

Kant-en-klaar gefineerd laminaat, geborsteld, gebeitst en gelakt, waarbij geen verdere afwerking meer nodig is. Beschikbaar in 16 verschillende designs, van klassiek tot hedendaags. Dankzij de unieke mixmatch techniek waarbij het fineerhout van verschillende bomen met wisselende snijwijzen willekeurig aan elkaar wordt gevoegd, bekomen we een product met de typische geplankte uitstraling van massief hout. Passende afgewerkte fineerplaten en kantenbanden zijn ook beschikbaar.

1 BESCHRIJVING

Type: Afgewerkte gefineerde Shinnoki laminates bestaan uit gebeitst en gelakt houtfineer op een papier geïmpregneerd met een fenolhars. Het resultaat is een stevig maar toch flexibel product dat even gemakkelijk kan aangewend worden als een decoratief laminaat. Deze laminates zijn ideaal voor applicaties zoals binnendeuren en toepassingen waar specifieke dragers nodig zijn en vormen dus een perfecte aanvulling op Shinnoki MDF-panelen.

Dikte: backing: 0,4 mm; fineer: 0,6 mm¹

Voegtechniek: mixmatch


Afwerking: Gebeitst met kleurstoffen op waterbasis en beschermd met zes lagen acrylaat urethaan UV-uitgeharde vernis (99,5% vaste stoffen), achtereenvolgens aangebracht door middel van een walstechniek en tussentijdse UV-droging. Matte afwerking (10% glans, tolerantie +/- 3%).

Toepassingen: Shinnoki laminates zijn alleen geschikt voor interieurtoepassingen. De meest voorkomende toepassingen zijn keukenkasten, keukenfronten, dressings, vaste meubels, onthaalbalies, kantoorkasten, hotelkasten, enz... Shinnoki is niet geschikt voor horizontaal gebruik in keukens, badkamers of gelijkaardige vochtige plaatsen. Dit product is ideaal voor het lamineren van de meest voorkomende houten oppervlakken en om deuren te herdecoreren. Het is evenwel afgeraden om Shinnoki laminates op massief hout te verlijmen. Shinnoki laminates zijn licht buigbaar en kunnen dus aangewend worden om grote bogen te decoreren. Postformering is niet mogelijk. Maximale radius = 100mm. Shinnoki is niet aan te raden voor oppervlakken met intensief gebruik.

Afmetingen: Shinnoki laminates zijn beschikbaar in 3050x1220x1mm en 2150x1000x1mm.

Opslag: We raden aan om Shinnoki laminates te stockeren op een droge plaats met een constante temperatuur van minstens 18°C en een constante relatieve vochtigheid tussen 50% en 60%. Dit product moet 7 dagen vóór verwerking geacclimatiseerd worden. We raden aan Shinnoki laminates horizontaal te stockeren, met de zichtzijdes naar elkaar toe. Direct contact met de vloer moet vermeden worden. De toplaag van Shinnoki laminates is afgewerkt houtfineer dat kan verkleuren bij blootstelling aan licht en doorheen de tijd. Daarom is het aan te raden om Shinnoki laminates in een donkere ruimte te stockeren en de vellen te bedekken zodat ze niet blootgesteld zijn aan licht. In bepaalde omstandigheden worden Shinnoki laminates geleverd in een kartonnen doos (pakketsdienst). We raden aan om de vellen zo snel mogelijk uit deze verpakking te halen en deze te stockeren zoals hierboven beschreven. Op deze manier worden problemen tijdens het verwerken van de laminates vermeden. Hou rekening met de scherpe randen bij het verhandelen van Shinnoki laminates en draag deze altijd met 2 personen.

¹ Hou er rekening mee dat dit de fineerdikte vóór verwerking is. De einddikte kan variëren.

	Shinnoki laminates	22/08/2017	
	Technische informatie	Versie: 1.0	Pagina: 1

Toepassing: Gebruik Shinnoki laminates steeds aan beide kanten van de kern die u veredelt, dit om een goede stabiliteit te garanderen. Het is mogelijk om een ander soort type backing te gebruiken die overeenkomt met de eigenschappen van Shinnoki laminates. Indien u hiervoor kiest vervalt evenwel de verantwoordelijkheid van de fabrikant. Onder alle omstandigheden wordt er aanbevolen om de hechting en de stabiliteit te testen vóór u over gaat naar volledige productie.

Shinnoki laminates, lijm, ondergrond en afwerkingsproducten moeten in dezelfde ruimte of tenminste in dezelfde temperatuur en luchtvochtigheid gebracht worden gedurende tenminste 48 uur. De aanbevolen temperatuur is tenminste 18°C en de relatieve vochtigheid tussen 50% en 60%. Als deze parameters niet gerespecteerd worden, kan dit leiden tot blazen tussen Shinnoki laminates en de ondergrond.

Shinnoki laminates kunnen handmatig worden opgelijmd met contactlijm of in een pers (warm, max 70°C en koud). Respecteer altijd heel nauwgezet de instructies van de lijmfabrikant. Bij gebruik van een spuitpistool wordt er aanbevolen om verschillende dunne laagjes lijm te spuiten op zowel de Shinnoki laminates en de ondergrond in de plaats van 1 dikke lijmlaag, met inachtnaam van de noodzakelijke wachttijd tussen de verschillende lagen. Indien het lijmen via een pers gebeurt, dan is het aanbevolen om een PVAC-lijm of een UF-lijm te gebruiken.


Alvorens de lijm aan te brengen, zorg ervoor dat alle oppervlakken vrij zijn van vet, stof en vuil. Het oppervlak kan efficiënt gereinigd worden met gedenaturaliseerde ethyl alcohol. Voor wat de contactlijm betreft, is het belangrijk dat de lijm aangebracht wordt op beide zijden. Indien een lijmspatel gebruikt wordt, breng de lijm op de ene kant in rechte hoek aan t.o.v. de andere kant.

Begin aan te drukken vanuit het midden van de plaat (nooit beginnen aan de zijkanen). Zodra de 2 kanten met elkaar in contact komen, kunnen deze netjes geperst worden voor een roller met 2 handvaten te gebruiken. Gebruik uw lichaamsgewicht voor maximale druk. Gebruik nooit een hamer of blok of rollers met enkel 1 handvat!

Onderhoud: Shinnoki laminates zijn afgewerkt met 6 lagen acrylaat urethaan lak en zijn dus gemakkelijk te onderhouden. Normaal onderhoud houdt niet meer in dan het verwijderen van stof met een zachte, droge doek. Een licht vochtige doek kan ook gebruikt worden, maar wees voorzichtig om niet te veel water te gebruiken. Als er gemorst wordt met vloeistoffen, is het aanbevolen om deze onmiddellijk op te drogen om vochtvlekken te vermijden. Hardnekkig vuil kan verwijderd worden met water en een mild schoonmaakmiddel of een detergent. Gebruik nooit een middel op basis van aceton of ethylbutylacetaat. Deze stoffen kunnen niet meer te verwijderen vlekken achterlaten. Wax en olie kunnen ook schade berokkenen.

Duurzaamheid

Voor de productie van Shinnoki wordt alleen groene energie gebruikt. Tijdens het productieproces worden geen urea-formaldehyde of andere producten met schadelijke VOCs (vluchtige organische verbindingen) toegevoegd. MDF en fineer zijn afkomstig uit verantwoorde bosbouw en FSC® gecertificeerd. Bij het lijmen van het fineer op de plaat, gebruiken we bio-energie om de nodige proceswarmte te genereren.

	Shinnoki laminates	22/08/2017	
	Technische informatie	Versie: 1.0	Pagina: 2

2 TECHNISCHE DATA FABRIKANT

ALGEMENE EIGENSCHAPPEN		
Afmetingen	EN 14354	2150 x 1000 x 1 mm 3050 x 1220 x 1 mm
Dikte van de toplaag	EN 14354	0,6 mm
Afwijking in dikte	EN 14354	≤ 0,3 mm
Afwijking in haaksheid	EN 324-2	± 5 mm/m
Schoteling in de breedte	EN 14354	5 %
Schoteling in de lengte	EN 14354	5 %
Interne hechting	EN 319	-
Hechting houten toplaag	EN 204/205	≥ 1 N/mm ²
Densiteit	EN 323/EN672	1300 kg/m ³
Dikte vernislaag	EN ISO 2808	± 55 µm
Vochtgehalte	EN 322	5 % - 9 %
Garantie	Decospan NV	2 jaar
CLASSIFICATIE EIGENSCHAPPEN		
Chemische bestendigheid	EN 423/part 2	klasse 4
Weerstand tegen warme vloeistoffen	EN 12720	klasse 5*
Weerstand tegen koude vloeistoffen: voedingsmiddelen	EN 12720	klasse 5*
Weerstand tegen huishoudproducten: - detergent, schoonmaakmiddel, ontsmettingsmiddel - aceton, ethyl-butylacetaat, zwarte inkt, zwarte stift	EN 12720 EN 438/2-5	klasse 5* klasse 2*
ANDERE EIGENSCHAPPEN		
Uitzicht van de vernis		Ok
Glansgraad	EN 2813	10 % ± 3%
Hardheid van de vernis	DIN 53154	-
Impactweerstand volgens Wegner	EN 438-2/11	-
Elasticiteit van de vernis	CEN/TC112 (Brinell)	2 Hb
Kleurvastheid	EN 105-B02	graad 6
Kleurstabiliteit	EN 15187	Klasse 4
Weerspiegeling	EN 13721	45
Weerstand tegen brandende sigaret	EN 438-2,18	-
Warmtedoorgangs-weerstand	EN 13986	-
Warmtegeleidbaarheid	EN 13986	-
Biologische duurzaamheid	EN 335	-
Goed beheerde bossen		Pure Wood
Weerstand tegen termieten		goed
VEILIGHEIDS EIGENSCHAPPEN		
VOS emissie	EN 664	< 2,1 %
Formaldehyde emissie	E1 (EN 717-1)	E1
Formaldehyde emissie	E1 (EN 717-2)	E1
Afscheiding van weekmakers	EN 665	< 2 %
PCP (pentachlorophenol)	CEN/TR 14823	< 5 %

* 5 Geen zichtbare verandering


4 Nauwelijks zichtbare verandering in glans en kleur

3 Kleine wijzigingen in glans en kleur; de structuur van het geteste oppervlak is ongewijzigd

2 Duidelijke markering zichtbaar, maar de structuur van het geteste oppervlak is nagenoeg onbeschadigd.

1 Duidelijke markering zichtbaar en de structuur van het oppervlak is beschadigd.

0 Geteste oppervlak erg beschadigd of vernietigd.

	Shinnoki laminates	22/08/2017
	Technische informatie	Versie: 1.0

3 ANDERE DOCUMENTEN

- MSDS
- Pure Wood Charter
- FSC® certificaat
- PEFC certificaat

4 CONTACTGEGEVENS

In geval van bijkomende vragen, gelieve Decospan NV te contacteren.

Decospan NV

Industriezone Grensland


Lageweg 33

8930 Menen – Belgium

T: +32 56 52 88 00

E-mail: info@decospan.com

De informatie wordt uiterst zorgvuldig verkregen en de resultaten worden opgesteld door betrouwbare bronnen. De informatie wordt beschouwd als accuraat en correct, met voorbehoud van drukfouten, normfouten of andere vergissingen. Decospan geeft geen garantie van welke aard ook, gedrukt of impliciet, met betrekking tot de juistheid of volledigheid van de informatie. Decospan is niet aansprakelijk voor klachten in verband met de informatie in dit document, ongeacht of er beweerd wordt dat de informatie onjuist is, onvolledig of misleidend is. Deze wordt enkel aangeboden voor uw overweging, onderzoek en verificatie. Door mogelijke technische veranderingen is het de gebruikers verantwoordelijkheid om de meest actuele informatie te verkrijgen.

	Shinnoki laminates	22/08/2017	
	Technische informatie	Versie: 1.0	Pagina: 4