

### BEARBEITUNGSEMPFEHLUNG

# DESIGNBOARD 210

#### Eigenschaften

DESIGNBOARD 210 ist eine Trägerplatte, aus Gips und Zellulosefasern, die speziell für die industrielle und werkstattmäßige Weiterbearbeitung in Holzbearbeitungsbetrieben entwickelt wurde. Sie ist universell einsetzbar, baubiologisch unbedenklich, erfüllt einen hohen ökologischen Anspruch im Produktions- und Recyclingkreislauf und ist einfach und schnell bearbeitbar. Als nichtbrennbare Trägerplatte bietet sie vielfältige Beschichtungsmöglichkeiten.

#### Bearbeitung

DESIGNBOARD 210 lassen sich mit für die Holzwerkstoffbearbeitung üblichen Werkzeugmaschinen und Werkzeugen sägen, fräsen, bohren, schleifen, klammern, nageln, schrauben, kleben und spachteln. Zur Reduzierung der Staubentwicklung beim Bearbeiten sind Absaugvorrichtungen empfehlenswert. Der Gipsfaserwerkstoff kann mit HM-bestückten

Werkzeugen bearbeitet werden, diamantbestückte Werkzeuge ermöglichen zusätzlich längere Standzeiten und sind bei schnelllaufenden Maschinen empfehlenswert.

Oberflächenmöglichkeiten: Furnieren, Lackieren,

Laminieren, Lasieren.

## Anwendungsbereiche

DESIGNBOARD 210 kann in allen Bereichen des Innenausbaus in hochwertigen Trockenbau-Systemen mit hohem gestalterischem Anspruch eingesetzt (Akustikelemente, Trägerplatte für Furniere, Laminate, Grundierfolien und Lacke) werden.

### Bearbeitungshinweise

- Uerschraubungen können je nach Schraubendurchmesser und verwendeten Schraubentyp durchgeführt werden.
- Ein Vorbohren ist bei Holz-, Holzwerkstoff und Euroschrauben empfehlenswert.
- DESIGNBAORD 210 stets hochkant tragen und liegend lagern. Bei der Verarbeitung darauf achten, dass der Feuchtigkeitsgehalt der Luft annähernd dem des Einsatzortes entspricht
- Hygrothermale Einbaubedingungen
   +10°C bis + 35°C und 40 80% r. F. 1)
- Bei der Anbringung der Gipsfaserplatten auf der Unterkonstruktion helfen Dehnungsfugen, um das Schwinden oder Quellen der Platten auszugleichen Durch konstruktive Maßnahmen hinsichtlich der
- Unterkonstruktion lassen sich Rissbildungen und Verwerfungen bei stoß seitigen Verbindungen vermeiden.



#### Kleben

Klebsysteme (PUR, Weißleim, Heißpressleim etc.) sind je nach Einsatzzweck verwendbar. Andere Klebersysteme sind auf ihre Eignung zu prüfen. Temperatur und Presszeit bei verschiedenen Pressverfahren auf Plattenwerkstoff und dicke abstimmen.

#### Klebehinweise

- Der Verklebung den Untergrund auf Staubfreiheit und Ölfilme überprüfen.
- Da die Trägerplatten und Beschichtungen ein unterschiedliches Ausdehnungsverhalten aufweisen können, sollten diese vor der Verklebung gemeinsam konditioniert werden, damit sich sowohl Platte als auch Beschichtung aneinander anpassen können.
- Direkt nach der Konditionierung sollte die Verklebung erfolgen.

#### Klebearten Herstellerempfehlungen

Verschiedene Klebstoffe erreichen in Kombination mit DESIGNBAORD 210 gute Festigkeiten. Für saugfähige Untergründe (Trägermaterial) gibt es Empfehlungen verschiedener Klebstoffhersteller.

#### Oberflächenbeschichtungen (z.B. Furniere, Laminate)

- Weißleime (PVAc-Dispersionsleim)
- Harnstoffharzklebstoffe (UF-Leim) 2)

Um ein Verziehen der Platten aufgrund der Spannung zu vermeiden, muss bei Beschichtungen ein Gegenzugmaterial verwendet werden.

Dies sollte die gleichen Eigenschaften in Bezug auf Wärme- und Feuchtigkeitseinfluss unterliegen.

#### Aufdoppeln/Verklebungen miteinander

Weißleime (PVAc-Dispersionsleim)

Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, sollte die Press-zeit bei Raumtemperatur beachtet werden. Verschiedene Hersteller geben als Richtwert eine Zeit von 15 – 20 min bei einer Raumtemperatur von  $\geq$  20 °C an.

#### Konstruktive Verbindungen

(z.B. Eckverbindungen, Montageverleimungen)

Polyurethan-Klebstoffe (PU-Leim)

Fugen, welche durch Spannungen entstehen, können anschließend z.B. mit einem Fugenspachtel auf Gips-Basis verspachtelt und geschliffen werden. Bei beschichteten Elementen eignen sich auch Weißleime (PVAc-Dispersionsleim). Für eine bessere Stabilität sollten Verstärkungsprofile eingebaut werden.

Kantenbeschichtung (z.B. Kanten, Anleimer) 3) Bei Furnier- und Kunststoffkanten (z.B. ABS, PP, PVC, Schichtstoff, Melamin) empfiehlt es sich thermoplastische (z.B. EVA, PA), sowie reaktive Schmelzklebstoffe (z.B. PUR, POR) zu verwenden. Bei Massivholzkanten eignen sich Weißleime (PVAc-Dispersionsleim).

#### Verfahrenshinweise

Um ein einwandfreies Ergebnis zu erzielen, sollte eine Probeverklebung unter den realen Bedingungen durchgeführt werden.

Es sollte ein Leim gewählt werden, der der Beanspruchung und dem Bindemittel des Trägermaterials Gips entspricht. Für eine flächige Beschichtungen dienen folgende Werte der Klebstoffhersteller als Orientierung:

 $150 - 200 \, \text{g/m}^2$ Leimauftrag ca. 60 °C (PVAc-Leim) Presstemperatur

ca. 90 °C (UF-Leim)

ca. 5 - 6 min (PVAc-Leim) Presszeit

ca.  $3 - 4 \min (UF-Leim)$ 

Grundsätzlich möchten wir darauf hinweisen, dass alle gemachten Angaben dem aktuellen Stand der Technik entsprechen und durch unterschiedliche Pro-dukte differieren können. Die Herstellungsverfahren in den einzelnen Betrieben sind immer verschieden. Unsere Daten dienen daher nur als Richtwert. Zu be-achten sind die technischen Blätter der jeweiligen Klebstoffhersteller.

- 1) Ausgehend von normalen Klimazonen. Bei extremen klimatischen Bedingungen ist Rücksprache mit der Technik zu halten.
- 2) Durch bestimmte Inhaltsstoffe sowie die Struktur verschiedener Holzarten können Schwierigkeiten bei Verleimungen mit Harnstoffharzklebstoffen auftreten. Die Verleimung kann durch Zugabe von Weißleim verbessert
- 3) Für eine bestmögliche Haftung des Kantenmaterials können Primer ver-wendet werden