

BROSZEIT SUPERMATT HPL



broszeit-group.com



BROSZEIT

BROSZEIT SUPERMATT HPL BIETET EINE EINZIGARTIGE MATTE OBERFLÄCHE MIT BEEINDRUCKENDEN EIGENSCHAFTEN

Broszeit SUPERMATT HPL ist die perfekte Arbeitsfläche für Küche, Büro und Bad. Durch die hohe Kratzfestigkeit und Mikro-Kratzresistenz kann ihr keine noch so hohe Beanspruchung etwas anhaben. Sie sieht immer aus wie neu. Und durch ihre ultramatte Oberfläche macht sie aus jeder Arbeitsfläche ein edles Designobjekt.

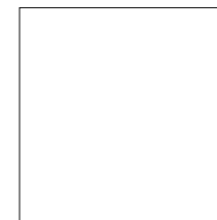


DIE WICHTIGSTEN FAKTEN

Dekore:	8 Unidekore
Formate:	3050 x 1300 mm (Standard) 4200 x 1300 mm weitere Formate auf Anfrage
Stärken:	0,9 – 12 mm, weitere Stärken auf Anfrage
Oberflächen:	SUPERMATT HPL kratzresistent nach EN 438-2 Teil 25, 6N nach DIN 68861/T4 mit 0,6 N
Schutz:	inkl. PE Schutzfolie
Bearbeitung:	Wir bieten folgende Weiterverarbeitungsmöglichkeiten an: Verbundelemente, Zuschnitte, Fertigteile (gebohrt, gefräst, bekantet)



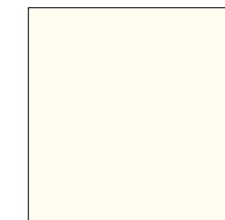
STANDARDFARBEN UND DEKORE



Z11 SUPERWEISS ZERO
RAL 9003



Z12 CREMEWEISS ZERO
RAL 9016



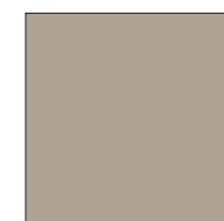
Z13 MAGNOLIE ZERO
RAL 9010



Z24 BEIGE ZERO
RAL 1015



Z25 SAND ZERO
RAL 9001



Z26 BRAUNGRAU ZERO
RAL 7032



Z27 DUNKELGRAU ZERO
RAL 7037



Z38 SCHWARZ ZERO
RAL 9011





















Die RAL-Farbtöne gelten nur als Richtlinie.
Vor der Auftragsvergabe empfehlen wir daher eine Bemusterung.



DIE VIELEN PRAKTISCHEN EIGENSCHAFTEN VON SUPERMATT HPL AUF EINEN BLICK



UNSERE PRODUKTVARIANTEN

- | | | | |
|---|---|--|--|
| 
Anti-Fingerprint | 
Warm- & Soft-Touch | 
Antibakteriell | 
Hohe Farbtintensität |
| 
Leicht zu reinigen | 
Trockenhitze-resistent | 
Ultramatte Oberfläche | 
Chemikalien-resistent |
| 
Reparierbar durch thermale Hitze | 
Wasser-abweisend | 
Lebensmittel-echt | 
Geringe Lichtreflexion |
| 
Hitze- und kälteresistent | 
Antistatisch | 
Stoßfest | 
Mikro- Kratz-resistent |
| 
Kratz- und abriebfest | 
Lichtecht | 
Beschreibbar mit Kreide | 
Schwer entflammbar nach EN 13501-1 auf Anfrage |



HPL

FORMAT:
3050 x 1300 mm,
(4200 x 1300 mm auf Anfrage)

RÜCKSEITE:
geschliffen



KOMPAKTPLATTEN

FORMAT:
3050 x 1300 mm,
(4200 x 1300 mm auf Anfrage)

DEKOR:
beidseitig gleich



VERBUNDELEMENTE MDF

TRÄGER:
MDF 18 mm

OBERFLÄCHE:
beidseitig HPL 0,9 mm bzw.
einseitig 0,9 mm /einseitig
0,8 mm

FORMAT:
3050 x 1300 mm pressefallend

LEIMFUGE:
PVAC Weißleim D3
(D4 auf Anfrage)



MDF DIREKT BESCHICHTET

TRÄGER:
MDF 18 mm

OBERFLÄCHE:
beidseitig 0,2 mm beschichtet

FORMAT:
3050 x 1220 mm

LEIMFUGE:
PVAC Weißleim D3
(D4 auf Anfrage)

BROSZEIT SUPERMATT HPL – TECHNISCHE DATEN

EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	PRÜFWERT	ERFORDERLICHER PRÜFWERT
Stärke	EN 438-2 Teil 5 HGs (1), CGS (2)	ordnungsgemäß	0,9 ≤ t < 2,0 mm: ± 0,10 mm
		zu den erforderlichen Stärken	2,0 ≤ t < 3,0 mm: ± 0,20 mm
			3,0 ≤ t < 5,0 mm: ± 0,30 mm
			5,0 ≤ t < 8,0 mm: ± 0,40 mm
			8,0 ≤ t < 12,0 mm: ± 0,50 mm
			12,0 ≤ t < 20,0 mm: ± 0,50 mm
			16,0 ≤ t < 20,0 mm: ± 0,70 mm
			20,0 ≤ t < 25,0 mm: ± 0,80 mm
		25,0 ≤ t: nach Vereinbarung zwischen Produzent und Kunde	
Gewicht	EN 438-2 Teil 5 HGS, CGS	1,4	min. 1,35 gr / cm ³
Glanzgrad	ISO 2813	1,5	-
Abriebfestigkeit	EN 438-2 Teil 10 HGS, CGS	Ausgangspunkt= 433 Rev.	Ausgangspunkt ≥ 150 Rev.
		Verschleißwert= 725 Rev.	Verschleißwert ≥ 350 Rev.
Kratzfestigkeit	EN 438-2 Teil 25 HGS, CGS	6N	flache Oberflächen min. 2N
Microkratzfestigkeit (7)	EN 16094-2012		
	Ablauf B auf dunklem Dekor	MSR-B3	-
	Ablauf B auf hellem Dekor	MSR-B1	-
Kratzerentfernung durch Hitze	werkseigener Test (3)	Rating 5 (4)	-
Schlagfestigkeit	EN 438-2		
	kleiner Ball 20 HGS		
	0,9 ≤ t < 2,0	25 N	mind. 20 N
	großer Ball 21 CGS		
	2,0 ≤ t < 0,6 mm	kein Riss, 4,5 mm	1400 mm Höhe, kein Riss, 10 mm max.
	t ≥ 6,0 mm	kein Riss, 3,5 mm	1800 mm Höhe, kein Riss, 10 mm max.
Resistenz zur Rissbildung (20 Stunden bei 80 °C)	EN 438-2 Teil 24		
	CGS	Level 4	mind. Level 4
Resistenz bei Trockenhitze 180 °C	EN 438-2 Teil 16		
	HGS CGS		
	andere Endoberflächen	Level 5	mind. Level 4
Resistenz bei Wasserdampf	EN 438-2 Teil 14		
	HGS, CGS		
	andere Endoberflächen	Level 5	mind. Level 4
Resistenz beim Eintauchen in Kochwasser	EN 438-2 Teil 12		
	HGS	Level 5	mind. Level 4
	CGS	1,1 %	max. 5 % im Gewicht
	andere Endoberflächen	0,3 %	max. 2 % in der Stärke
	Aussehen	Level 4	mind. Level 4
Resistenz bei Zigarettenverbrennungen	EN 438-2 Teil 30		
	HGS, CGS	Level 4	mind. Level 3
Resistenz gegenüber Chemikalien	SEFA 8-1999	siehe unten stehende Tabelle	-
Resistenz gegen Verfärbungen	EN 438-2 Teil 26		
	HGS, CGS		
	Gruppe 1+2	Level 5	mind. Level 5
	Gruppe 3	Level 5	mind. Level 4
Resistenz bei Fingerabdrücken	werkseigener Test (5)	Rating 5 (6)	-
Ebenheit	EN 438-2 Teil 9		
	CGS		
	2,0 ≤ t < 6,0 mm	1,23 mm	max. 8 mm / 1 Meter Länge
	6,0 ≤ t < 10,0 mm	1,46 mm	max. 5 mm / 1 Meter Länge
	t ≥ 10,0 mm	1,87 mm	max. 3 mm / 1 Meter Länge
Lichtehtheit	EN 438-2 Teil 27		
	HGS, CGS		
	Graustufe	Level 5	mind. Level 4
Brandverhalten (8)	EN 13501-1		
	10 mm	B s1 d0	B s2 d0
Maßhaltigkeit bei erhöhter Temperatur (7 °C)		2,0 ≥ t < 5,0 mm	Länge: 0,22 mm Länge: max. 0,4 mm
		Breite: 0,35 mm	Breite: max. 0,8 mm
		Länge: 0,18 mm	Länge: max. 0,3 mm
		Breite: 0,23 mm	Breite: max. 0,6 mm

BROSZEIT SUPERMATT HPL – TECHNISCHE DATEN

EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	PRÜFWERT	ERFORDERLICHER PRÜFWERT
Zugwiderstand	EN ISO 527-2		
	CGS		
Biegefestigkeit	EN ISO 178		3,0 ≤ t < 5,0 mm: ± 0,30 mm
			5,0 ≤ t < 8,0 mm: ± 0,40 mm
	CGS	114 Mpa	mind. 80 Mpa
linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ASTM D696-08		
	CGS		
	6 mm	6,0 × 10 mm/mm °C	-
Wärmeleitfähigkeit	ASTM C 518		
	CGS		
	6 mm	0,416 w / mK	-
Elektrostatisches Verhalten	EN 61340-4-1		
	HGS, CGS		
Oberflächenresistenz (Rs)	Rs > 1 × 10 Ω		-
Emission flüchtiger organischer Verbindungen		ASTM D5116	
	6 mm	< 0,010 mg/m ² /hr	< 0,5 mg/m ² /hr
Freisetzung von PCP (Penta Chlor Phenol)	tnertek		
	PV_C_01.01.02_02-08 (2014-01)	nicht bestimmbar	0,1 mg / kg

BEREMKUNGEN:

(1) HGS	Horizontal Grade Standards Laminate	(5) werkseigener Test	Ergebnisse auf Anfrage erhältlich
(2) CGS	Compact Grade Standard Laminate	(6) Rating 5	Oberfläche unverändert
(3) werkseigener Test	Ergebnisse auf Anfrage erhältlich	(7) Kratzentfernung durch Erhitzung	Ablauf: 1. Bügeleisen erhitzen auf 180 – 200°C 2. feuchtes Küchenpapier auf die verkratzte Fläche legen. 3. für 20 Sekunden mit dem heißen Bügeleisen und geringem Druck über das feuchte Küchenpapier fahren 4. Bügeleisen und feuchtes Küchenpapier entfernen und mit einem trockenen Tuch abreiben 5. 2 Minuten warten, danach die Fläche kontrollieren auf Nachfrage erhältlich
(4) Rating 5	keine sichtbaren Veränderungen	(8) Brandverhalten	

BROSZEIT SUPERMATT HPL – CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT

NR.	CHEMIKALIE	METHODE	ERGEBNIS
1	Hydrochloric Acid 10 %	B	0
2	Hydrochloric Acid 37 %	B	0
3	Sulphuric Acid 33 %	B	0
4	Sulphuric Acid 98 %	B	1
5	Nitric Acid 30 %	B	0
6	Nitric Acid 65 %	B	0
7	Phosphoric Acid 65 %	B	1
8	Acetic Acid 65 %	B	1
9	Hydrofluoric Acid 40 %	B	0
10	Chromic Acid 10 %	B	0
11	Ammonium Hydroxide 28 %	B	1
12	Sodium Hydroxide 46 %	B	0
13	Silver Nitrate 1 %	B	1
14	Potassium Permanganate 10 %	B	2
15	Ferric (III) Chloride 10 %	B	0
16	Copper Sulphate 10 %	B	0
17	Sodium Hydrochloride 16 %	B	1
18	Sodium Chloride 10 %	B	0
19	Formaldehyde 10 %	A	0
20	Furfural	A	0
21	Formic Acid 90 %	B	1
22	Phenol 90 %	A	0
23	Acetone	A	2
24	Mono Ethylene Glycol	A	0
25	Ethyl alcohol	A	0
26	Ethylene Glycol Mono Butyl Ether	A	0
27	Methyl Ethyl Ketone	A	2
28	Dichloromethane	A	1
29	Ethylacetone	A	2
30	n - Butyl Acetate	A	2
31	n - Hexane	A	2
32	Methyl Alcohol	A	1
33	Methyl Isobutyl Ketone	A	2
34	Tert Hydro Furane	A	2
35	Toluene	A	1
36	Tri Chloro Ethylene	A	2
37	Xylene	A	1
38	Iodine Tincture	B	2
39	Hydrogen Peroxide 3 %	A	1
40	Melachite Green Oxalate 1 %	B	1
41	Methylene Blue 1 %	B	1
42	Methyl Violet 2B 1 %	B	2
43	Wright Stain 1 %	B	2
44	Chlorine 5 PPM	B	0



SIE WOLLEN EIN NEUES PROJEKT STARTEN? DAS BROSZEIT-TEAM FREUT SICH AUF IHREN ANRUF.

BERATUNG

☎ +49 (0) 7502 940 83-22
✉ info@broszeit-group.com

VERKAUF

☎ +49 (0) 7502 940 83-0
✉ sales@broszeit-group.com



BROSZEIT

BROSZEIT GMBH – PRODUCTION & IMPORT

Am Föhrenried 7
88255 Baidt-Schachen

T +49 (0) 7502 940 83 0
F +49 (0) 7502 940 83 20

info@broszeit-group.com
www.broszeit-group.com