



HINTERSEER
Parkett seit 1904

TECHNISCHES DATENBLATT

Hochkantlamellenfertigungparkett (HKF) bernsteinveredelt

Bezeichnung:	PARAT HKF bernsteinveredelt
Kurzbeschreibung:	Lamellenfertigungparkett-Element nach EN 13488 mit Nut und Feder zur vollflächigen Verklebung. Einzelne Breitkantlamellen sind durch Stabilostäbchen auf der Unterseite zu einem Verlegeelement verbunden. Das Verlegeelement wird unter Druck und Hitze mit einer Harz-Wachsmischung imprägniert (Bernstein-Veredelung). Das Element ist allseits profiliert und oberflächenbehandelt.
Einsatzbereich:	Trockenräume, normal beanspruchte Räume, normales Wohnraumklima bei 40 bis 60 % RLF und 16 bis 24°C, wenn kurzzeitig dann auch für etwas höhere Feuchtigkeitsbelastung (Straßenfeuchtigkeit) – Dauernässe nicht zulässig, Thermoeiche [bernsteinveredelt] ist aufgrund der vorhergehenden Thermo-behandlung bei Feuchtigkeit noch deutlich dimensionsstabiler und daher für Feuchträume wie Bad oder Wellnessbereiche geeignet, verlegereifer tragfähiger, ebener Untergrund der eine schubfeste Verklebung zulässt, Pflege nach Pflegevorschrift
höher beanspruchte Bereiche/Objektauglichkeit:	Geeignet unter folgenden Voraussetzungen: der Nutzung angepasste Reinigung und Pflege; stehende Nässe / Spritzwasser sind unmittelbar zu entfernen, Schutzvorrichtungen wie z. B. Schmutzschleusen, Fußmatten usw. sind zu verwenden; bei Drehstühlen sind Unterlagen (z.B. Polycarbotmaten) einzusetzen; je nach Beanspruchung ist rechtzeitiges Nachölen nötig.
Aufbau:	ca. 1 cm Massivholz aus zusammengesetzten durch Stabilostäbchen verbundene Breitkantlamellen (Lamellenbreite von 12 bis 20 mm) als Verlegeelement in Streifenoptik
Verleimung:	jeweils die äußersten Endstäbchen sind untereinander mit Weißleim (PVAc) D3 ohne Formaldehydabspaltung verleimt, die Stabilostäbchen aus 3-lagigem Birkensperrholz sind mit Harnstoffleim eingeleimt
Bernstein-Veredelung:	Unter Hitze wird Naturharz und Wachs (in kaltem Zustand in griffester Form) aufgeschmolzen. Mittels Druck werden in der Schmelze die noch rohen Dielenelemente darin imprägniert. Sowohl die Rezeptur als auch das Verfahren ist patentiert. Durch die Behandlung verbessert sich das Quell-Schwindverhalten und die Brinellhärte. Im Besonderen kann der Festigkeitsverlust einer Thermobehandlung mit der Bernstein-Veredelung mehr als ausgeglichen werden.
Kantenprofilierung:	längs- und querseitiges Nut und Feder Profil
Velegemaß:	62,5 x 22,8 x ca. 1cm
Paketverpackung:	14 Stk./Paket = 1,995 m ² = 16,8 kg, letzte Diele mit Rückseite oben, Karton in PE-Schrumpffolie
Verpackung Palette:	40 Pakete/Palette = 79,8 m ² = 672 kg
Oberfläche:	oxidative-Ölung
Sortierung:	Werkssortierung nach aktueller Preisliste gemäß EN 13488 4.4.2 freie Klasse
Holzarten:	Eiche; Thermoeiche
vollflächige Verklebung:	ausreichende Saugfähigkeit des Untergrunds muß gegeben sein; nur zugelassene Kunstharzkleber verwenden - siehe "Einsatzempfehlung Klebstoffe"; bei größeren Bauvorhaben Verlegereife und Aufbauempfehlung vom Klebstoffhersteller anfordern.
Montagebedingungen allgemein:	normgerechter, verlegereifer, trockener, tragfähiger Untergrund mit einer Ebenheitstoleranz nach DIN 18202 Tabelle 3 Zeile 4, Material (auch die Lamellenfertigungparkettelemente) und Baustelle müssen ausreichend akklimatisiert sein, es sind die allg. gültigen Regeln des Fachs einzuhalten; die Prüfpflichten nach DIN 18365, oder je nach Land sind die sinngemässen Normen einzuhalten und die gestellten Forderungen zu erfüllen; Verlegereife muß festgestellt sein; bauseitige Trenn- und Dehnfugen müssen übernommen werden; Randabstand von ca. 10 mm ist einzuhalten; die Regeln des Fachs und die dem Produkt beiliegende Verlegeanleitung ist einzuhalten!

TECHNISCHES DATENBLATT – Hochkantlamellenfertiggparkett (HKF)

Fußbodenheizung:	Eignung für Niedertemperatur-Warmwasserheizung ist gegeben, max. Oberflächentemperatur 28 °C darf nicht überschritten werden, auch nicht in Randbereichen, unter Teppichen oder Möbel; Vorlauftemperaturbegrenzung max. 40°C empfohlen; Elektroheizung nur mit Oberflächentemperaturregelung, Untergrund muß normgerecht aufgeheizt sein; siehe "Fußbodenheizung Richtlinien Aufheizprotokoll"	
Reinigung und Pflege:	nur werksseitig empfehlende Pflege- und Reinigungsmittel verwenden; nach Verlegung Erstreinigung und Erstpflege durchführen; Unterhaltsreinigung je nach Nutzung und Verschmutzungsgrad, Feuchtigkeit meiden; keine stehende Nässe; die dem Produkt beiliegende Pflegeanleitung ist einzuhalten!	
Auffrischung / Nachbehandlung:	nur werksseitig empfohlene Pflege- und Reinigungsmittel verwenden; Auffrischung der Oberfläche je nach Nutzung durchführen, bei normaler Beanspruchung ist dies i.d.R. alle 6 Monate nötig; bei extremer partieller Beanspruchung nachölen bevor werkseitige Schicht durchgelaufen ist; das Produkt ist renovierbar; für die fortlaufende Gebrauchstauglichkeit einer geölten Oberfläche ist der Nutzer durch die Unterhaltsreinigung und Auffrischung verantwortlich; Feuchtigkeit meiden; keine stehende Nässe; die dem Produkt beiliegende Pflegeanleitung ist einzuhalten!	
Normen:	Produkt entspricht EN 13488, Sortierkriterien als freie Klasse nach 4.2.4	
Umweltverträglichkeit:	recyclefähig; Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern; schadstoffgeprüft;	
technische Daten:	Holzfeuchte:	5- 8 % bei der Herstellung
	Wärmedurchlaßwiderstand:	0,042 m ² K/W
	Formaldehydmission:	unter der Nachweisgrenze
	PCP:	nicht nachweisbar
	Stuhlrolleneignung:	Polycarbonatmatten empfohlen
	Brandverhalten:	C _{fl} -s1
	Brinellhärte:	ca. 58 N/mm ²