbure inférieur à 200 mm, de fines fissures apparaissent sur la surface, n'étant cependant pas visibles à l'œil nu. Il s'agit ici de caractéristiques spécifiques aux surfaces anodisées, il ne s'agit donc pas de réels endommagements.
---	--	---

Gegenzug Tegentrek Contrebalancement		
 Zwischen zwei miteinander verbundenen, verschiedenartigen Materialien treten stets Spannungen auf. Daher muss ein Träger beidseitig mit Materialien belegt werden, die den gleichen Maßänderungen bei Wärme- und Feuchtigkeitseinfluss unterliegen (<u>Konditionierung aller Materialien</u>). Dies gilt vor allem dann, wenn die fertige Verbundplatte freitragend sein soll und nicht durch eine starre Konstruktion gehalten wird. Je größer die zu belegenden Flächen, desto größeres Augenmerk ist auf die Wahl des Gegenzugtyps, einen symmetrischen Aufbau und die Dichte sowie Steifheit des Trägers zu legen. Nach unseren Erfahrungen sind Trägerplatten mit einer Dicke von ≤ 13 mm kritisch hinsichtlich der Planlage des Verbundelementes. Grundsätzlich haben Faktoren wie z. B. Steifheit und symmetrischer Aufbau der Trägerplatte, gleichmäßiger Kleberauftrag und Presstemperatur sowie Größe und Grad der Fixierung des Objektes hier einen überproportionalen Einfluss. Die besten Ergebnisse werden immer durch Verwendung des gleichen	 Tussen twee onderling verbonden, verschillende materialen treden altijd spanningen op. Daarom dient een drager aan beide zijden met materiaal te worden bekleed dat aan dezelfde maatwijzigingen bij warmte- en vochtinvloeden onderhevig is (<u>conditionering van alle materialen</u>). Dit geldt met name, wanneer de afgewerkte laminaatplaat vrijdragend moet zijn en niet door een stijve constructie op zijn plaats wordt gehouden. Hoe groter het te beleggen oppervlak, des te meer aandacht er aan de juiste keuze van het type tegentrek, de symmetrische opbouw en de dichtheid en stijfheid van de drager moet worden besteed. Onze ervaring heeft uitgewezen dat een dragerplaatdikte van ≤ 13 mm kritisch is voor de vlakligging van het laminaatelement. Factoren zoals stijfheid en symmetrische opbouw van de dragerplaats, gelijkmatige lijnopbrengst en omvang en mate van fixatie van het object hebben hier principieel een buitenproportionele invloed. De beste resultaten worden altijd verkregen door toepassing van hetzelfde	 Entre deux matériaux différents reliés, il existe des tensions. Pour cette raison, le support doit être recouvert des deux côtés par des matériaux qui sont soumis aux mêmes déformations sous la chaleur et l'humidité (<u>conditionnement du matériel</u>). Ceci est surtout valable lorsque la plaque composite finie doit être en porte à faux et qu'elle n'est pas directement tenue par une construction rigide. Plus les surfaces devant être recouvertes sont grandes, plus il faut être attentif au choix du type de contrebalancement, à la constitution symétrique et à l'épaisseur ainsi qu'à la rigidité du support. Selon nos expériences des panneaux support avec une épaisseur ≤ 13 mm sont de façon critique par rapport à la planéité d'élément composite. En principe, ici des facteurs, comme par ex. la rigidité et la constitution symétrique du panneau support, l'application égale du colle et la température de pressage ainsi que la taille et le degré de la fixation d'objet ont une influence très grande. Les meilleurs résultats sont toujours obtenus en utilisant le même stratifié

Laminates desselben Herstellers auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide müssen immer mit gleicher Lauf- bzw. Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt werden (niemals rechtwinklig zueinander). Um die Kosten niedrig zu halten, bietet sich als Gegenzug der Einsatz II.-Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht an. Der Einsatz anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der HOMAPAL®-Metalllamine so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.	laminaat van dezelfde fabrikant aan de voor- en achterzijde. Beide dienen altijd met gelijke nerf- resp. schuurrichting gelijktijdig aan beide zijden op de drager te worden gelijmd (nooit haaks op elkaar staand). Om de kosten zo laag mogelijk te houden, kunnen voor de tegentrek het best tweedekesplaten van hetzelfde materiaal of speciaal tegentrek materiaal zonder oppervlaktevereisten worden toegepast. Toepassing van andere materialen als tegentrek wordt - zelfs als de fysische eigenschappen daarvan nagenoeg identiek zijn aan die van de HOMAPAL®-metaallaminen - afgeraden, omdat het resultaat niet met zekerheid kan worden voorspeld.	venant du même fabricant sur les deux faces. Les deux doivent toujours être collés en même temps sur le support, dans le même sens de ponçage (jamais à angle droit). Pour réduire le plus possible les frais il est préférable d'utiliser comme contrebalancement des panneaux de deuxième choix et du même type ou des panneaux spéciaux de contrebalancement invisible, voir gamme de produits. L'utilisation d'autres matériaux de contrebalancement peut - même si les caractéristiques physiques sont identiques à celles de panneaux métalliques HOMAPAL® - ne pas être recommandée du fait que les résultats ne peuvent pas être évalués avec certitude.
--	---	---

Hinweis Opmerking Remarques		
 Diese Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen im Zweifelsfall die Inanspruchnahme unserer technischen Beratung. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.	 Deze informatie is gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Deze ontslaat de gebruiker niet van de verplichting om zelf eigen tests en proeven uit te voeren. Aan onze gegevens kan geen juridisch bindende toezegging van eigenschappen of geschiktheid voor een concrete toepassing worden ontleend. Wij adviseren om bij twijfel de hulp van onze technische afdeling in te roepen. Eventuele octrooirechten en bestaande wetten en voorschriften dienen door de verwerker van onze producten op eigen verantwoording in acht te worden genomen.	 Ces indications se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Cependant elles ne dégagent pas l'utilisateur de faire ses propres essais et tests. A partir de nos indications, il n'est pas possible d'en déduire une assurance contractuelle des caractéristiques et de l'adaptabilité pour une utilisation précise. En cas de doute, nous recommandons de faire appel à nos conseillers techniques. Tous droits de protection ainsi que les lois existantes et les dispositions devront être respectées par l'utilisateur de nos produits sous sa propre responsabilité.
Achtung! Bitte beachten Sie ferner auch unsere gesonderten besonderen technischen Informationen für: N.B.! Lees tevens onze afzonderlijke speciale technische informatie over: Attention! En plus, veuillez bien observer nos informations techniques spéciales séparés pour:  HOMAPAL® Magnethaftplatten Magneetplaten Panneaux magnétiques  HOMAPAL® HOLZ HOLZ  HOMAPAL® Edelstahl (Bearbeitungsempfehlungen der Fa. LEITZ) RVS (bewerkingsadviezen van de Fa. LEITZ) Acier Inoxydable (Recommandations d'usage de la Société LEITZ pour des panneaux revêtus d'Inox)		

HOMAPAL GmbH Postfach 14 53, 37404 Herzberg/Harz ☎ + 49 (0) 5521 - 856-0, ☎ + 49 (0) 05521 - 856-20, ✉ techinfo@homapal.de, www.homapal.de
