

Klassifizierung gem. EN 204 / EN 205			Nr.	Dispersionsklebstoffe		Kondensationsklebstoffe			Kontaktklebstoff		Schmelzklebstoffe			Reaktionsklebstoffe		
				1Komponenten-PVAc	2Komponenten-PVAc	UF-Harz / UF-Harz mit ca. 10 % Füllstoff	MUF / MUPF-Harz	Phenol-Resorcinharz	ohne Härter	mit Härter	EVA Ethylen-Vinyl-Acetat	PA Polyamid, PO Polyolefin, Polyamid-Polyolefin	PUR Polyurethan	Polyurethan-, Polyester-, Epoxid-Klebstoffe		
				D2/D3/D4	D3/D4	D2/D3	D3	D3/D4	keine Klassifizierung nach EN 204/205		Klassifizierung nicht anwendbar		D/D4	D3/D4		
Temperatur Beständigkeit [°C]				-20 bis +100	-20 bis +100	-20 bis +150			-20 bis +70	-20 bis +100	-20 bis +80	-20 bis +100	-20 bis +140	-20 bis +100		
Holzwerkstoffe	Spanplatten		1	Klebstoffauftrag: 80 – 200 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Klebstoffauftrag: 90 – 150 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Klebstoffauftrag: 100 – 180 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff	Klebstoffauftrag: 150 – 200 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Klebstoffauftrag: 80 – 150 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Klebstoffauftrag: 60 – 100 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Klebstoffauftrag: 150 – 200 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff	
	Sperrholz und Tischlerplatten		2													
	Faserplatten MDF, HDF		3													
	Massivholz		4	offene Zeit: 2 – 30 min.		offene Zeit: 5 – 15 min.			offene Zeit: 2 – 15 min.		offene Zeit: abhängig von Klebstofftyp und Auftragsmenge		Pressdruck: Walzendruck			
Wabenplatten	Papierwaben	Beachten Sie Dickenunterschiede zwischen Rahmen und Kern, z.B. Pressdruck anpassen	5	Pressdruck: ca. 2 – 5 bar		Pressdruck: ca. 3 – 5 bar		Pressdruck: 3 – 5 bar	Pressdruck und Presszeit: Momentdruck ausreichend, Festigkeit von der Höhe des Druckes abhängig Presstemperatur: mind. +20 °C		Klebstoffauftragstemperatur: 160 – 220 °C		Pressdruck: Walzendruck			
	Aluminiumwaben			6	Presstemperatur, -zeit: 20 °C/2 – 60 min. 40 °C/2 – 12 min. 60 °C/2 – 6 min. 80 °C/1 – 3 min.		Presstemperatur, -zeit: 40 °C/30 – 45 min. 60 °C/10 – 12 min. 80 °C/ca. 5 min. 100 °C/ca. 1 min.						Presstemperatur, -zeit: 20 °C/2 – 60 min offene Zeit und Presszeit sind abhängig vom eingesetzten Katalysatorsystem		Klebstoffauftrags-temperatur: 120 – 160 °C	
Geschäumte Platten	PS-Schaum	geringere Pressdrücke verwenden	7	NICHT ANWENDBAR				NICHT ANWENDBAR	NICHT ANWENDBAR		NICHT ANWENDBAR		Klebstoffauftrag: 80 – 120 g/m² auf HPL		Presstemperatur und Presszeit sind abhängig vom eingesetzten Klebstoff- und Katalysatorsystem (bei Metallen ist eine Vorbehandlung unbedingt notwendig)	
	Phenol-Schaum		8								Hauptsächlich für Schmalflächenbelegung siehe Zeilen 1 – 5		Pressdruck: Walzendruck			
	PU-Schaum		9								Klebstoffauftrags-temperatur: 120 – 160 °C					
	PVC-Schaum		10													
Mineralische Trägerwerkstoffe	Vermiculitplatten		11	Klebstoffauftrag: 110 – 150 g/m² auf HPL oder Trägerwerkstoff		Oberflächenvorbehandlung ist empfehlenswert siehe Zeile 1 – 5		Vorzugsweise für Brandschutzanforderungen zu empfehlen	NICHT ANWENDBAR		Hauptsächlich für Schmalflächenbelegung siehe Zeilen 1 – 5		Pressdruck: Walzendruck			
	Kalziumsilikatplatten		12												offene Zeit: max 10 min.	
	Faserzementplatten			13	NICHT ANWENDBSAR											
	Zementgebundene Spanplatten			14	Siehe Zeile 11 – 13										Anwendbar	
	Gipskartonplatten			15	Siehe Zeile 1 – 5											
	Gipsfaserplatten		16	Siehe Zeile 11 – 12											Siehe Zeile 11 – 13	
Metall			17	NICHT ANWENDBAR				Oberflächenvorbehandlung unbedingt notwendig		Siehe Zeile 1 – 5		NICHT ANWENDBAR		Oberflächenvorbehandlung unbedingt notwendig		
HPL			18					NICHT ANWENDBAR				Anwendbar				
VERFAHREN																
Flächenbeschichtung mit HPL	Blockpresse (kalt), geringer Flächendruck		19	Klebstoffauftrag über Walzen, Sprühen oder Spachteln		Härtervorstrichverfahren; Klebstoffauftrag über Walzen		Härteruntermischverfahren; Klebstoffauftrag über Walzen oder Spachteln	Klebstoffauftrag über Sprühen oder Streichen		Klebstoffauftrag über Walzen			Klebstoffauftrag über Spachteln		
	Ein- oder Mehretagenpressen (kalt, warm, heiß)		20			Härtervorstrich- oder Härteruntermischverfahren; Klebstoffauftrag über Walzen oder Spachteln										
	Kurtzaktpressen (warm, heiß)		21													
	Kontinuierliche Presse (warm, heiß)		22	Siehe Zeile 20												
Formbeschichtung mit HPL	Formpressen		23	nur für große Radien in zwei Dimensionen geeignet							NICHT ANWENDBAR			nur für große Radien in zwei Dimensionen geeignet		
	Vakuummembranpressen		24													
Postforming	Stationär	siehe Technisches Merkblatt „Verarbeitung von nachformbaren HPL“	25	Anwendbar	Anwendbar			NICHT ANWENDBAR								
	Kontinuierlich		26		D4 erfordert spezielle Prozessparameter											
Schmalflächenbeschichtung	Stationär		27	Kaltverpressung oder unter Verwendung einer Heizschiene					Anwendbar		Mit vorbeschichtetem Kantenmaterial		NICHT ANWENDBAR	Anwendbar		
	Kontinuierlich		28	Kaltleim-aktivier-Verfahren (KA-Verfahren)		NICHT ANWENDBAR					Schmelzklebstoffauftrag auf den Trägerwerkstoff oder das Kantenmaterial					