

N·EXT



THE NEW EXTERIOR PANEL

Puricelli-Hochdruck-Compactplatten gem. EN 438

VERARBEITER-HANDBUCH

&

TECHNISCHE DATEN

Inhaltsverzeichnis

	Seite
0 ÜBERBLICK	3
1 TRANSPORT, LAGERUNG, HANDLING	4
2 EIGENSCHAFTEN	5
2.1 PRODUKTION	
2.2 ENTSORGUNG	
3 KOLLEKTION	6
3.1 DEKORE	
3.2 FORMATE, STÄRKEN	
3.3 OBERFLÄCHEN	
4 SÄGEN	7, 8
5 BOHREN	9 - 11
6 MONTAGE	12 - 16
6.1 KONDITIONIERUNG	
6.2 TRANSPORTSCHUTZFOLIE	
6.3 – 6.7 BEFESTIGUNGSMITTEL	
7 HOLZ-UNTERKONSTRUKTION	17
8 ALUMINIUM-UNTERKONSTRUKTION	18
9 BALKON BEFESTIGUNG	19 - 21
9.2 GESCHRAUBT AUF METALL-UK	
9.3 GENIETET AUF ALU-/STAHL-UK	
9.4 EINFASSLEISTEN	
10 REINIGUNG	22
11 DATENBLÄTTER	23, 24

0 ÜBERBLICK

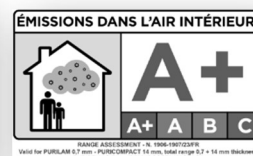
Puricelli Fassadenplatten werden auf modernsten Anlagen, unter Einhaltung der gültigen Normen, entsprechend dem aktuellen Stand der Technik, gefertigt. Der Betrieb der Produktionsstätten folgt einem Umweltmanagementsystem, welches die Anforderungen der ISO 14001:2004 erfüllt. Wir sind bestrebt die Umweltbelastung durch Produktion, Verpackung und Versand so gering wie möglich zu halten. Jede einzelne Platte wird während des Fertigungsablaufes technisch und optisch geprüft, bevor sie zum Versand gebracht wird.

Falls Sie Zweifel hinsichtlich der Anweisungen in dieser Broschüre haben, wenden Sie sich an Puricelli direkt oder Ihre Vertretung vor Ort. Für weitere Informationen können Sie sich auch auf die Puricelli-Produktbroschüre beziehen. Alle in diesem Benutzerhandbuch enthaltenen Informationen oder Produkte müssen vom Benutzer überprüft und auf deren Eignung für dessen besonderen Verwendungszweck oder dessen spezielle Anwendung hin getestet werden. Die Gegebenheiten und Sachverhalte vor Ort, wie z.B. klimatische Verhältnisse, Windstärken und lokale Bauvorschriften, müssen berücksichtigt werden. Wir behalten uns das Recht vor, Spezifikationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Die in dieser Broschüre enthaltenen Informationen entsprechen zum Zeitpunkt der Drucklegung dem aktuellen Stand der Dinge.

Da wir unsere Produkte fortlaufend weiterentwickeln und verbessern, können die Produkteinheiten sich im Laufe der Zeit ändern. Wir bemühen uns darum, die höchstmöglichen technischen und ethischen Standards einzuhalten, während wir fortwährend danach streben, lebensnotwendige Ressourcen für die Zukunft zu erhalten.

Puricelli Compactplatten werden ohne Phenolharz (ausgenommen B-s1-d0) produziert und tragen dadurch sowohl bei der Produktion als auch in der Abfallverwertung zu einem erheblichen Teil zum Schutz der Umwelt bei.

Puricelli Compactplatten der Serie NEXT (Brandklasse B-s1- d0, EN 13501) sind geprüft und haben die „Bauaufsichtliche Zulassung“



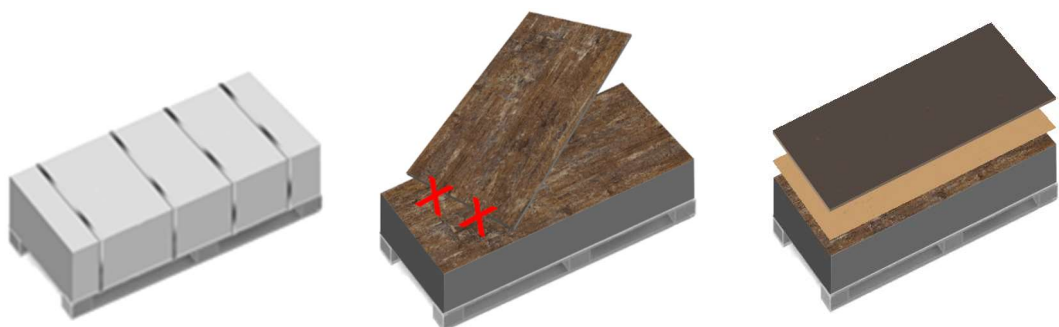
1 TRANSPORT, LAGERUNG, HANDLING



- 1.1 Bei **Transport** und Lagerung sind die Allgemeinen Richtlinien für Schichtstoffplatten gemäß EN 438-7 zu beachten. Die Lieferung der Platten erfolgt horizontal auf Paletten mit Schutzfolie verpackt und mindestens 4 Stahlbändern gesichert. Zum Be- und Entladen von Paletten empfehlen wir einen Gabelstapler mit 3 Tonnen Traglast und einer Gabellänge von 1350 bis 1900 mm je nach Plattenformat. Im Sinne der Transportbestimmungen sind Puricelli Compactplatten nicht als Gefahrstoffe eingestuft, eine Kennzeichnung und besondere Vorsichtsmaßnahmen sind nicht erforderlich.
- 1.2 Die **Lagerung** der Platten muss horizontal unter Dach auf Palette erfolgen. Nach Entnahme einzelner Platten muss die Palette wieder abgedeckt werden. Um Verzug zu vermeiden ist bei längerer Lagerung eine schwere Deckplatte auf einer Kartonlage empfehlenswert. Stellen Sie eine ausreichende Belüftung sicher. Stehende Nässe auf den Platten oder der Folie ist unbedingt zu vermeiden da dies einen Verzug der Platten zur Folge haben kann. Die optimale Lagerung ist bei 50-60% relativer Luftfeuchtigkeit und einem Temperaturbereich von 18 bis 25°C.



- 1.3 Beim **Handling** von Platten entfernen sie die Stahlbänder von der Palette. Bei Großformaten sind bis zu 6 Personen erforderlich, um eine Platte sicher zu entnehmen. Heben Sie die Platten nach oben an, nicht über die Kante ziehen oder aufeinander schieben, um die Oberfläche nicht zu zerkratzen. Zum Abdecken empfehlen wir eine Kartonlage sowie eine schwere Siebdruck-, OSB- oder Spanplatte, um Verzug bei längerer Lagerung zu vermeiden.



2 EIGENSCHAFTEN

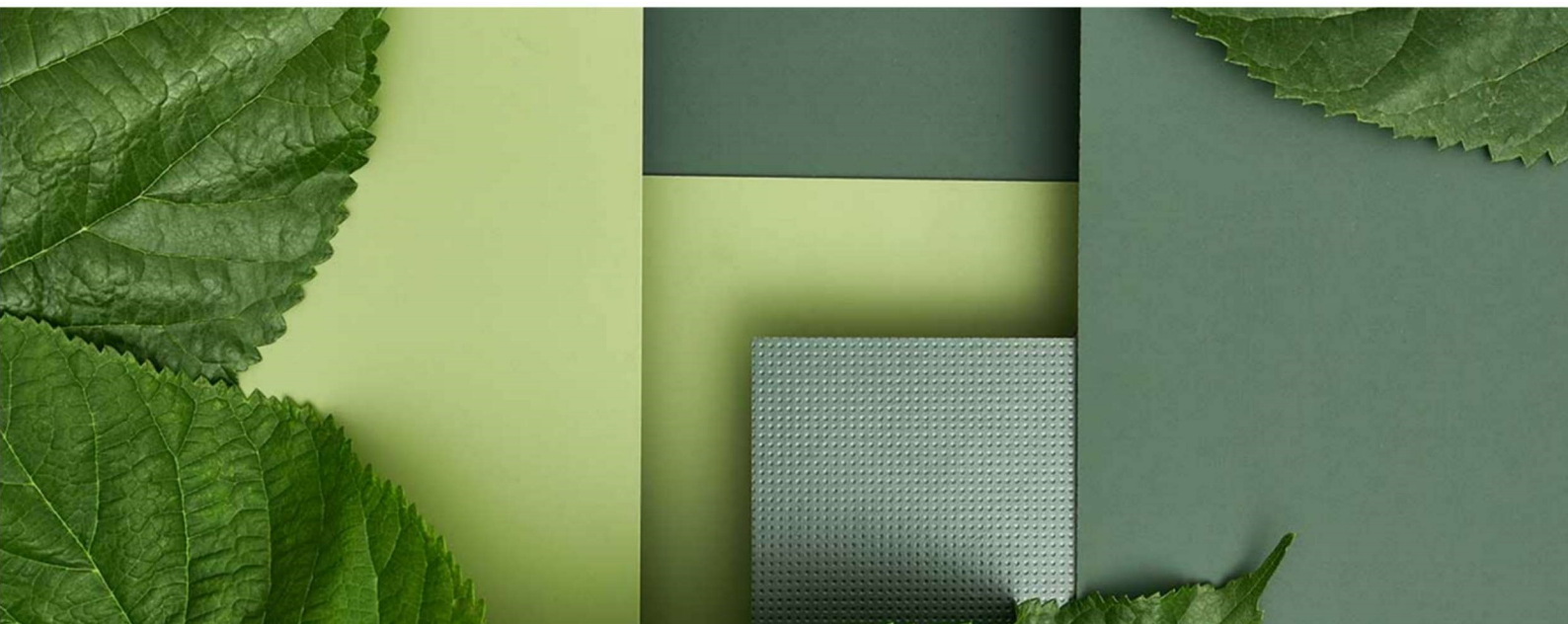
- 2.1 Puricelli-Compact-Platten der Serie NEXT sind für Außenanwendung entwickelt. Die Platten werden aus Kraftpapierlagen im Kern und Dekorpapierlagen, welche mit duroplastischen Harzen getränkt, auf Mehretagenpressen unter hohem Druck und Temperatur unlösbar verpresst werden. Seit vielen Jahren werden bei Puricelli-Compact-Platten keine Phenolharze mehr eingesetzt. Unsere Exterior-Platten sind phenolfrei und tragen damit einen großen Beitrag zum Schutz der Umwelt bei. Dies beinhaltet die Herstellung, Bearbeitung, Anwendung und Entsorgung.



- 2.2 Abschnitte können geschreddert als Füllmaterial in Betonmischungen für Fundamente eingesetzt oder entsprechend den lokalen Vorschriften auf Deponien entsorgt werden.

In behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrennen Puricelli HPL Schichtstoffe bei 700°C innerhalb 4 Minuten zu Kohlendioxid, Stickoxid und Wasserdampf. Die entstandene Asche kann auf Deponien entsorgt werden.

Damit ist entsprechend § 8 des Kreislaufwirtschaftsgesetzes eine energetische Verwertung gewährleistet.



3 KOLLEKTION

3.1 DEKORPALETTE

23 UNI-Farben, 16 HOLZ-Dekore, 7 STEIN&METALL-Dekore.

Die aktuelle Kollektion finden sie hier →→



3.2 FORMATE, STÄRKEN

2800*1300 mm, 3050*1300 mm, 4200*1860 mm, verfügbar in 6, 8, 10 und 12 mm

Format [mm]		Fläche [m ²]	Gewicht/Platte [kg] bei Stärke [mm]			
Länge	Breite		6	8	10	12
2800	1300	3,64	31,7	42,2	52,8	63,3
3050	1300	3,97	34,5	46,0	57,5	69,0
4200	1860	7,81	68,0	90,6	113,3	135,9

3.3 OBERFLÄCHEN

Es stehen 6 Oberflächen zur Auswahl, diese sind wie folgt verfügbar.

Format [mm]	Cera NC	Pietra IS	Sand SN	Kristall FK	Yosemite YM	Ardesia AR
2800*1300	✓	✓	✗	✓	✓	✓
3050*1300	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4200*1860	✓	✗	✗	✗	✗	✗

Oberfläche im jeweiligen Format ✓ verfügbar ✗ nicht verfügbar



4 SÄGEN



4.1 Zum Sägen von Puricelli Compact sind hartmetallbestückte Sägeblätter zu verwenden. Für hohe Standzeiten empfehlen wir diamantbestückte Werkzeuge.

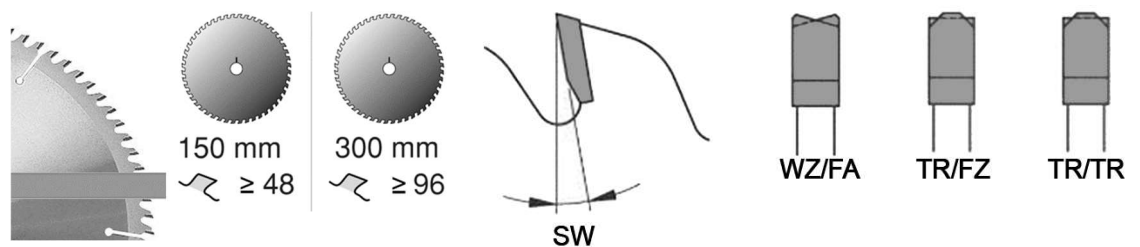
Folgende Zahnformen haben sich bewährt:

Hand- und Tischkreissägen Wechselzahn angefast (WZ/FA)
Trapez-/Flachzahn (FZ/TR)

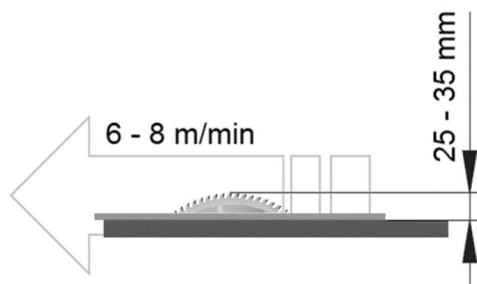
CNC-Sägen Trapezzahn (TR/TR) mit Vorritzer
diamantbestückte Sägeblätter mit Vorritzer

Hohe Geschwindigkeiten bedeuten zwar eine ausgezeichnete Schnittqualität, verringern jedoch die Standzeiten der Sägeblätter. Vorschub ist dickenabhängig ca. 6-8 m/min.

Besäumschnitte an Längs- und Breitseite von mindestens 1 cm sind auszuführen.



4.2 Sägeblattüberstand: ca. 25 -35 mm, je größer der Überstand des Sägeblattes über die Plattenoberseite gewählt wird, desto besser wird die obere bzw. schlechter die untere Schnittkante.

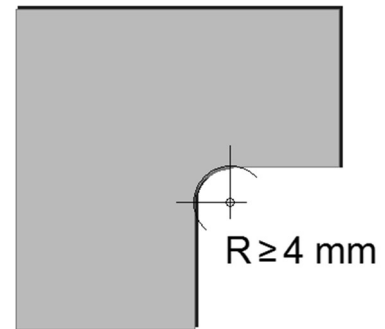


4.3

Beim Sägen von Puricelli Compact mit Handkreissägen ist eine Führungsschiene zu verwenden.

Beim Sägen mit Stichsägen auf gleichmäßigen Vorschub achten, um Brandmarken an den Kanten zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten ist erforderlich.

Runden Sie die inneren Ecken an den Schnittstellen ab.
Entgraten Sie die Kanten mit einer Feile, Schleifpapier oder Handfräse.



4.4

Berechnung von Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit

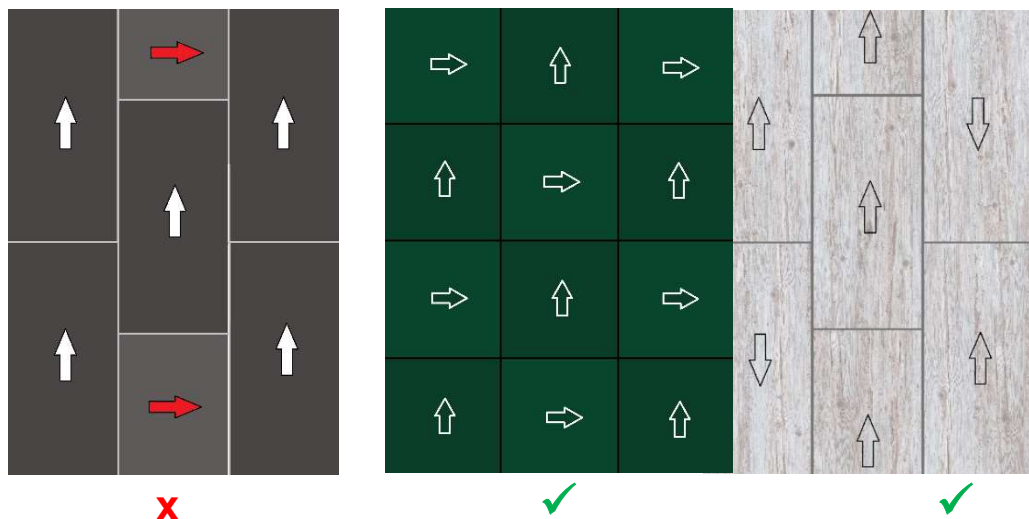
n [min ⁻¹]	Drehzahl	4000 – 8000 min ⁻¹
v_f [m/min]	Vorschubgeschwindigkeit	6 – 8 m/min
v_c [m/s]	Schnittgeschwindigkeit	50 – 80 m/s
D [m]	Werkzeugdiameter	160 – >450 mm
z [1]	Zähnezahl	~50 – ~140
f_z [mm/1]	Vorschub je Zahn	0,02 – 0,07 mm

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D}$$

$$v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$

4.5 STREIFLICHT

Soll ein **gleichmäßiges Erscheinungsbild gewünscht** sein, ist bei **dunklen UNI-Dekoren** bei der Zuschnitt Optimierung immer auf die Laufrichtung zu achten, da es vorwiegend bei Streiflicht, aufgrund der Papierlaufrichtung, zu unterschiedlicher Reflexion und damit zu geringen Farbänderungen kommen kann. Das können auch gewünschte Effekte sein, welche nur bei Streiflicht sichtbar werden.



5 BOHREN



5.1

Verwenden sie Bohrer mit einer Hand-, Ständer oder CNC-Bohrmaschine.

HSS- Bohrer (Hochleistungsschnellschnittstahl)

HM- Bohrer (Hartmetall)

HSS-Bohrer langdrall, Spirale Typ H, Bohrspitze $\leq 90^\circ$

VHM-Fassadenplatten-Bohrer mit Zentrierspitze für HPL

- zum Freihandbohren ohne Unterlage geeignet, kein Ausbruch

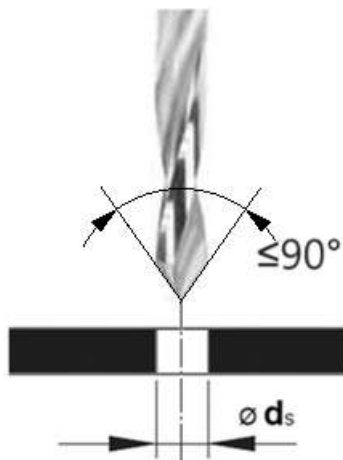
Beim Bohren mit Handbohrmaschinen nicht ins „Leere“ bohren, Unterlage andrücken, um Ausbrüche beim Austritt des Bohrers zu vermeiden, Ausnahme VHM-Bohrer.

Um zentrierte Bohrungen in Platte und Alu-UK herzustellen, verwenden sie einen Stufenbohrer, Einhand-Feder-Bohrvorrichtung oder Zentrier-Bohrvorrichtung.

Bohrschablonen gewährleisten die schnelle und punktgenaue Markierung vor Ort.

Im Falle von Plattentausch empfehlen wir das Kopieren der Bohrlöcher mit Akku-Bohrmaschine und VHM-Bohrer. Damit ist bohren ohne Unterlage ausbruchfrei möglich.

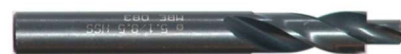
HSS Type H



VHM Bohrer



Stufenbohrer $\varnothing 5,1/8,5$ mm



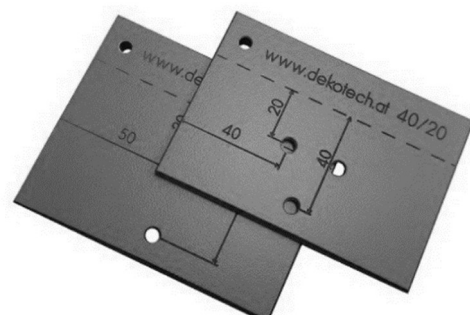
Einhand-Feder-Bohrvorrichtung



Zentrier-Bohrvorrichtung

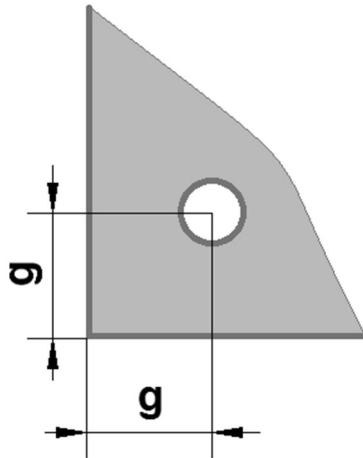


Bohrschablonen 40/20 und 50/20



5.2

Minimaler und maximaler Abstand zwischen Plattenrand und Bohrung.

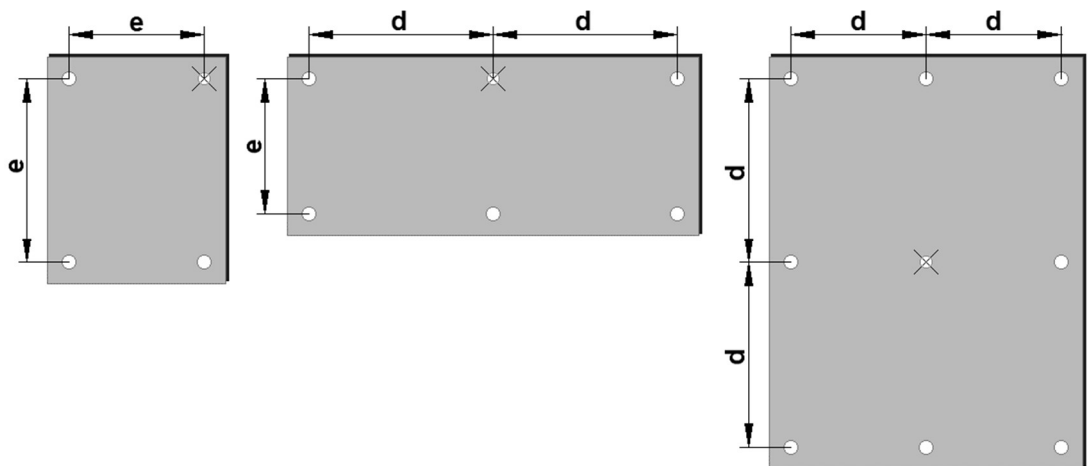


Compact-Platte Stärke [mm]	g [mm]	
	min.	max.
6	20	60
8	20	80
10	20	100
12	20	120



5.3

Der maximale Abstand von Befestigungspunkten hängt von der Dicke der Puricelli-Platte ab.

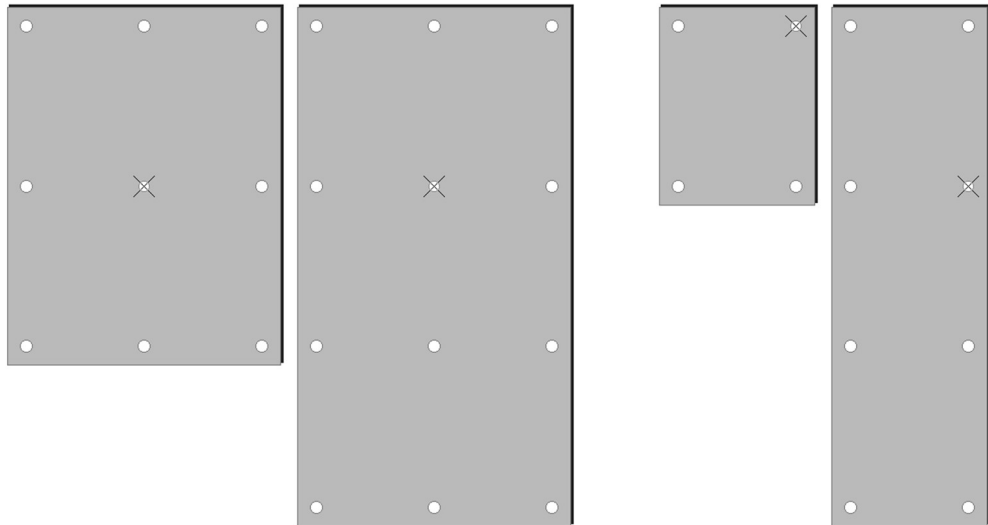


Compact-Platte Stärke [mm]	2 Befestigungen in einer Richtung	3 oder mehr Befestigungen in einer Richtung
	e max. [mm]	d max. [mm]
6	450	600
8	600	750
10	750	900

5.4 FIXPUNKT

Platten-Fixpunkte auf Holz- und Aluminium-Unterkonstruktionen sollten in Plattenmitte oder der nächstliegende obere Befestigungspunkt sein.

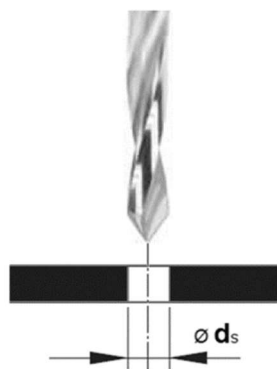
6,0 mm für Holzschrauben mit Schaft 4,0 mm und Kopf 12 mm Durchmesser
5,1 mm für Nieten 5/xxK14 und 5/xxK16



5.5 GLEITPUNKT

Gleitpunkte garantieren eine problemlose Kompensation der Längenänderungen zwischen Unterkonstruktion und Compactplatte. Verwenden sie Befestigungselemente gemäß Liste oder gleichwertige Produkte.

Um die Funktion des Gleitpunktes zu gewährleisten, müssen auch die Schrauben und/oder Nieten korrekt gesetzt werden. Der Gleitpunktdurchmesser ist abhängig von Kopf- und Schaftdurchmesser der eingesetzten Niete oder Schraube, sowie der zu kompensierenden Längenänderung von Platte und Unterkonstruktion.



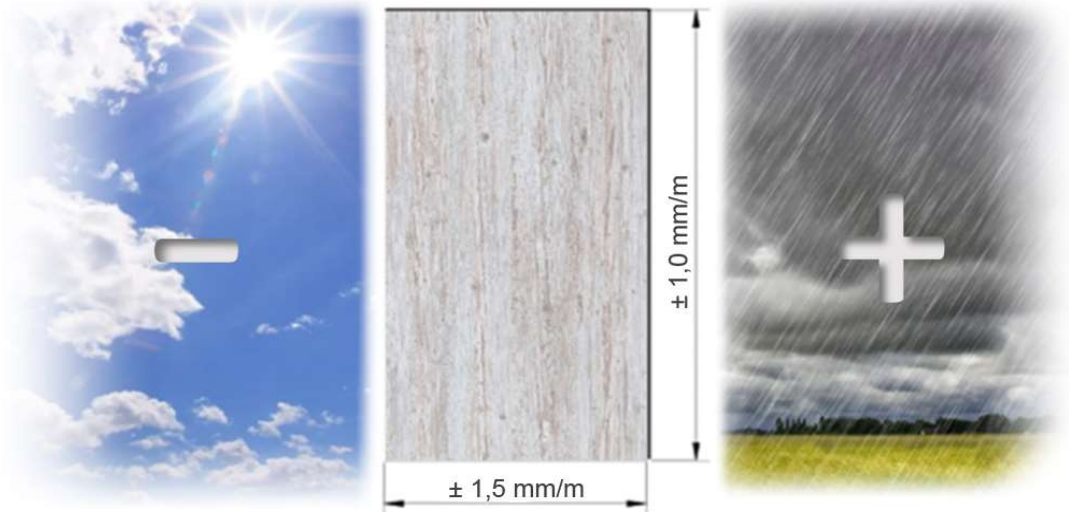
Gleitpunkt		$\varnothing d_s \dots \varnothing K$ [mm]
Unterkonstruktion	Holz Schraube	8,0... K12
	Alu Niet	8,5... K14 10... K16
gültig für Befestigungselemente gemäß Art. 6.3, 4, 5, 7		

$\varnothing d_s$ Durchmesser Gleitpunkt $\varnothing K$ Durchmesser Schrauben- oder Niet-Kopf

6 MONTAGE

6.1 KONDITIONIERUNG

Vor Montagebeginn müssen die Platten 72 Stunden vor Ort gelagert werden um sich den Umgebungsbedingungen (Luftfeuchtigkeit) anzupassen.



Typische Werte für Maßänderungen in Längs- und Querrichtung bei maximaler Änderung der Luftfeuchtigkeit.

Bei Compactplatten handelt es sich um organisches Material, die Maßänderung ist von der Luftfeuchtigkeit und nicht von der Temperatur abhängig.

Die Unterkonstruktion besteht in den meisten Fällen aus, Alu, Stahl- oder Edelstahl, anorganischem Material, welches ausschließlich von Temperaturschwankungen beeinflusst wird und damit dem Dehnungsverhalten der Platte entgegenwirken kann.

Die unterschiedlichen Dehnungseigenschaften sind bei der Ausführung der Montageart zu berücksichtigen.

6.2 TRANSPORTSCHUTZFOLIE

Alle Compact-Platten der Serie NEXT werden vom Werk beidseitig mit Transportschutzfolie ausgeliefert. Die Schutzfolie darf nicht direkter Sonneneinstrahlung oder Wärmequellen ausgesetzt werden.

Sollte die Schutzfolie vor der Bearbeitung beschädigt worden sein, muss diese abgezogen und die Platte auf etwaige Fehler geprüft werden. Für optische Fehler nach der Montage kann keine Haftung übernommen werden.

Die Schutzfolie muss vor der Montage in jedem Fall auf beidseitig entfernt werden, andernfalls kann es zu Plattenverzug kommen.



6.3 EDELSTAHLSCHRAUBEN

Für Holz-Unterkonstruktionen dürfen ausschließlich Edelstahlschrauben verwendet werden.

Der Schraubenkopf ist so zu wählen, dass er in jeder Position das komplette Bohrloch abdeckt.

Nach dem Einschrauben mit dem Akkuschauber müssen die Schrauben $\frac{1}{4}$ Umdrehung gelöst werden, um die Gleitfunktion zu gewährleisten.

IN GLEITPUNKTEN DÜRFEN SCHRAUBEN NICHT FESTGEZOGEN WERDEN

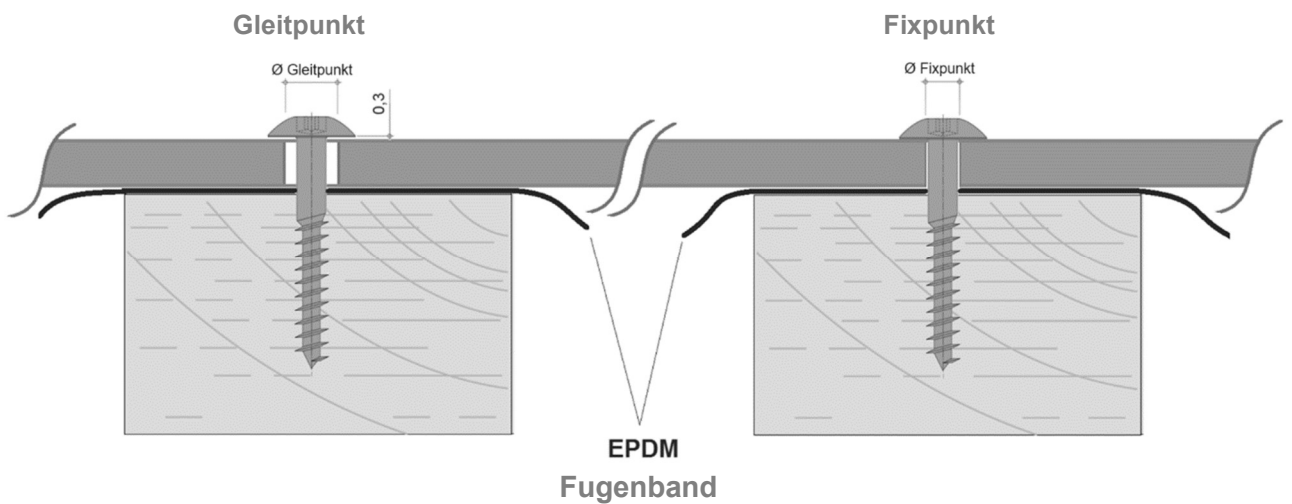
da sonst die Platte von der Schraube geklemmt wird, die Folge ist ein Wölben der Platten zwischen den Befestigungspunkten.



Ejot Bohrschraube JT4-LT-2/6-6,0x50 KD16



SFS/MBE Schraube A4, 4,8-5,5x35-65 K12-14 mm

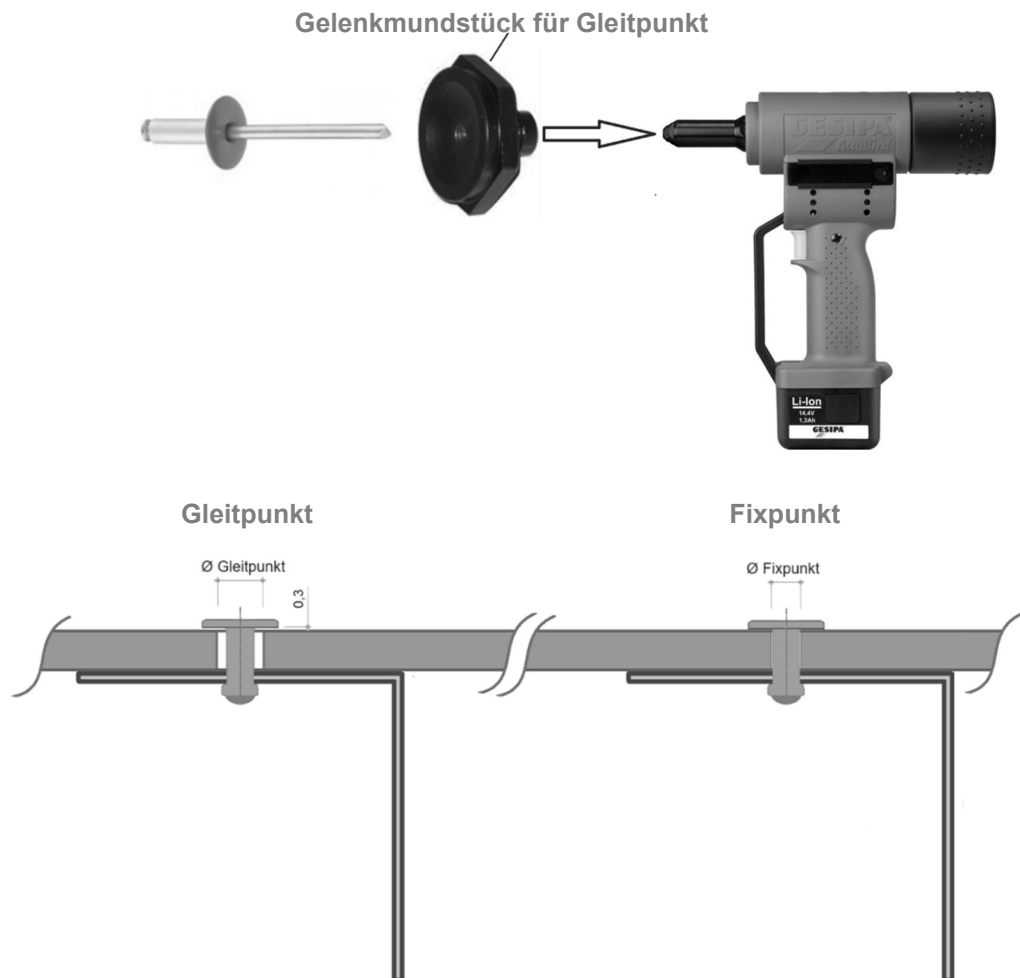


HOLZ Unterkonstruktion	Schraube	Zulassung	Plattenbohrung \varnothing [mm]	
			Gleitpunkt	Fixpunkt
	Ejot Bohrschraube JT4-LT-2/6 6,0x50 KD16	DIBt Z-14.4-851	9,0	6,0
SFS/MBE Schraube A4 4,8-5,5x35-65 K12 mm	CE LE-MBE-FA-A4-5,5x35- 65	7,5	6,0	
SFS/MBE Schraube A4 4,8-5,5x35-65 K14 mm		9,5	6,0	

6.4 ALU/NIRO NIETEN

Für Aluminium-Unterkonstruktionen dürfen ausschließlich Alu/Niro Nieten verwendet werden. Der Nietkopf ist so zu wählen, dass er in jeder Position das komplette Bohrloch abdeckt.

Vor dem Nieten der Gleitpunkte muss ein Gelenkmundstück am Nietsetzgerät montiert werden. Es garantiert einen Abstand von 0,3 mm zwischen Platte und Unterkonstruktion, um deren Längenänderungen mit der Gleitpunktbohrung zu kompensieren und ein Wölben der Platten zwischen den Befestigungspunkten zu verhindern.



	Niet/Schraube	Zulassung	Plattenbohrung ø [mm]	
			Gleitpunkt	Fixpunkt
ALU Unterkonstruktion	Ejot Ecoriv AL/E 5,0x16 K16	DIBt Z-14.4-851	11,0*	11,0*
	Ejot Bohrschraube JT4-LT-3 5,5x25 KD16	DIBt Z-14.4-851	11,0**	11,0**
	MBE-Niet 5/xx K14	DIBt Z-10.3-698	8,5	5,1
	MBE-Niet 5/xx K16	DIBt Z-10.3-698	10,0	5,1

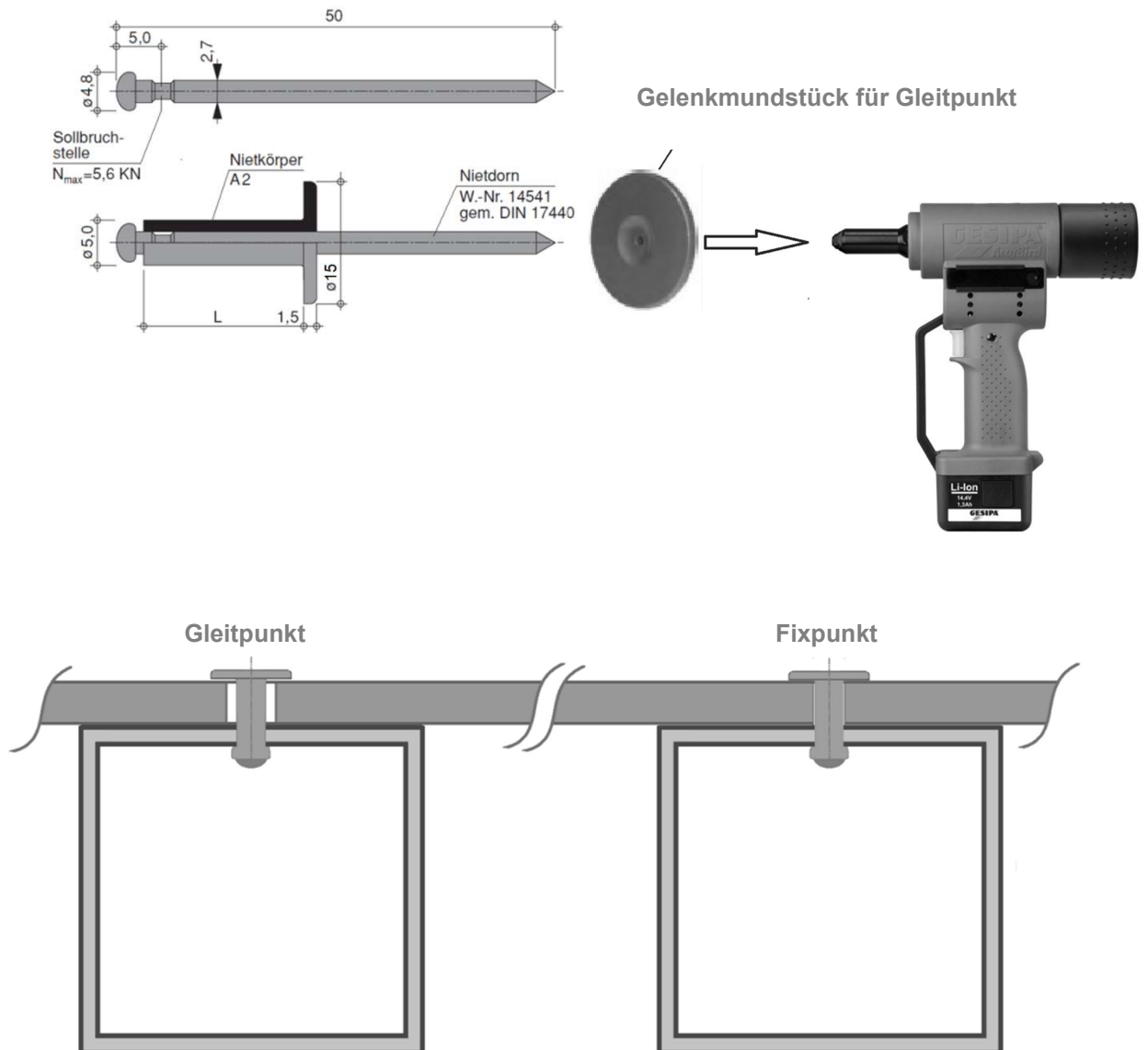
* Fix und Gleitpunkte müssen gemäß DIBt mit EJOT-Zentrierhülse F ausgeführt werden

** Fix und Gleitpunkte müssen gemäß DIBt mit EJOT-Zentrierhülse S ausgeführt werden

6.5 EDELSTAHL NIETEN

Für Stahl- und Edelstahl-Unterkonstruktionen mit Formrohr, vorwiegend im Balkonbau, dürfen ausschließlich Niro/Niro Niete verwendet werden. Der Nietkopf muss auch im Gleitpunkt das komplette Bohrloch abdecken.

Vor dem Nieten der Gleitpunkte muss ein Gelenkmundstück am Nietsetzgerät montiert werden. Es garantiert einen Abstand von 0,3 mm zwischen Platte und Unterkonstruktion, um deren Längenänderungen mit der Gleitpunktbohrung zu kompensieren und ein Wölben der Platten zwischen den Befestigungspunkten zu verhindern.



6.6 KLEBESYSTEM SIKA TACK®

Das Sika Tack®- Panel Klebesystem wird für die verdeckte Montage von Puricelli Platten empfohlen und von Sika auf Haltbarkeit geprüft. Es besteht aus 4 Komponenten

- Produkte zur Untergrund-Vorbehandlung (Aktivator und Primer)
- doppelseitiges Klebeband Sika Tack®- Panel Montageband
- dauerelastischer Klebstoff Sika Tack®- Panel

Mit dem Klebesystem werden Fassadenplatten unsichtbar auf herkömmlichen Unterkonstruktionen (Holz, Alu) verklebt.

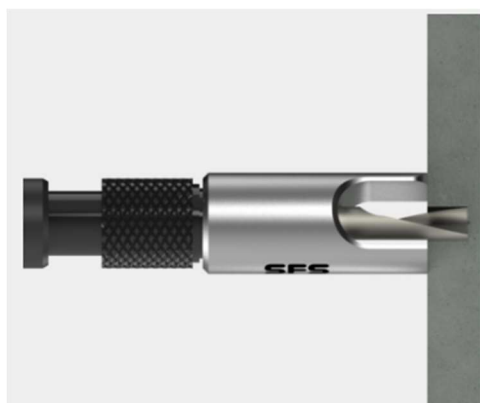
Längenänderungen durch Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen zwischen Puricelli-Platten und Unterkonstruktion werden durch das Sika Tack®- Panel Klebesystem kompensiert.

Die Montage mittels Sika Tack®- Panel Klebesystem darf nur durch geschultes und zertifiziertes Personal erfolgen. Für die Gewährleistung muss ein Klebprotokoll erstellt und an den Bauherrn übermittelt werden.

Kontaktieren sie uns, wenn sie weitere Informationen benötigen oder ein anderes Klebesystem einsetzen wollen.

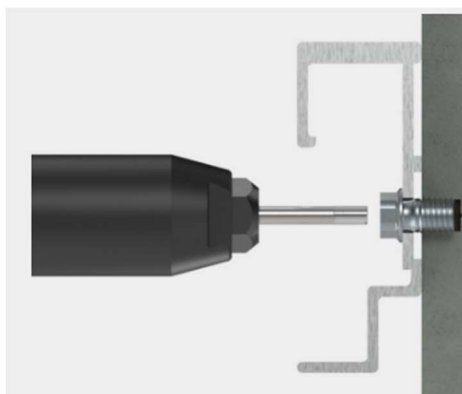
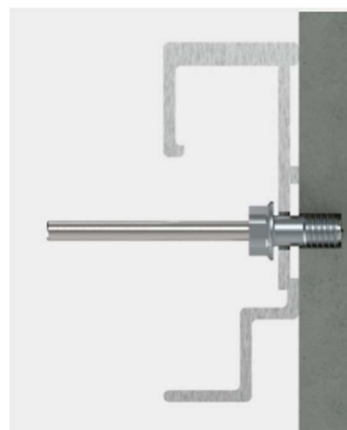
6.7 Blindbefestigungssystem TUF-S für Agraffenbefestigung

Bei einer Plattenstärke von mindestens 8 mm können zur unsichtbaren Befestigung auch Blindbefestiger von SFS zum Einsatz kommen. Gerne sind wir bei der Auswahl behilflich.



1. Vorbohren mit einem flachen Sacklochbohrer mit $\varnothing 6$ mm und Tiefenanschlag.

2. Positionieren der vorgelochten Agraffe und Durchstecken des Blindbefestigers TUF-S.



3. Zugstift mit GESIPA® Nietsetzgerät vollständig abziehen (Mundstück 17/36 oder 17/40 verwenden).

7 HOLZ-UNTERKONSTRUKTION

7.1 Holz ist ein nachwachsender Rohstoff und wird schon immer im Hausbau eingesetzt, bei Beachtung und Einhaltung weniger Punkte ist Holz auch als Unterkonstruktion für hinterlüftete Fassaden geeignet.

Generell ist stehende Nässe im Holzbau nicht zulässig. Andauernde Feuchtigkeit ist zu unterbinden und auf entsprechenden Holzschutz (Pilzbefall, aufsteigende Nässe, etc.) zu achten. Regenwassereintritt im Dachbereich ist konstruktiv zu vermeiden (entsprechender Dachüberstand muss gewährleistet sein).

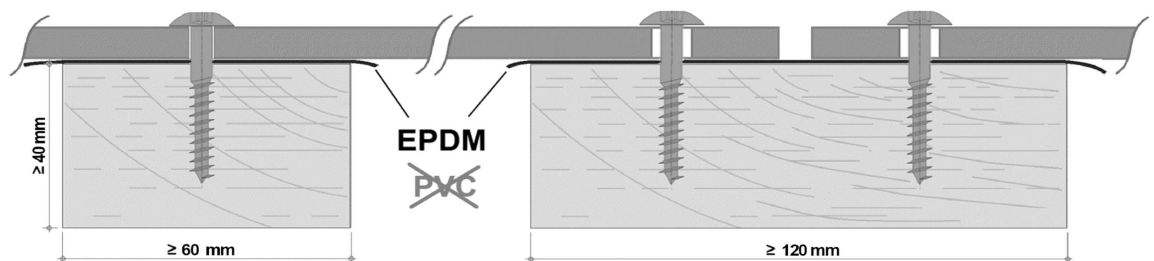
Traglatten müssen DIN 4074-1 Sortierklasse S10, bzw. EN 338 Festigkeitsklasse C24, mit maximaler Holzfeuchte 15% entsprechen.

7.2 Für die Holz-Unterkonstruktion sind allseitig gehobelte Traglatten zu verwenden.

Die oberste Lage der Unterkonstruktion muss vertikal verlaufen, um eine funktionierende Hinterlüftung zu gewährleisten.

Zwischen Puricelli Compact und vertikaler Traglattung muss ein EPDM-Fugenband, Mindeststärke 1,0 mm (max. 1,3 mm), angebracht werden. Die Überlappung der Lattung sollte mindestens 5 mm betragen.

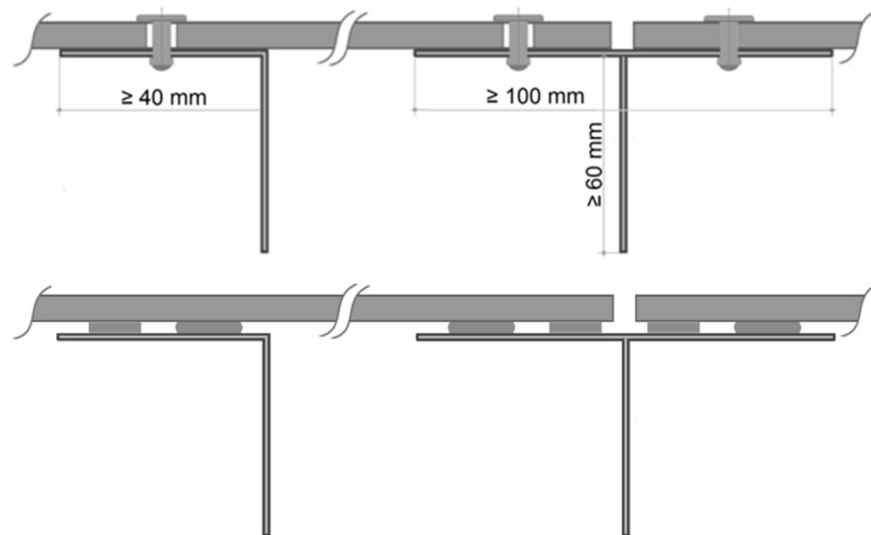
Wegen Gefahr von Fäulnis ist von PVC-Fugenbändern dringend abzuraten.



8 ALUMINIUM-UNTERKONSTRUKTION

8.1 Für die Befestigung von Compact Platten kommen vorwiegend Aluminium-Unterkonstruktionen zum Einsatz. Viele Hersteller von Unterkonstruktionen bieten unterschiedlichste Systeme an. Die oberste Lage der Unterkonstruktion muss vertikal verlaufen, um eine funktionierende Hinterlüftung zu gewährleisten. Des Weiteren sind folgende Punkte zu beachten, um eine einwandfreie Funktion der Fassade zu gewährleisten muss:

- der Hinterlüftungsabstand mindestens 3 cm betragen
- die Länge der Aluminiumprofile maximal 3 m betragen
- die Befestigungselemente oder Systeme in der Lage sein das Dehnungsspiel zwischen Platte und Unterkonstruktion auszugleichen



8.2 Zwischen Puricelli Compact und vertikalen L- und T-Profilen kann ein PVC-Fugenband verwendet werden, um das helle Aluminium der UK abzudecken und eine dunkle Fuge zu gewährleisten (nur bei Nietmontage).



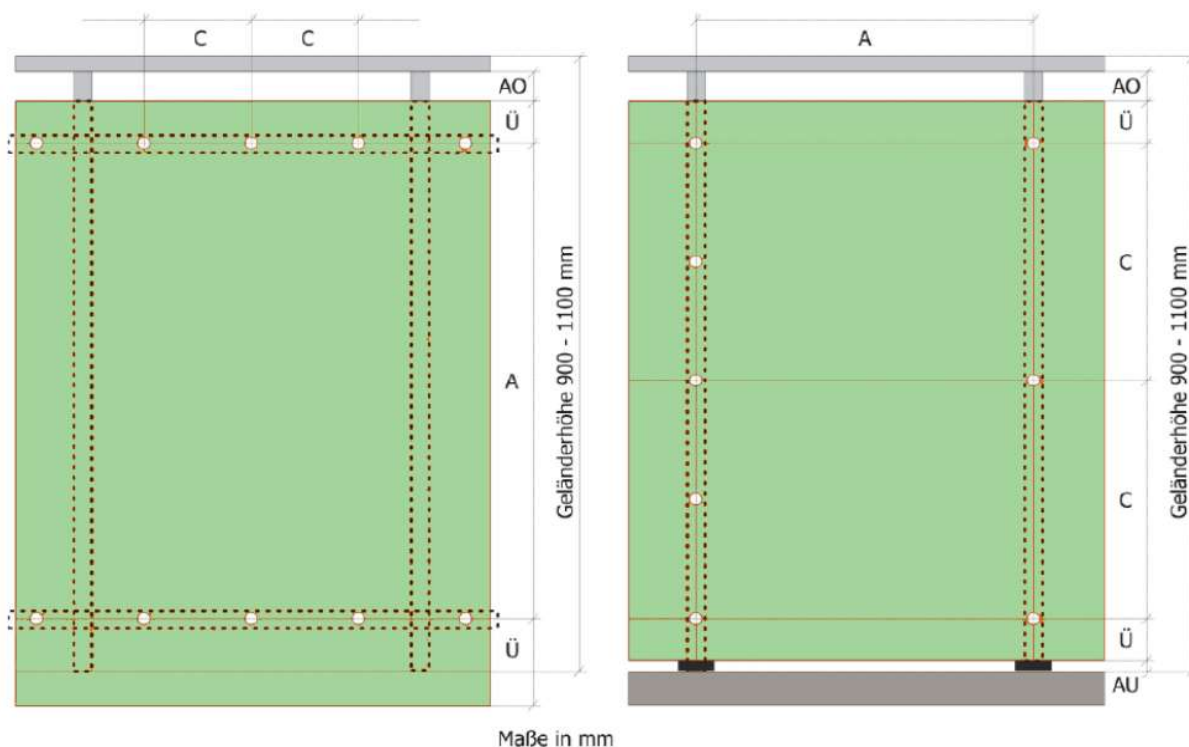
9 BALKON BEFESTIGUNG

9.1 Geländerhöhe

Diese muss vorrangig entsprechend den behördlichen Vorgaben/Bauvorschriften gewählt werden. Alle angegebenen Befestigungsabstände sind entsprechend den ETB-Richtlinien geprüft und entsprechend auszuführen.

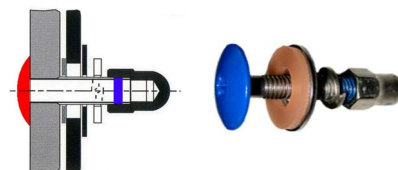
9.2 Compact-Platten geschraubt auf Metallunterkonstruktion

Geprüft nach ETB-Richtlinie. Prüfbericht Nr. 030636 - Mk.

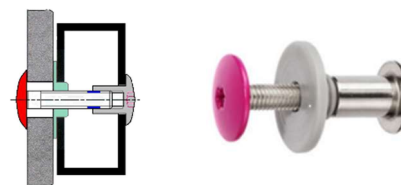


Compact-Platte Stärke [mm]	Maß	Lochabstand [mm]
6	C	≤420
	A	≤850
	Ü	25 - 100
8	C	≤490
	A	≤1000
	Ü	25 - 180
10	C	≤525
	A	≤1100
	Ü	25 - 220
	AO	40 - 120
	AU	≤40

9.2.1 Balkonschrauben für Compact-Platten



Balkonschrauben-Set Kopf 16 mm mit Hutmutter, SFS/MBE Art.Nr. 10201xx

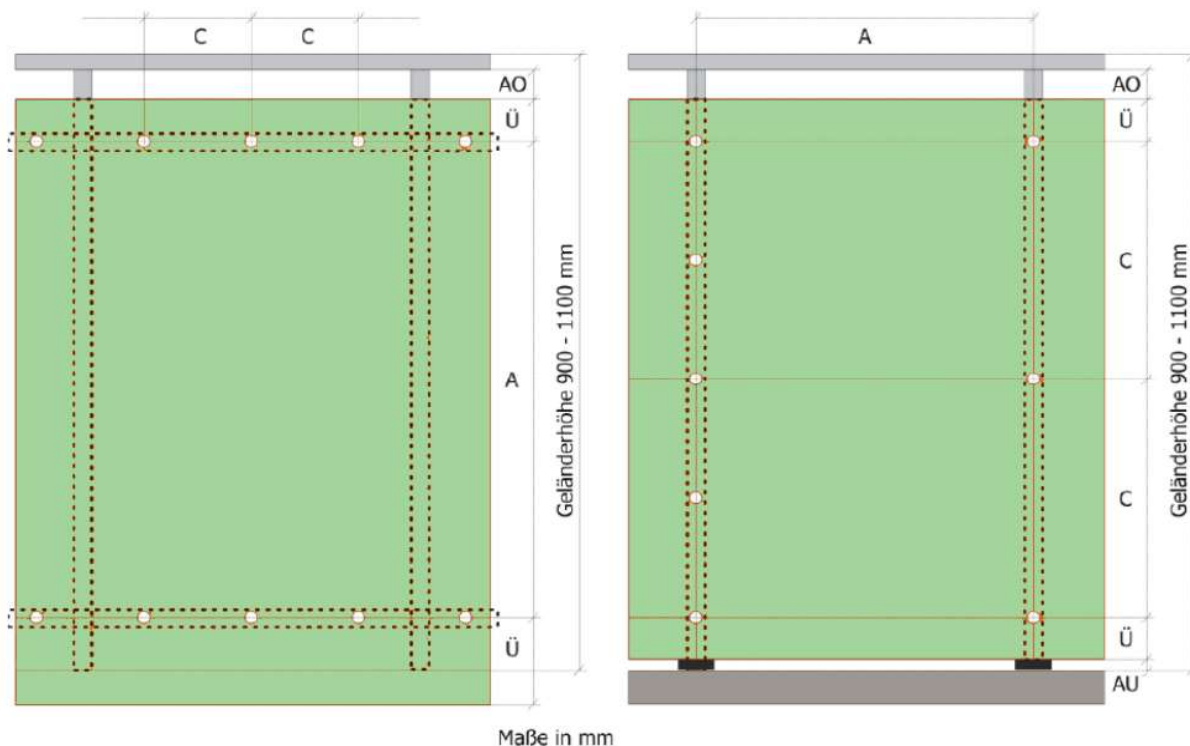


Balkonschrauben-Set Kopf 16 mm mit Gewindehülse, SFS/MBE Art.Nr. 0202xx

9.3 Compact-Platten genietet auf Metallunterkonstruktion

Genietet auf Aluminium-Unterkonstruktion mit Niet Alu/Niro

Genietet auf Stahl-Unterkonstruktion mit Niet Niro/Niro



Compact-Platte Stärke [mm]	Maß	Lochabstand [mm]
6	C	≤350
	A	≤800
	Ü	25 - 100
8	C	≤350
	A	≤950
	Ü	25 - 180
10	C	≤400
	A	≤1000
	Ü	25 - 220
	AO	40 - 120
	AU	≤40

9.3.1 Nieten für Compact-Platten



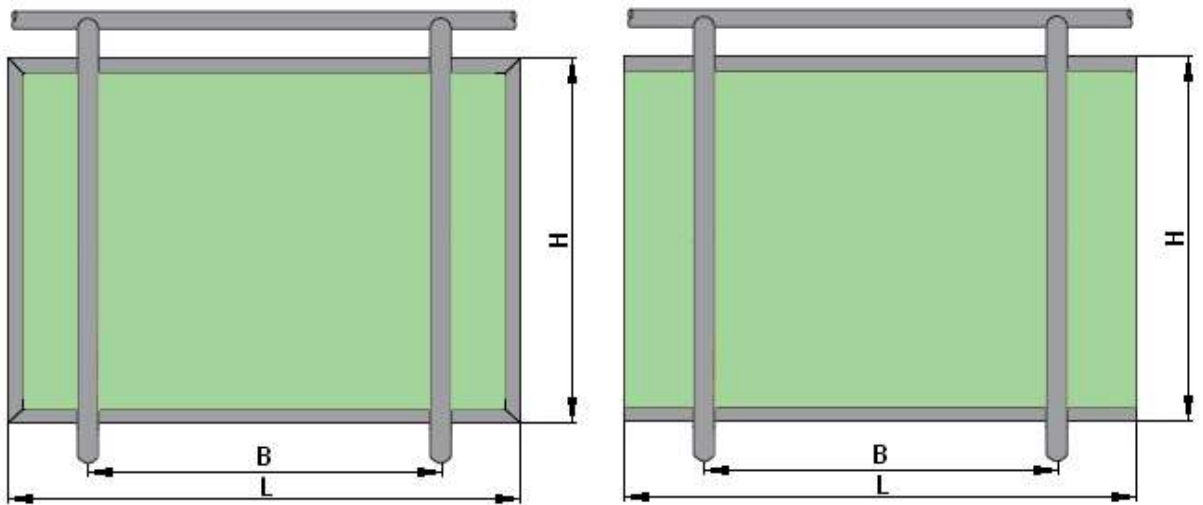
Fassadenniet Aluminium Kopf Ø 16 mm
SFS/MBE Art.Nr. 12906xx



Fassadenniet Edelstahl Kopf Ø 15 mm
SFS/MBE Art.Nr. 19202xx

9.4 Compact-Platten in Einfassleisten

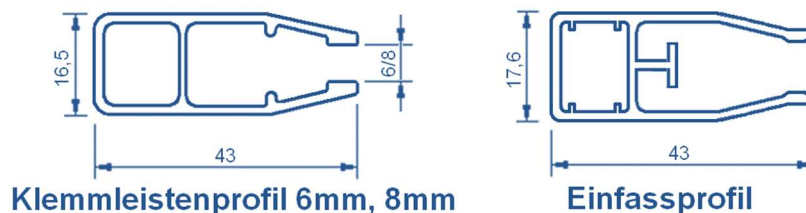
Geprüft nach ETB-Richtlinie. EPH Dresden, Prüfbericht Nr. 261014



		Klemmleistenprofil-Rahmen	Einfassprofil horizontal
Compact-Platte Stärke [mm]	Maß	Abstand [mm]	
6	L	≤1400	≤1700
	B*	=L-200	=L-600
	H	≤954	≤975
8	L	≤1400	≤1700
	B*	=L-200	=L-600
	H	≤954	≤975

9.4.1 Einfassleisten für Compact-Platten

Profilschnitte ETB-Prüfung Aluprofile in EN-AW-6060 T 66



10 REINIGUNG

10.1 Fassaden und Balkone sind über Jahrzehnte allen Witterungsbedingungen ausgesetzt, selbst mit der besten Oberflächentechnologie hinterlassen diese Einflüsse ihre Spuren. Verschmutzungen durch Feinstaub, Verkehrs- und Industrieabgase, Kalkablagerungen durch sauren Regen, UV-Einstrahlung, etc., trüben das gesamte Erscheinungsbild. Dazu kommen oft Abriebspuren durch Fahrzeuge in Einfahrtsbereichen, Graffiti und sonstige mutwillige Verunreinigungen und Beschädigungen. Viele dieser Verschmutzungen können problemlos entfernt werden. Reinigen sie ihre Fassade alle 2-3 Jahre, sie tragen damit zu einem perfekten Erscheinungsbild und Werterhalt des Gebäudes bei, ihre Fassade wird es ihnen danken.

10.2 Zum Entfernen von Luftverschmutzungen verwenden Sie Wasser mit verdünnter Seife, trocknen Sie die Oberfläche mit einem weichen Tuch. Vermeiden sie die Verwendung anderer Reinigungsmittel, da diese den UV-Schutzfilm der Platte beschädigen können.

Entfernen sie Kalkablagerungen mit verdünntem Kalkentferner oder Haushaltsessig. Testen sie vorher an einem Muster, um Beschädigungen der Oberfläche durch zu hohe Konzentration zu vermeiden.

Entfernen sie Farbstifte mit weichem Radiergummi.

Entfernen sie Graffiti mit Isopropyl-Alkohol.

Verwenden Sie niemals Stahlwolle oder abrasive Reinigungsmittel. Üben Sie beim Reinigen nicht zu viel Druck aus, um ein Glattpolieren und somit eine Beschädigung der Oberfläche zu vermeiden.

Abgesehen von Polier- und Glanzreinigern kann man sagen, was dem Autolack nicht schadet, greift auch die Plattenoberfläche nicht an.

ACHTUNG, verwenden sie keine silikonhaltigen Reiniger, diese hinterlassen einen Grauschleier auf der Platte und den Kanten.

Kontaktieren sie ihren Vertriebspartner zum Entfernen spezieller Verunreinigungen.

11 DATENBLÄTTER

N.EXT Compact is a high pressure decorative laminates (HPL), suitable for exterior use, according to EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 and EN 438-6:2016.

The core is composed of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins. The decorative surface, in one or both sides, is made of paper impregnated with aminoplastic thermosetting resins, covered with a special layer for UV and weather protection. All the layers are bonded together by a high pressure and high temperature process to obtain a high density homogeneous non-porous material.

N.EXT Compact is suitable for severe outdoor conditions as applications involving long term exposure to strong sunlight and weather. N.EXT Compact is available in severe use EDS grade and in its flame retardant version EDF grade according to EN 438-6:2016.

			EDS-EDF		
PROPERTIES	TEST METHOD	PROPERTY OR ATTRIBUTE	VALUES		UNIT
GENERAL PROPERTIES					
Surface quality	EN 438-2:2016 Par. 4	Spots, dirt and similar surface defects Fibers, hair and scratches	≤ 2 ≤ 20		mm ² /m ² mm/m ²
Dimensional tolerances	EN 438-2:2016 Par. 5	Thickness ⁽¹⁾	± 0,20	2,0 ≤ t < 3,0	mm
			± 0,30	3,0 ≤ t < 5,0	
			± 0,40	5,0 ≤ t < 8,0	
			± 0,50	8,0 ≤ t < 12,0	
			± 0,60	12,0 ≤ t < 16,0	
	EN 438-2:2016 Par. 6	Length and width	+ 5 / - 0		mm
	EN 438-2:2016 Par. 7	Straightness of edges	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 8	Squareness	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 9	Flatness (measured on full-size sheet)	≤ 5,0 ≤ 3,0	6,0 ≤ t < 10,0 t ≥ 10,0	mm/m
PHYSICAL PROPERTIES					
Resistance to wet conditions	EN 438-2:2016 Par. 15	Mass increase	≤ 2		%
		Surface appearance	≥ 4		Rating
		Edge appearance	≥ 4		
Dimensional stability at elevated temperatures	EN 438-2:2016 Par. 17	Cumulative dimensional change	≤ 0,4	2,0 ≤ t < 5,0	Longitudinal % ⁽²⁾
			≤ 0,3	t ≥ 5,0	
			≤ 0,8	2,0 ≤ t < 5,0	Transversal % ⁽²⁾
			≤ 0,6	t ≥ 5,0	
Resistance to impact by large diameter ball	EN 438-2:2016 Par. 21	Drop height	≥ 1400	2,0 ≤ t < 6,0	mm
		Indent diameter	≥ 1800	t ≥ 6,0	
			≤ 10		
Density	EN ISO 1183	Density	≥ 1,35		g/cm ³
Flexural modulus	EN ISO 178	Stress	≥ 9000		MPa
Flexural strength	EN ISO 178	Stress	≥ 80		Mpa
WEATHER RESISTANCE PROPERTIES					
Resistance to climatic shock	EN 438-2:2016 Par. 19	Appearance	≥ 4		Rating
		Flexural strength index Ds	≥ 0,8		-
		Flexural modulus index Dm	≥ 0,8		-
Resistance to UV light	EN 438 -2:2016 Par. 28	Contrast	≥ 3	after 4000 hours exposure	Grey scale rating
		Appearance	≥ 4	after 4000 hours exposure	Rating
Resistance to artificial weathering (including light fastness)	EN 438 -2:2016 Par. 29	Contrast	≥ 3	after 650 MJ/m ² radiant exposure	Grey scale rating
		Appearance	≥ 4	after 650 MJ/m ² radiant exposure	Rating
FIRE PERFORMANCES					
Reaction to fire ⁽⁴⁾	EN 13501	Classification – EDF metal frame	B-s1,d0	t ≥ 6,0 mm	class
ENVIRONMENTAL PROPERTIES					
Formaldehyde emission	EN 13986	Formaldehyde emission rating	E1		Rating

Notes

(1) t: nominal thickness [mm]

(2) Longitudinal: parallel to the fiber direction (usually parallel to the direction of sanding). Transversal: at right angles to the fiber direction

(3) Results valid for colors of the outdoor collection. Please contact the sales office or visit our website for the updated collection

(4) Please contact the manufacturer for more details on the fire tests performed and the certificates held



LAPI LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI S.p.A.
 Sede Primaria: I-59100 PRATO - Via della Quercia, 11
 Telefono +39 0574.575.320 - Telefax +39 0574.575.323
 Sede Secondaria: I-50041 CALENZANO (FI) - Via Petrarca, 48
 e-mail: lapi@laboratoriolapi.it
 web site: www.laboratoriolapi.it

ATTESTAZIONE DI GAMMA / RANGE ASSESSMENT - N. 1906-1907/23/FR

METODO DI PROVA: Test method	ISO 16000-9:2006 ISO 16000-6:2021
DENOMINAZIONE DELLA PROVA: Description of the standard	Indoor air - Part 9: Determination of the emission of volatile organic compounds from building products and furnishing.
TITOLO DEL METODO: Method title	Decreto francese / Arrêté 2011 – 321 Relativo all'etichettamento di prodotti da costruzione o rivestimenti di pareti o pavimenti e di pitture e vernici per l'emissione di composti organici volatili. <i>Relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions de polluants volatils.</i>
RICHIEDENTE: Sponsor	PURICELLI S.r.l. Via Nuova Valassina, 3 - 23845 COSTA MASNAGA (LC)
DENOMINAZIONE DEI MATERIALI: Denomination of the materials	PURILAM (0.7 mm) – PURICOMPACT (14.0 mm)
GAMMA SPESSORI DEI CAMPIONI: Thickness range of the samples	0.7÷14 mm
DESCRIZIONE DEL MATERIALE: Description of the material	Pannelli di laminato HPL. Panels of HPL laminate.



Questo documento fa riferimento ai Rapporti di Prova no. 1906.2IS0331/23 e no. 1907.2IS0331/23 emessi da questo Laboratorio.
This certificate refers to the Test Reports no. 1906.2IS0331/23 and no. 1907.2IS0331/23, issued by this Laboratory.

Prodotto / Product	Laminato HPL / HPL Laminate
Parametro / Parameter	Emissione di VOC in gamma di spessore / VOC emission for a thickness range

VALUTAZIONE / JUDGEMENT

Sulla base dei risultati di prova sopra riportati il materiale in oggetto risulta in **CLASSE A+** rispetto alle richieste del **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321** per la gamma di spessori da 0.7 mm a 14.0 mm (estremi inclusi). In aggiunta a quanto sopra riportato, si nota che per la suddetta gamma di spessori il prodotto non dà luogo ad emissioni misurabili di fenolo. La presente Attestazione è basata sulla dichiarazione da parte del Richiedente circa l'identità chimica dei prodotti sottoposti a prova, per i quali l'unica differenza risiede nella variazione di spessore e nella denominazione commerciale del prodotto a spessore 0.7 mm.
*On the basis of the above results the sample in object result in **CLASS A+** with respect to the requests of **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321**. for the thicknesses range from 0.7 to 14.0 mm (extremes included). As a supplement to what reported above, it is noticed that for the above thickness range the product does not yield measurable emissions of phenol. This Attestation is based on the declaration by the Sponsor about the chemical equality between the products tested, for which the only difference is the variation of thickness and in the commercial denomination of the product with thickness 0.7 mm*



Prato, 10/11/2023

Il Responsabile Certificazione
The Certification Manager
David Borsini

Il Direttore del Laboratorio
The Director of the Laboratory
Luca Ermini

Valid until: 09/11/2026

Questo documento deve essere letto congiuntamente ai Rapporti di Prova, per la descrizione del prodotto e per ogni altra notizia di dettaglio. Questo documento non costituisce approvazione di tipo né certificazione di prodotto né tantomeno dichiarazione di conformità, che spetta esclusivamente al Produttore / Sponsor.
This document has to be read in conjunction with the Test Reports, for the description of the product and for every other detail. This document does not represent type approval or certification of the product neither declaration of compliance, that is exclusively under the responsibility of the Manufacturer or Sponsor.
 Il Laboratorio non è stato coinvolto nel campionamento dalla produzione / The Laboratory has not been involved in the sampling from the production.

Il presente documento non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione scritta di LAPI S.p.A.

PURICELLI S.R.L.
T: +39 031 855051
info@puricelli.it
www.next-puricelli.com

