

**Allgemeine technische Informationen für alle
HOMAPAL®-Produkte |**

***General technical information for all
HOMAPAL® products |***

***Informations techniques générales pour tous les
produits HOMAPAL®***

(Stand: 05/2015 | Status as of 05/2015 | Edition 05/2015)

Für zusätzliche Beratung steht Ihnen unsere Technische Abteilung zur Verfügung. |
For any further guidance please contact our technical department. |
Pour tous renseignements techniques complémentaires veuillez contacter notre département technique.

☎ +49 (0) 5521 – 856-62, ▲♥ +49 (0) 5521 – 856-20, 📧 techninfo@homapal.de

Inhaltsverzeichnis |
Table of contents |
Table des matières

Seite Page			
3-15	DEKORÜBERSICHT	LIST OF DECORS	LISTE DE DÉCORS
16	Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL®-Produkte	General Technical Information for all HOMAPAL® products	Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL®
17-18	Einsatz	Applications	Applications
17 17-18 18 18 18	▪ Anwendungsgebiete ▪ Brandverhalten ▪ Formaldehyd ▪ FSC® ▪ Hygienische Kriterien	▪ Application fields ▪ Resistance to fire ▪ Formaldehyde ▪ FSC® ▪ Hygiene criteria	▪ Utilisations ▪ Comportement au feu ▪ Formaldéhyde ▪ FSC® ▪ Critères hygiéniques
18-19	Verarbeitungshinweise	How to process	Consignes d'usage
18 18 19 19 19	▪ Sägen ▪ Trägermaterial ▪ Verkleben ▪ Laufrichtung ▪ Verpressen von Relief-Dekoren	▪ Sawing ▪ Base material ▪ Bonding ▪ Running direction ▪ Bonding of embossed laminates	▪ Sciage ▪ Matériau support ▪ Colle ▪ Sens d'usage ▪ Collage de décors en relief
19 – 20	Pflege / Reinigung	Care / Cleaning	Maintenance / Nettoyage
20	Entsorgung	Waste disposal	Traitement des déchets
20	Postforming-Qualität	Postforming quality	Qualité postformable
21	ROBUST-Qualität	ROBUST quality	Qualité ROBUST
22-23	Lagerung und Konditionierung	Storage and Adaption to Climate	Stockage et Conditionnement
24-25	Biegeradien	Bending Radii	Rayons de courbure
25-26	Gegenzug	Balancing	Contrebalancement
26	Hinweis	Remark	Remarques

Dekor	Bezeichnung Decor Décor	Format Size Format		Dicke Thickness Épaisseur		Oberfläche Surface Material Matériaux	Finish Finition (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere!-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	ca. kg/m²				postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	siehe Seite see page voir page 23				

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

Aluminium | Aluminium

346/770	 Rivet V Stahlton RIVET V Steeltone	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. Remark RIVET at the end of list. 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. Remark RIVET at the end of list. Remarque RIVET au terme de cette liste. > Die Platte hat einen umlaufenden Rand von ca. 15 mm ohne Dekor. > The pattern starts 15 mm from the edge of the sheet and there is always one repeating of the pattern over the length and the width of the sheet. > 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 Steeltone	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
431	 Kreuzstrichmatt Natur Cross- Brushed Natural	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
434	 Kreuzstrichmatt Goldton Cross- Brushed Goldtone	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
439	 Kreuzstrichmatt Taupe Cross- Brushed Brownish Grey	a,b	1,0	1,4	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
441	 Strichmatt Natur Brushed Natural	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
442	 Strichmatt Goldton Brushed Goldtone	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
444	 Gebürstet Natur Brushed Natural	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		ca. [mm]	kg/m²	Oberfläche Surface Material Finish Finition Matériaux (P*=Polyester / Laque polyester)	Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
444/170		RIVET I RIVET I	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	P* / Eloxiert anodized P* / anodisé	☐	☑	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Remark RIVET at the end of list. Remarque RIVET au terme de cette liste.
444/370		RIVET III RIVET III	a,b	1,0	2,0	Aluminium Aluminium	P* / Eloxiert anodized P* / anodisé	☐	☑	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht. Remark RIVET at the end of list. Remarque RIVET au terme de cette liste.
444/850		Gebürstet Natur DOTS Brushed Natural DOTS	a,b	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	P*	☑	☑	3	0,3	80	002	
444/860		Gebürstet Natur FOOTPLATE Brushed Natural FOOTPLATE	a,b	1,3	1,8	Aluminium Aluminium	P*	☑	☑	3	0,3	80	002	
444/920		RIFFEL Horizontal Natur RIFFEL Horizontal Natural	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	P*	☑	☑	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Remark RIFFEL at the end of list. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.
444/930		RIFFEL Vertikal Natur RIFFEL Vertical Natural	a,b	0,9	1,4	Aluminium Aluminium	P*	☑	☑	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Remark RIFFEL at the end of list. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.
445		Strichmatt Kupfer-ton dunkel Brushed Dark Coppertone	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
446		Strichmatt Stahl-ton Brushed Steeltone	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
446/920		RIFFEL Horizontal Stahl-ton Riffel Horizontal Steeltone	a,b	0,9	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht. Remark RIFFEL at the end of list. Remarque RIFFEL au terme de cette liste.
447		Strichmatt Kupfer-ton Brushed Coppertone	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
447/966		Cella Kupfer-ton Cella Coppertone	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☑	4	0,3	80	002	
448		Strichmatt Schwarz Brushed Black	a,b	1,0	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	4	0,3	80	001	
448/966		Cella Schwarz Cella Black	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☑	4	0,3	80	002	

--	--	--	--	--	--

Neu | New

Neu | New

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Dicke <i>Thickness</i> <i>Épaisseurs</i>		Oberfläche Surface Material Finish Finition Matériaux (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité postformable ☒= möglich/possible ☐= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☒= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
			[mm]	ca. kg/m²	Strichmatte <i>Strip</i> <i>Striements</i>	Decke <i>Thickness</i> <i>Épaisseurs</i>								
791 N		Strichmatt Natur SPEZIAL (auf Anfrage) <i>Brushed Natural Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	4	0,3	80	001	
794		Stichmatt Goldton SPEZIAL (auf Anfrage) <i>Brushed Goldtone Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	4	0,3	80	001	
796 N		Strichmatt Stahlton SPEZIAL (auf Anfrage) <i>Brushed Steeltone Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	4	0,3	80	001	
796 R		Alu Strichmatt Stahlton ROBUST <i>Alu Brushed Steeltone ROBUST</i>	a,b	0,8	1,3	Aluminium Aluminium	UV	☒	☒	4	0,3	80	001	Siehe Allgemeine technische Information Seite 20 See General Technical Information page 20 Voir Informations techniques générales page 20
800/100		MESH Natur <i>MESH Natural</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. 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. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. 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. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. 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. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. 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. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
802/320		METRICA Goldton <i>METRICA Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
802/970		MARTELÉ Goldton <i>MARTELÉ Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
805/03		LOUNGE Bronzeton <i>LOUNGE Bronzestone</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☒	3	0,3	80	002	
805/240		CRUSH CATENA Bronzeton <i>CRUSH CATENA Bronzestone</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium Aluminium	UV	☐	☒	3	0,3	80	001	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.

			a=2440x1220mm b=3050x1220mm											
Dekor		Bezeichnung Decor Décor		[mm]	ca. [kg/m²]	Oberfläche Surface Material Matériaux Finish Finition (p*=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Post-forming quality Qualité postformable ☒= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☒= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos	
805/400		MATRIX Champagner MATRIX Champagne	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☒	3	0,3	80	002	
		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. Pattern repeat at approx. 40 cm in the length and approx. 30 cm in the width. Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.
806/03		LOUNGE Stahlton LOUNGE Steeltone	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☒	3	0,3	80	002	
806/400		MATRIX Stahlton MATRIX Steeltone	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☒	3	0,3	80	002	
806/710		FLAME Stahlton FLAME Steeltone	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. Pattern repeat at approx. 40 cm in the length and approx. 30 cm in the width. Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.
807/320		METRICA Bronzeton METRICA Bronzestone	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
807/970		MARTELÉ Bronzeton MARTELÉ Bronzestone	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
809/400		MATRIX Anthrazit MATRIX Anthracite	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☒	3	0,3	80	002	
809/320		METRICA Anthrazit METRICA Anthracite	a,b	1,0	1,5	Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
809/970		MARTELÉ Anthrazit MARTELÉ Anthracite	a,b	1,0	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☒	☒	3	0,3	80	002	
820/000		Gebürstet Softmatt Natur Spezial (auf Anfrage) Brushed Soft Matt Natural Special (upon request)	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	

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		ca.		Oberfläche Surface Material Matériaux	Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité postformable ☑= möglich/possible ☐= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unser-e-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos	
			[mm]	kg/m²											
825/350		FROZEN Champagne FROZEN Champagne	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☑	3	0,3	80	002		
825/965		MIKADO Champagne MIKADO Champagne	a,b	1,3	1,5	Aluminium Aluminium	Epoxy	☐	☑	3	0,3	80	002	 Dekorrapport bei ca. 100 cm längs Pattern repeat at approx. 100 cm in the length Décor se répète lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.	
856		DOTS Stahlton DOTS Steeltone	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	3	0,3	80	002		
866		FOOTPLATE Stahlton FOOTPLATE Steeltone	a,b	1,3	1,6	Aluminium Aluminium	Epoxy	☑	☑	3	0,3	80	002		
Edelstahl Stainless Steel Acier inoxydable															
600/600		Edelstahl WHEELS Stainless Steel WHEELS	a	1,0	1,6	Edelstahl Stainless steel Acier inoxydable	--	☐	☑	5	0,3	80	008	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL EDELSTAHL. Special technical information for HOMAPAL STAINLESS STEEL. Informations techniques spéciales pour HOMAPAL Acier Inoxydable.	
641/000		Edelstahl Gebürstet Stainless Steel Brushed	a,b	0,8	1,8	Edelstahl Stainless steel Acier inoxydable	--	☐	☑	5	0,3	80	007	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL EDELSTAHL. Special technical information for HOMAPAL STAINLESS STEEL. Informations techniques spéciales pour HOMAPAL Acier Inoxydable.	
644/000		Edelstahl Matt Stainless Steel Matt	a,b	0,8	1,8	Edelstahl Stainless steel Acier inoxydable	--	☐	☑	5	0,3	80	008	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL EDELSTAHL. Special technical information for HOMAPAL STAINLESS STEEL. Informations techniques spéciales pour HOMAPAL Acier Inoxydable.	
Kupfer und Messing Copper and Brass Cuivre et Laiton															
401/200		Kupfer CRUSH Copper CRUSH	a,b	1,3	2,0	Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.	
401/229		Kupfer CRUSH Stipple Copper CRUSH Stipple	a,b	1,3	2,0	Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.	
490		Kupfer ANTIK Copper Antique	a,b	1,3	2,0	Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.	
493		LINEA HELL LINEA LIGHT	a,b	1,3	2,0	Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.	

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Dicke Épaisseur Thickness Spessore		Oberfläche Surface Matériaux (P=Polyester Laque polyester)		Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
			[mm]	ca. kg/m²	[mm]	ca. kg/m²	Postformable ☑= möglich/possible ☐= nicht möglich/impossible	☑= Standard ☐= nicht möglich/impossible							
622G		Kupfer HERBSTLAUB Copper Autumn Leaves	a	1,3	1,8		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	1	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
630		Kupfer Schwarz Patiniert Copper Black Patinated	a	1,3	2,0		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	1	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
633		Kupfer Clap Schwarz Patiniert Copper Clap Black Patinated	a,b	1,3	1,9		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	1	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
634		Kupfer Clap Antik Copper Clap Antique	a,b	1,3	1,9		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	1	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
695D		STRATOS Diagonal STRATOS Diagonal	a,b	1,3	2,0		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
696/930		Kupfer RIFFEL ANTIK Copper RIFFEL Antique	a,b	1,3	2,0		Kupfer Copper Cuivre	UV	☐	☑	2	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.
500/491		Messing ANTIK Brass Plain Antique	a,b	1,0	1,9		Messing Brass Laiton	UV	☐	☑	1	0,3	80	009	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht. Remark MANUAL DESIGNS at the end of list. Remarque DÉCORS FAITS À MAIN. > Die Oberfläche hat produktionsbedingt eine minimale senkrechte Stoffuge 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® Magnetic Board collection | Collection HOMAPAL® Panneaux Magnétiques

8200		Magnethaftplatte für individuelle Gestaltung (Furnier, Tapete, Laminat, Lack, ...) Magnetic Board for individual finish (veneer, wallpaper, laminate, laquer, ...)	a,b	1,0	2,8	--	--			8	0,3	40	8200		Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.	
8204		Schwarz Glänzend (Boardmarker) Black Glossy (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8		Melamin Melamine Mélamine	--			8	0,3	40	011		Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8205		Schwarz Matt (Kreide) Black Matt (Chalk)	a,b	1,0	2,8		Melamin Melamine Mélamine	--			8	0,3	40	011		Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8206		Weiß Glänzend (Boardmarker) White Glossy (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8		Melamin Melamine Mélamine	--			8	0,3	40	011		Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8208		Hellgrau Glänzend (Boardmarker) Light Grey Glossy (Boardmarker)	a,b	1,0	2,8		Melamin Melamine Mélamine	--			8	0,3	40	011		Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm		Dicke <i>Épaisseur</i>		ca. <i>Env.</i>		Oberfläche Surface Material <i>Matériau</i> (P=Polyester Laque polyester)		Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pressure et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation max. [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
			(mm)	kg/m²	[mm]	ca.	[mm]	kg/m²									
8211		Grün Matt (Kreide) <i>Green Matt (Chalk)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8217		Weiß Matt (Als Projektionsfläche geeignet) <i>White Matt (Suitable for image projection)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8219		Hellgrau Matt (Als Projektionsfläche geeignet) <i>Light Grey Matt (Suitable for image projection)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8220		Chirazrot Glänzend (Boardmarker) <i>Chiraz Red Glossy (Boardmarker)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8221		Chirazrot Matt (Kreide) <i>Chiraz Red Matt (Chalk)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8222		Mangelgelb Glänzend (Boardmarker) <i>Mango Yellow Glossy (Boardmarker)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8224		Steingrau Glänzend (Boardmarker) <i>Stone Grey Glossy (Boardmarker)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8225		Steingrau Matt (Kreide) <i>Stone Grey Matt (Chalk)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8231		Alu Kreuzstrichmatt Naturton <i>Alu Cross-Brushed Natural</i>	a,b		1,3	3,2			Alu <i>Epoxy</i>		☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8232		Apfelgrün Glänzend (Boardmarker) <i>Applegreen Glossy (Boardmarker)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8233		Macchiato Glänzend (Boardmarker) <i>Macchiato Glossy (Boardmarker)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8234		Macchiato Matt (Kreide) <i>Macchiato Matt (Chalk)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.
8259		Apfelgrün Matt (Kreide) <i>Applegreen Matt (Chalk)</i>	a,b		1,0	2,8			Melamin <i>Melamine Mélamine</i>	--	☐	☐	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNÉTIQUES HOMAPAL.

Dekor	Bezeichnung Decor Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	ca. [kg/m²]	Oberfläche Surface		Postforming Qualität Post-forming quality Qualité postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
					Material Matériaux	Finish Finition (P=Polyester Laque polyester)							
205	 Schiefer Schwarz, ohne Magnetwirkung <i>Slate Black, without magnetic effect</i>	a,b	1,0	1,3	Melamin Melamine Mélamine	☐	☐	8	0,3	80	012	Auf Anfrage auch mit Magnethaftung lieferbar. Upon request also available with magnetic effect. Sur demande aussi disponible avec un effet magnétique ! [Anmerkung: Abdruck einer echten Schieferplatte aus dem Harz Remark: Mark of a genuine piece of slate from the Harz Mountains Remarque: La référence montre la structure d'un panneau de schiste véritable.]	

HOMAPAL® Holz-Kollektion | HOMAPAL® Holz collection | Collection HOMAPAL® Holz

H14/016		Nussbaum Versailles Matt Schindel Walnut Versailles Matt Shingle	a		1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	021	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H14/121		Nussbaum Versailles Matt Walnut Versailles Matt	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H14/124		Nussbaum Versailles Matt Schnitzer Lang Walnut Versailles Matt Long- Carved	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H14/125		Nussbaum Versailles Matt Sägerau Walnut Versailles Matt Roughly-Cut	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H28/011		Palisander Mahé Matt Rosewood Mahé Matt	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H28/014		Palisander Mahé Matt Schnitzer Lang Rosewood Mahé Matt Long- Carved	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H28/015		Palisander Mahé Matt Sägerau Rosewood Mahé Matt Roughly-Cut	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H31/131		Wengé Manaus Matt Wengé Manaus Matt	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H31/135		Wengé Manaus Matt Sägerau Wengé Manaus Matt Roughly Cut	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H34/015		Larix Grey Matt Sägerau Larix Grey Matt Roughly-Cut	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H34/016		Larix Grey Matt Schnitzer Kurz Larix Grey Matt Short-Carved	a,b		1,0	1,2	HOLZ HOLZ [Blume Cathedral]	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	

			a=2440x1220mm b=3050x1220mm		ca. [kg/m²]	Oberfläche Surface Material Matériaux Finish/Finition (P=Polyester Laque polyester)	Postforming Qualität Post-forming quality Qualité postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality Qualité difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) Recommend ed balancing material (order no.) Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unserere-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos	
Dekor	Bezeichnung Decor Décor			[mm]										
H42/161		Eiche Gekalkt Matt <i>Limed Oak Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H42/165		Eiche Gekalkt Matt Sägerau <i>Limed Oak Matt Roughly-Cut</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H42/166		Eiche Gekalkt Matt Schnitzer Kurz <i>Limed Oak Matt Short-Carved</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H50/014		Rovere Matt Schnitzer lang <i>Rovere Matt Long-Carved</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H50/015		Rovere Matt Sägerau <i>Rovere Matt Roughly-Cut</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H50/017		Rovere Matt Gebürstet <i>Rovere Matt Brushed</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H51/016		Grigio Bora Matt Schindel <i>Grigio Bora Matt Shingle</i>	a	1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	021	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H51/017		Grigio Bora Matt Gebürstet <i>Grigio Bora Matt Brushed</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H52/011		Faggio Matt <i>Faggio Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H52/014		Faggio Matt Schnitzer lang <i>Faggio Matt Long-Carved</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H53/014		Teak Matt Schnitzer lang <i>Teak Matt Long-Carved</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H53/016		Teak Matt Schindel <i>Teak Matt Shingle</i>	a	1,4	2,0	HOLZ HOLZ	Melamin Melamine Mélamine	☐	auf Anfrage upon request sur demande	9	0,3	60	021	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ Special technical information for HOMAPAL HOLZ Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.

Neu | New

Dekor		Bezeichnung <i>Decor</i> <i>Décor</i>	a=2440x1220mm b=3050x1220mm	[mm]	ca. [kg/m²]	Oberfläche <i>Surface</i>		Postforming Qualität <i>Post-forming</i> quality <i>Qualité</i> postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität <i>Flame</i> retardant quality <i>Qualité</i> difficilement inflammable ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. <i>Bending radii</i> group <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> de groupe siehe Seite see page voir page 23	Verpressung bei max. <i>Processing at</i> max. temperature <i>Usinage à</i> température max. de 60 °C und max. Druck and max. pression et max. [Nmm²]	max. Temperatur im Einsatz Max. temperature in use <i>Température</i> max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.) <i>Recommend</i> ed balancing material (order no.) <i>Contrebalan</i> cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/-n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
						Material <i>Matériaux</i>	Finish <i>Finition</i> (P*=Polyester Laque polyester)							
1100/01		Elefantenhaut Chocolat <i>Elephant</i> <i>Skin Chocolat</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5080/01		Elefantenhaut Pearl <i>Elephant Skin</i> <i>Pearl</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/01		Elefantenhaut Steelblue <i>Elephant</i> <i>Skin Steelblue</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5101/01		Elefantenhaut Slategray <i>Elephant</i> <i>Skin Slategray</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6080/01		Elefantenhaut Cream <i>Elephant</i> <i>Skin Cream</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1101/02		Quadrate Mokka <i>Squares Mokka</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/02		Quadrate Steelblue <i>Squares</i> <i>Steelblue</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6080/02		Quadrate Cream <i>Squares Cream</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
6081/02		Quadrate Sand <i>Squares Sand</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1100/03		Lounge Chocolat Lounge Chocolat	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
1101/03		Lounge Mokka <i>Lounge Mokka</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5080/03		Lounge Pearl <i>Lounge Pearl</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection
5083/03		Lounge Steelblue <i>Lounge</i> <i>Steelblue</i>	a	1,4	1,5	Kunstleder <i>artificial</i> <i>leather</i> <i>simili-cuir</i>	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection

Neu | New

Dekor		Bezeichnung Decor Décor	Zonemat Size Zonemats			Dicke Thickness Épaisseurs		Qualität Quality Qualité	Oberfläche Surface Material Matériaux (P=Polyester Laque polyester)		Postforming Qualität Post-forming Quality Qualité postformable ☑= möglich possible ☐= nicht möglich impossible in possible	Schwerent- flammbare Qualität Flame retardant quality difficilement inflammable de groupe ☑= Standard ☐= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr. Bending radii group Rayon de courbure n° Druck and see page voir page 23	Verpressung bei max. Processing at max. temperature Usinage à température max. de 60 °C und max. pression max. [N/mm²]	max. Temperatur (Bes. im Einsatz Max. temperature in use Température max. pendant recom- mandé l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Nr.) Recommend- ed balancing material (order no.) Contrebalan- cement (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n Please observe our Veuillez bien respecter notre/nos
6080/03		Lounge Cream Lounge Cream	a	1,4	1,5	ca. [mm]	kg/m²	Kunstleder artificial leather simili-cuir	PU	☐	☐	2	0,1	60	002	 Hinweis PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion Remark CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection REMARQUE MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection	

 HINWEIS **HANDGESTALTUNG:**

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. |

 REMARK **MANUAL DESIGNS:**

The surfaces of these products are manufactured manually. Due to the high amount of manual labour only sheets of the same production lot (see date on the protective foil) should be used in the same application as slight differences might be possible. |

 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 **PFLEGE/REINIGUNG HOMAPAL® Arti-Pelam-Kollektion:**

HOMAPAL® Arti-Pelam-Laminate (Kunstlederoberflächen) sollten ausschließlich mit handelsüblichen Reinigungsmitteln für Kunstleder gereinigt werden. Dabei sind die Pflege- und Reinigungshinweise der Hersteller zu beachten. |

 REMARK **CARE/CLEANING HOMAPAL® Arti-Pelam Collection:**

To clean HOMAPAL® Arti-Pelam laminates (artificial leather finish) solely use standard artificial leather care products. Absolutely observe the care and cleaning hints provided by the respective manufacturers. |

 REMARQUE **MAINTENANCE/NETTOYAGE HOMAPAL® Arti-Pelam Collection:**

Les stratifiés HOMAPAL® Arti-Pelam (surfaces en similicuir) devraient être nettoyés seulement avec des nettoyants d'usage pour similicuir. Il est important de suivre les conseils d'entretien et les consignes de nettoyage du respectif fabricant.

 HINWEIS **RIFFEL:**

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). |

 REMARK **RIFFEL:**

Please note that a combination of the vertical and horizontal version is not possible due to the position of the corrugation against the brushing direction unless you wish a different appearance. e.g. 444/920 = Brushing direction lengthwise, corrugation crosswise; 444/930 = Brushing direction lengthwise, corrugation lengthwise. In both cases please pay attention to the same running direction (see arrows on the protective foil). |

 REMARQUE **RIFFEL:**

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 **SPIEGELGLANZ:**

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. Unsauberkeiten im Leim sind zu vermeiden. Unter bestimmten Lichtverhältnissen bzw. bestimmten Lichtquellen können bei hochglänzenden, eloxierten Aluminium-Oberflächen Interferenzfarben auftreten. HOMAPAL® Alu-Spiegelglanz-Laminate sollten daher vor Anwendung unter relevanten Lichtbedingungen betrachtet werden. Bei Biegeradien 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. |

 REMARK **POLISHED ALUMINIUM:**

When bonding HOMAPAL® Polished Aluminium Laminates on suitable base material take care of absolute cleanliness. Particularly, when using a block press you must take care that no dust particles adhere to the lower side or back of the sandwich board; they can transfer marks to the next polished aluminium surface. Impurities in the adhesive must be avoided. In certain lighting conditions or certain light sources anodised polished aluminium surfaces may display slight interference colour variations. Therefore HOMAPAL® Polished Aluminium Laminates should be viewed under relevant lighting conditions prior to application. Bending radii of less than 200 mm can provoke fine hairline cracks in the surface barely detectable with the naked eye. These are a specific characteristic of anodised surfaces and do not indicate a defect. As regards the structured polished aluminium decors, hairline cracks are part of the decor and do not affect the surface properties. |

 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 | General Technical Information for all HOMAPAL® products | 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. <u>Wichtig:</u> 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 sheets are covered with a protective foil. It is recommended to leave this foil on the surface of the laminates during processing. Nevertheless, colour, colour uniformity and other quality checks of the sheets must be carried out beforehand. Due to the deviations which are specific for natural products metal laminates or HOLZ laminates respectively display marginally wider colour variations than normal high pressure laminates. As a result of the processes involved in the production of metals, slight differences in the appearance of some products are inevitable. Please observe that only products of one production lot (see manufacturing date and additional advice on the protective foil) should be used in one application. <u>Important:</u> The surface which is protected with a removable foil should not be exposed to light for long periods of time. This could cause problems in removing the protective foil. (Use a cover sheet!) The protective foil is not diffusion tight towards liquids.	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). <u>Important:</u> 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 Applications 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.	Application fields  Only for interior and vertical use. As the horizontal use as well as the use in humid environment is limited, we do not recommend it. More detailed information is available from our technical department upon request.	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-Laminat: B –s1 –d0 HOMAPAL® Holz-Laminat: 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.	Resistance to fire  HOMAPAL® laminates are flame retardant according to the indications in the list of decors as to the FTP-Code annex 1 part 5, no. 2.1 (IMO-Res. A 653 (16)) and part 6 no. 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)). They comply with the FTP-Code part 2 for smoke-density- and toxicity criteria. The products carry the Mark of Conformity ("steering wheel-logo") 0736 as well as the US Coast Guard Approval no. 164.112/EC0736/118.083 (Metal) 164.112/EC0739/118.173 (HOLZ) and are certified by BG-Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg and by Lloyd's Register. Classification of resistance to fire as per DIN EN 13501-1:2010-01: HOMAPAL® Metal laminates: B –s1 –d0 HOMAPAL® Holz laminates: C –s2 – d0 In addition to the general processing guidelines the following is valid: The fire reaction is affected not only by the laminate but also by the connection with other materials, the means of connections as well as the processing technology. Adhesives which are used in areas of type B and in connection with the isolation of cold-systems in shipbuilding have to be flame-retardant according FTP- Code annex 1 part 3 no. 3.1 and part 5 no.3.4 as well.	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'usage! 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 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 The HOMAPAL® Metal, HOLZ and Magnetic Board collections were tested for the emission of formaldehyde in accordance with DIN EN 717-1. The results were significantly below the limit value – if detectable at all – stipulated by the German Chemicals Prohibition Ordinance and the German Health Authority for interior spaces.	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® All HOMAPAL products can be delivered with the FSC® mix quality mark on request.	FSC® Tous les produits HOMAPAL sont disponibles en qualité FSC®-Mix sur demande.
Hygienische Kriterien Unbedenklich im Umgang mit Lebensmitteln.	Hygiene criteria Harmless when handling with foodstuff.	Critères hygiéniques Contact alimentaire sans inconvénient.

Verarbeitungshinweise How to process Consignes d'usinage		
Sägen:  HOMAPAL® - Laminates – <u>außer Magnethaftplatten und Edelstahl-Laminates</u> (siehe besondere Hinweise) - lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen. Zu empfehlen ist der Einsatz hartmetallbestückter Schneidwerkzeuge. Beim Zuschneiden sollte die <u>Dekorfläche stets oben</u> liegen. Zugeschnittene oder gefräste Kanten lassen sich mit einer feinen Feile oder Schleifpapier nachbehandeln.	Sawing:  HOMAPAL® laminates – <u>except Magnetic boards and stainless steel laminates</u> (see special instructions) – can be sawn, drilled and milled like all standard high pressure laminates (HPL). It is advisable to use carbide-tipped cutting tools. When cutting, the <u>decorative surface should always face upwards</u> . Burrs can be removed with a fine file or abrasive paper.	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 Laminates verwendbaren Trägermaterialien sind auch für HOMAPAL®-Laminates 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 zwischen der Metallfolie und dem Laminatkern führen.	Base material:  All standard base materials used for laminates are also suitable for HOMAPAL® laminates. Particular care should be taken to ensure that the moisture content of the base material never exceeds that of the HOMAPAL® laminate (see conditioning). If the base material contains too much moisture, this can lead to oxidation and blistering, especially between the metal foil and the laminate core due to moisture exchange.	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 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.	Bonding:  Conventional glues and adhesives, e.g. white glue, two-component epoxide adhesive or neoprene contact adhesives. Exception: Urea adhesives are not suitable. In any case, please observe the processing instruction specified by the glue - / adhesive manufacturer.	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.	When processing always make sure that the running direction is the same as variations in the appearance might occur if ignored! When bonding embossed laminates to base materials, it is recommendable to achieve uniform pressure by means of padding, as, when pressing directly against the heat plate, the pressure designed for the entire area will only be effective at the raised points of the embossed surface and, therefore, considerably higher (exception when bonding to frames: Here too much padding can result in frame- marks on the surface). Please note: When using geometrical embossed laminates and our RIVET decors respectively, it can be necessary to run a parallel section before further processing.	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 Care/Cleaning 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. Produktübersicht verwendet werden. Hartnäckige Flecken (z.B. Kleberrückstände) können vorsichtig mit Reinigungsbenzin entfernt werden. Längere Einwirkzeiten von Flüssigkeiten auf der Oberfläche vermeiden. HOMAPAL® Arti-Pelam-Laminate (Kunstlederoberflächen) sollten ausschließlich mit handelsüblichen Reinigungsmitteln für Kunstleder	 To clean the surface use a soft, non-pilling cloth and a mild cleaning agent which must not contain any abrasive substances. Solvents are to be used very carefully only for metal laminates and Magnetic boards, but never on surfaces marked with polyester- and UV- lacquer according to the product survey. Stubborn stains, e.g. glues residues, can be carefully removed by using cleaning petrol. Avoid allowing liquids to react on the surface for a longer period of time. To clean HOMAPAL® Arti-Pelam laminates (artificial leather finish) solely use standard artificial leather care products. Absolutely observe	 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 longue période. Les stratifiés HOMAPAL® Arti-Pelam (surfaces en similicuir) devraient être nettoyés seulement avec des nettoyeurs

gereinigt werden. Dabei sind die Pflege- und Reinigungshinweise der Hersteller zu beachten.	the care and cleaning hints provided by the respective manufacturers.	d'usage pour similitudine. Il est important de suivre les conseils d'entretien et les consignes de nettoyage du respectif fabricant).
---	---	---

Entsorgung Waste disposal Traitement des déchets		
 HOMAPAL®-Laminat stellen keinen gefährlichen Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung dar. Abfälle können in behördlich genehmigten Industrie- und Abfallverbrennungsanlagen 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® laminates are not classed as hazardous substances or dangerous goods. Wastes can be incinerated and then disposed of in sanitary landfills, according to local regulations. High pressure laminate waste is classified as "other hardened plastics" i.e., it is similar to domestic waste.	 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 conséquent la matière des panneaux HOMAPAL® peut se comparer avec les déchets domestiques.

Postforming-Qualität Postforming quality 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 Laminat 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 Erfahrungen. Aufgrund der breiten Palette von Postforminganlagen befreien sie den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.	 Max. heating: 120°C Obtainable radius: Laminate thickness of 0.8 mm allows a radius of 6 mm. For the postforming process the surface is protected by a heat-resistant polyester foil. There is an additional mark on the protective foil to identify them as a special quality. This mark consists of two letters "PF" . Due to the smaller thickness of laminates in PF quality in comparison to the standard quality differences in the depth of the relief occur. Please note: This information is based on our current knowledge and experience. However, the user has to carry out own tests and examinations because of the wide variety of postforming machines.	 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. 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 quality | Qualité ROBUST

Dekor-Nummern: | *Decor Numbers:* | *Références:*

741 R – Aluminium Strichmatt Natur ROBUST | *Alu Brushed Natural ROBUST* | *Aluminium brossé incolore ROBUST*

796 R – Alu Strichmatt Stahlton ROBUST | *Alu Brushed Steeltone ROBUST* | *Aluminium brossé teinté acier ROBUST*

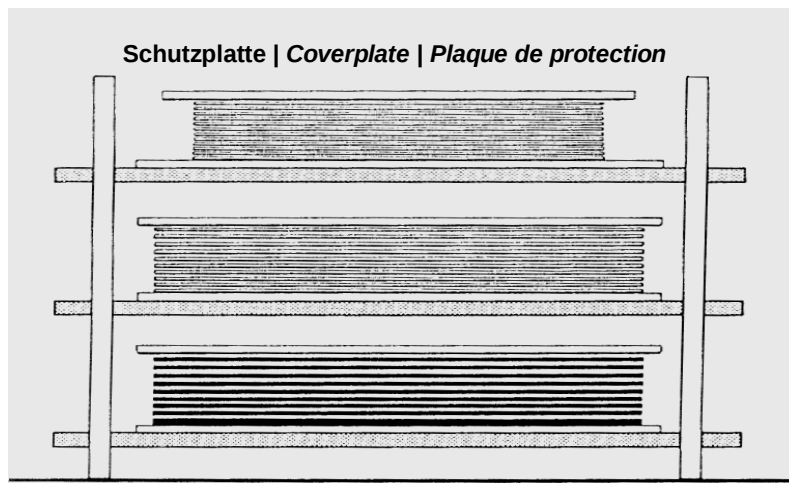
 Die mit der Zusatzbezeichnung ROBUST versehenen Produkte weisen durch einen speziellen UV-Lack eine deutlich höhere Resistenz gegenüber mechanischen Beschädigungen der Oberfläche auf. Ein Vergleichstest mit handelsüblicher Stahlwolle (z. B. Rakso mittel) ergab bei einer Belastung mit 1 kg auf 1,5cm² 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 Bürstichtung:</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.	 The products marked in addition ROBUST show a much better resistance against mechanical wear of the surface because of a special UV lacquer treatment. A test with commercial steel wool (brand RAKSO mittel) under a strain of 1 kg on an area of 1.5 cm² (this corresponds approximately to one side of a dice) led to the following result: <u>In the brushing direction:</u> Products with the ROBUST finish show no scratch traces after 600 movements over the surface. The standard finish shows after 50 movements clear scratches. <u>Crosswise to the brushing direction:</u> The product ROBUST shows slight scratch traces after 200 movements over the surface. On the surface of the standard finish clear scratches are visible after only 2 movements over the surface. Horizontal use of the ROBUST products is only possible in case of light up to medium mechanical wear (see to the above test results). Please note that when strain is concentrated on tiny areas (concentrated load) even little force might cause damages to the surface. The products are marked with the addition R on the protective peel.	 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) acquis le résultat suivant en cas de chargement avec 1 kg sur une face de 1,5 cm² (ca corresponds 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 | **STORAGE and ADAPTION to Climate of HOMAPAL® laminates |** **STOCKAGE et CONDITIONNEMENT des stratifiés HOMAPAL®**

OPTIMALE LAGERUNG |

OPTIMAL STORAGE |

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® laminates should be stored in a close wareroom, protected against humidity and UV radiation and maintained at normal temperatures like standard HPL. The storage should take place within a standard climate i.e. approx. 18-25 °C and 50-60 % relative air humidity.

The surfaces of HOMAPAL® laminates are covered with a protective foil. It is recommended to remove this foil only when all work on the laminates is completed. In order to avoid changes concerning the adhesive power of the protective foil on the laminate surface, the temperature should not deviate more than $\pm 10^{\circ}\text{C}$ of the one mentioned below by a longer-term storage.

Attention: Before removing the protective foil do not expose the laminates to light for a longer period of time (cover plate)!



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 %.

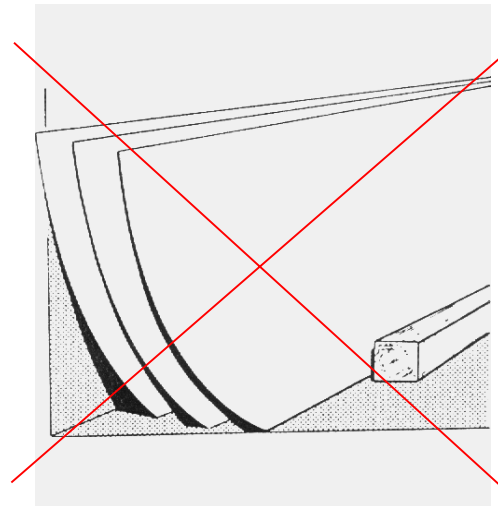
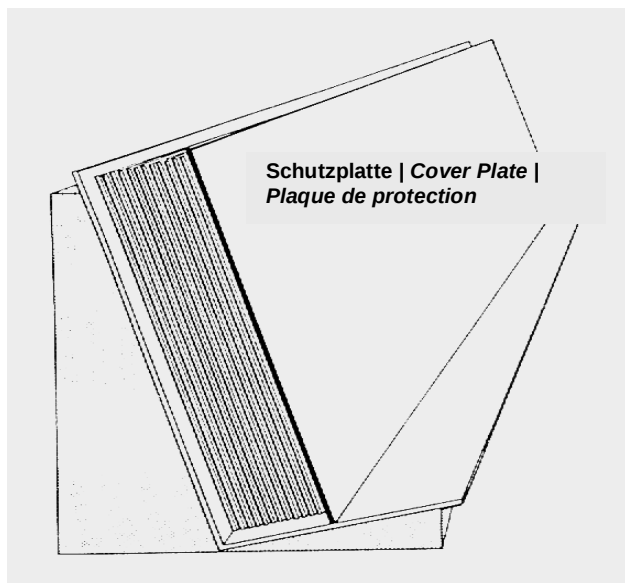
Les surfaces des panneaux stratifiés métalliques HOMAPAL® sont pourvues d'une feuille de protection qui doit être enlevée seulement après usinage. Afin d'éviter un changement d'adhérence entre la feuille de protection et la surface du panneau, il faudra garantir des températures entre + et -10° C en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

Laminates should be stored horizontally. In case horizontal storage is not possible, it is recommended to place the sheets in an angled frame work and propped up at an angle of about 80°. A counter support prevents the sheets from slipping down. (see sketch next page).

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).



**FALSCH LAGERUNG |
WRONG STORAGE |
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.

The best **conditioning** will be achieved in the room climate of the later application field. This conditioning is recommended as materials which will be used in a damp condition have a tendency to shrink and materials which are too dry will stretch so that a warping cannot be excluded. All materials should be conditioned together for at least 48 hours.

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 | BENDING RADII | RAYONS DE COURBURE

Prüfstreifenbreite 50 mm | Width of the test strips: 50 mm | Largeur des échantillons: 50 mm

Produktgruppe Product group Groupe de produits	Biegung – zur Plattenrichtung [Angabe in mm] Bending – towards the laminate direction [dimensions in mm] Courbure – au sens du panneau [en mm]			1,4	1,3	1,0	0,8
							
1	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	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 – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	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 – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	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 – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	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 – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	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 – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			40	
						35	
						90	
						80	
7	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			80	
						80	
						105	
						105	
8	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			130	
						130	
						140	
						140	
9	längs quer	Lengthwise Crosswise	Longitudinal Transversal	270		90	
				300		100	

... Fortsetzung s. nächste Seite | ... continue next page | ... 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-Laminats 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.	 The bending radii indicated in the table represent radii which can be achieved under normal conditions where constant force is distributed uniformly over the entire surface. Factors as the degree of moisture in the laminate, temperature, as well as the method of bending have an effect on the radii and can lead to deviations in the results. Please note: Embossed copper and aluminium laminates had been grinded from 1.3 mm to the appropriate thickness for testing. With reference to polished aluminium we have to point out that bending radii of less than 200 mm (7.9") might create fine hairline cracks in the surface – although barely visible with the naked eye. These are a specific characteristic of anodised surfaces and therefore do not indicate a defect.	 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. Veillez 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 | Balancing | 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 größerer 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 Laminates desselben Herstellers auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide	 Stresses always occur between two different types of material bonded together. Consequently, a base material should be surfaced on each side with materials which are subject to the same dimensional changes resulting from variations in temperature and relative humidity (<u>adaptation to climate</u>). This is particularly important if the finished sheet is to be self-supporting and not directly retained by a rigid structure. The larger the area to be covered, the more important is the right choice of the balancing material, symmetrical structure, density and rigidity of the base material. According to our experience base material with a thickness of ≤ 13 mm is critical with regard to the flatness of the compound element. Generally factors like for example stiffness and symmetric structure of the base material, the even application of the adhesive and the pressing temperature as well as the size and degree of fixing of the object do have a disproportionate high influence. Best results are obtained by using the same laminate from the same manufacturer on both sides. Both must always be bonded simultaneously from	 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 venant du même fabricant sur les deux faces. Les deux doivent toujours être
--	--	---

müssen immer mit gleicher Lauf- bzw. Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt werden (niemals rechtwinklig zueinander).	both sides to the base material in the same direction of grain or grinding respectively (never at right angles to each other).	collés en même temps sur le support, dans le même sens de ponçage (jamais à angle droit).
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 voraussagen sind.	In order to keep costs low use second choice laminates of the same type as balancing material or special balancing material without any demand on the surface according to the range of products. The use of other kinds of material as balancing material is not recommended – even when physical properties are as similar as possible to those of HOMAPAL® metal laminates – as the results can never be predicted with certainty.	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 | Remark | 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.	 This information is based on our current knowledge and experience. However, the user must satisfy himself as to the suitability of the product for its intended use. No legally binding guarantee of features or suitability of the product for a specific purpose can be derived from this information. In case of doubt, we recommend consulting our technical advisers. The user of our products is responsible for observing all applicable patent rights as well as current laws and regulations.	 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: |
Attention! Further to this, please observe our separate special technical information for: |
Attention! En plus, veuillez bien observer nos informations techniques spéciales séparés pour:

-  **HOMAPAL® Magnetaftplatten | Magnetic Boards | Panneaux magnétiques**
-  **HOMAPAL® HOLZ | HOLZ**
-  **HOMAPAL® Edelstahl (Bearbeitungsempfehlungen der Fa. LEITZ) |**
Stainless steel (Machining recommendation of Company LEITZ) |
Acier Inoxydable (Recommandations d'usinage 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

© 2015 HOMAPAL GmbH

HOMAPAL and the HOMAPAL Logo are registered trademarks of the Formica Group of companies.