

A large grid of various laminate samples, including different colors, textures, and patterns, surrounding a central text box.

**Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL-  
Produkte |**

***General technical information for all  
HOMAPAL products |***




***Informations techniques générales pour tous les produits  
HOMAPAL***

(Stand: 04 / 2011 | Status as of 04 / 2011 | Edition 04 / 2011)

Für zusätzliche Beratung steht Ihnen unsere Technische Abteilung zur Verfügung. |  
*For any further guidance please contact our technical department. |*  
*Pour tous renseignements techniques complémentaires veuillez contacter notre département technique.*


















☎ +49 (0) 5521 – 856-62. ✉ +49 (0) 5521 – 856-20. 📧 [techinfo@homapal.de](mailto:techinfo@homapal.de)







**Inhaltsverzeichnis |**  
*Table of contents |*  
*Table des matières*

Seite   Page			
3-14	<b>DEKORÜBERSICHT</b>	<b>LIST OF DECORS</b>	<b>LISTE DE DÉCORS</b>
15	<b>Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL-Produkte</b>	<b>General Technical Information for all HOMAPAL products</b>	<b>Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL</b>
16	<b>Einsatz</b>	<b>Applications</b>	<b>Applications</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Anwendungsgebiete</li> <li>▪ Brandverhalten</li> <li>▪ Hygienische Kriterien</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Application fields</li> <li>▪ Resistance to fire</li> <li>▪ Hygiene criteria</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Utilisations</li> <li>▪ Comportement au feu</li> <li>▪ Critères hygiéniques</li> </ul>
17-18	<b>Verarbeitungshinweise</b>	<b>How to process</b>	<b>Consignes d'usage</b>
17	▪ Sägen	▪ Sawing	▪ Sciage
17	▪ Trägermaterial	▪ Base material	▪ Matériau support
17	▪ Verkleben	▪ Bonding	▪ Colle
17-18	▪ Laufrichtung	▪ Running direction	▪ Sens d'usage
17-18	▪ Verpressen von Relief-Dekoren	▪ Bonding of embossed laminates	▪ Collage de décors en relief
18	<b>Pflege / Reinigung</b>	<b>Care / Cleaning</b>	<b>Maintenance / Nettoyage</b>
18	<b>Entsorgung</b>	<b>Waste disposal</b>	<b>Traitement des déchets</b>
19	<b>Postforming-Qualität</b>	<b>Postforming quality</b>	<b>Qualité postformable</b>
20	<b>ROBUST-Qualität</b>	<b>ROBUST quality</b>	<b>Qualité ROBUST</b>
21-22	<b>Lagerung und Konditionierung</b>	<b>Storage and Adaption to Climate</b>	<b>Stockage et Conditionnement</b>
23-24	<b>Biegeradien</b>	<b>Bending Radii</b>	<b>Rayons de courbure</b>
24-25	<b>Gegenzug</b>	<b>Balancing</b>	<b>Contrebalancement</b>
25	<b>Hinweis</b>	<b>Remark</b>	<b>Remarques</b>














DEKORÜBERSICHT | LIST OF DECORS | LISTE DE DÉCORS














Dekor	Bezeichnung   Decor   Décor	Formel   Size   Formais		Dicke   Thickness   Épaisseurs		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Matériaux	Finish   Finition (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■ = möglich   possible □ = nicht möglich   impossible	Schwerent- flammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■ = Standard □ = nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max. temperature   Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck   and max. pressure   et pression max.	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Temperature max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommend ed balancing material (order no.)   Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]			[N/mm²]									
205	Schiefer Schwarz   Slate Black	a,b	1,0	1,3	Melamin   Melamine / Mélamine		□	□	8	0,3	80	012	[Anmerkung: Abdruck einer echten Schieferplatte aus dem Harz   Remark: Mark of a genuine piece of slate from the Harz Mountains   Remarque: La référence montre la structure d'un panneau de schiste véritable.]			
314/000	Strichmatt Burgund   Brushed Burgundy	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001				
314/625	Strichmatt RUGA Burgund   Brushed Burgundy RUGA	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002				
317/000	Strichmatt Kupfer-Jaspis   Brushed Copper Jasper	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001				
317/625	Strichmatt RUGA Kupfer-Jaspis   Brushed Copper Jasper RUGA	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002				
319/000	Strichmatt Taupe   Brushed Brownish Grey	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001				
319/625	Strichmatt RUGA Taupe   Brushed Brownish Grey RUGA	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	4	0,3	80	002				
346/770	Rivet V Stahlton   RIVET V Steeltone	a,b	1,0	2,0	Aluminium   Aluminium	Epoxy, Eloxiert   Epoxy, anodized / Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016	↻ Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIVET at the end of list.   Remarque RIVET au terme de cette liste.			
346/870	RIVET CARRÉ Stahlton   RIVET CARRÉ Steeltone	a,b	1,0	2,0	Aluminium   Aluminium	Epoxy, Eloxiert   Epoxy, anodized / Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016	↻ Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIVET at the end of list.   Remarque RIVET au terme de cette liste.			
346/970	RIVET FLORA   RIVET FLORA	a	1,0	2,0	Aluminium   Aluminium	Epoxy, Eloxiert   Epoxy, anodized / Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016	↻ Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIVET at the end of list.   Remarque RIVET au terme de cette liste. > Die Platte hat einen umlaufenden Rand von ca. 15 mm ohne Dekor.   >The pattern starts 15 mm from the edge of the sheet and there is always one repeating of the pattern over the length and the width of the sheet.   > Le dessin commence 15 mm du bord de panneau et il y a toujours un rapport du dessin par panneau.			
401/200	Kupfer CRUSH   Copper CRUSH	a,b	1,3	2,0	Kupfer   Copper / Cuivre	UV	□	■	2	0,3	80	009	↻ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			
401/229	Kupfer CRUSH Stipple   Copper CRUSH Stipple	a,b	1,3	2,0	Kupfer   Copper / Cuivre	UV	□	■	2	0,3	80	009	↻ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor</i>   <i>Décor</i>	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   <i>Matériaux</i> (P*=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   <i>Post-forming</i> <i>quality</i>   <i>Qualité</i> <i>postformable</i> ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität   <i>Flame</i> <i>retardant</i> <i>quality</i>   <i>Qualité</i> <i>difficilement</i> <i>inflammable</i> ■= Standard □= nicht möglich impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii</i> <i>group</i>   <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> <i>de groupe</i> <i>siehe Seite  </i> <i>see page  </i> <i>voir page 23</i>	Verpressung bei max.   <i>Processing at</i> <i>max.</i> <i>temperature</i> <i>Usinage à</i> <i>température</i> <i>max. de</i> <b>60 °C</b> und max. Druck   and <i>max.</i> <i>pression</i>   et <i>pression</i> <i>max.</i> [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   <i>Max.</i> <i>temperature</i> <i>in use</i>   <i>Température</i> <i>max.</i> <i>pendant</i> <i>l'utilisation</i> [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommen</i> <i>ed balancing</i> <i>material</i> ( <i>order no.</i> )   <i>Contrebalan</i> <i>cement</i> <i>recommandé</i> ( <i>No. de</i> <i>commande</i> )	 Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our</i>   <i>Veillez bien respecter notre/nos</i>
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]											
401/230	 KUPFER RENGAS   <i>Copper RENGAS</i>	a,b	1,3	1,8	Kupfer   <i>Copper</i>   <i>Cuivre</i>	UV	□	■	1	0,3	80	002	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
425/000	 LONGLINE Champagnerton   <i>LONGLINE Champagne</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
426/000	 LONGLINE Stahlton   <i>LONGLINE Steeltone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
431	 Kreuzstrichmatt Natur   <i>Cross-Brushed Natural</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
434	 Kreuzstrichmatt Goldton   <i>Cross-Brushed Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
436	 Kreuzstrichmatt Stahlton   <i>Cross-Brushed Steeltone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
439	 Kreuzstrichmatt Taupe   <i>Cross-Brushed Brownish Grey</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
441	 Strichmatt Natur   <i>Brushed Natural</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
442	 Strichmatt Goldton   <i>Brushed Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
444	 Alu Gebürstet Natur   <i>Alu Brushed Natural</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
444/170	 RIVET I   <i>RIVET I</i>	a,b	1,0	2,0	Aluminium   <i>Aluminium</i>	P*/ Eloxiert   P*/ anodized   P* / anodisé	□	■	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark RIVET at the end of list.</i>   <i>Remarque RIVET au terme de cette liste.</i>		
444/370	 RIVET III   <i>RIVET III</i>	a,b	1,0	2,0	Aluminium   <i>Aluminium</i>	P*/ Eloxiert   P*/ anodized   P* / anodisé	□	■	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark RIVET at the end of list.</i>   <i>Remarque RIVET au terme de cette liste.</i>		
444/850	 Gebürstet Natur DOTS   <i>Brushed Natural DOTS</i>	a,b	1,3	1,8	Aluminium   <i>Aluminium</i>	P*	■	■	3	0,3	80	002			

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor</i>   <i>Décor</i>	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Finish/Finition Matériaux (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerentflammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max.   température max. de 60 °C und max. Druck   and max. pression   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommand ed balancing material (order no.)   Contrebalan cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]	■	□									
444/860	Gebürstet Natur FOOTPLATE   <i>Brushed Natural FOOTPLATE</i>	a,b	1,3	1,8	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	3	0,3	80	002			
444/920	RIFFEL Horizontal Natur   <i>RIFFEL Horizontal Natural</i>	a,b	0,9	1,4	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIFFEL at the end of list.   Remarque RIFFEL au terme de cette liste.		
444/930	RIFFEL Vertikal Natur   <i>RIFFEL Vertical Natural</i>	a,b	0,9	1,4	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIFFEL at the end of list.   Remarque RIFFEL au terme de cette liste.		
446	Strichmatt Stahlton   <i>Brushed Steeltone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
446/920	RIFFEL hor. Strichm. Stahlton   <i>Riffel Horizontal Steeltone</i>	a,b	0,9	1,3	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIFFEL at the end of list.   Remarque RIFFEL au terme de cette liste.		
447	Strichmatt Kupfertone   <i>Brushed Coppertone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
448	Strichmatt Schwarz   <i>Brushed Black</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
451	Strichmatt Bronzeton   <i>Brushed Bronzestone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
451/100	MESH Bronzeton   <i>MESH Bronzestone</i>	a+b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
455/000	Strichmatt Dunkelgrau   <i>Brushed Graphite</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001			
459/100	MESH Anthrazit   <i>MESH Anthracite</i>	a+b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
459/965	MIKADO Anthrazit   <i>MIKADO Anthrazite</i>	a,b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002	 Dekorrapport bei ca. 100 cm längs   Pattern repeat at approx. 100 cm in the length   Décor se répète lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.		
469/370	RIVET III Anthrazit   <i>RIVET III Anthrazite</i>	a,b	1,0	2,0	Aluminium   Aluminium	Epoxy, Eloxiert   Epoxy, anodized   Epoxy, anodisé	□	■	6	0,3	80	016	 Hinweis RIVET am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIVET at the end of list.   Remarque RIVET au terme de cette liste.		

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor</i>   <i>Décor</i>	Format   Size   <i>Formats</i>		Dicke   Thickness   <i>Épaisseurs</i>		Gewicht   Weight   <i>Poids</i>		Oberfläche   <i>Surface</i> Material   <i>Matériaux</i> (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   <i>Post-forming</i> quality   <i>Qualité</i> postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität   <i>Flame</i> retardant quality   <i>Qualité</i> difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii</i> group   <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   <i>Processing at</i> max. temperature   <i>Usinage à</i> température max. de 60 °C	Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommen</i> <i>ed balancing</i> <i>material</i> (order no.)   <i>Contrebalan</i> <i>cement</i> <i>recommandé</i> (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our</i>   <i>Veuillez bien respecter notre/nos</i>
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]												
469/920	 RIFFEL Horizontal Anthrazit   <i>RIFFEL Horizontal Anthrazite</i>	a,b	0,9	1,4	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	➡ Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIFFEL at the end of list.   Remarque RIFFEL au terme de cette liste.			
469/930	 RIFFEL Vertikal Anthrazit   <i>RIFFEL Vertical Anthracite</i>	a,b	0,9	1,4	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	➡ Hinweis RIFFEL am Ende der Dekorübersicht.   Remark RIFFEL at the end of list.   Remarque RIFFEL au terme de cette liste.			
470	 Spiegelglanz Superior Natur   <i>Polished Superior Natural</i>	a,b	1,0	1,9	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	4	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
470/631	 Spiegelglanz KREISE   <i>Polished Circles Natural</i>	a	1,3	1,9	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	3	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
471	 Spiegelglanz Goldton   <i>Polished Goldtone</i>	a,b	1,0	1,9	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	4	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
474	 Spiegelglanz SMOKEY GREY   <i>Polished Smokey Grey</i>	a,b	1,0	1,9	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	4	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
480/000	 Spiegelglanz Normal Natur   <i>Polished Normal Natural</i>	a,b	0,8	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	4	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
485/000	 Spiegelglanz Spezial Natur (auf Anfrage)   <i>Polished Special Natural (upon request)</i>	a,b	0,8	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Eloxiert   <i>Anodized</i> / <i>Anodisé</i>	□	■	4	0,1	80	005	➡ Hinweis SPIEGELGLANZ am Ende der Dekorübersicht.   Remark POLISHED ALUMINIUM at the end of list.   Remarque ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR au terme de cette liste.			
490	 Kupfer Glatt ANTIK   <i>Copper Antique</i>	a,b	1,3	2,0	Kupfer   <i>Copper</i> / <i>Cuivre</i>	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			
493	 LINEA HELL   <i>LINEA LIGHT</i>	a,b	1,3	2,0	Kupfer   <i>Copper</i> / <i>Cuivre</i>	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			
494	 LINEA DUNKEL   <i>LINEA DARK</i>	a,b	1,3	2,0	Kupfer   <i>Copper</i> / <i>Cuivre</i>	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			
495	 LUNA   <i>LUNA</i>	a,b	1,3	2,0	Kupfer   <i>Copper</i> / <i>Cuivre</i>	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			
496	 RHOMBUS   <i>RHOMBUS</i>	a,b	1,3	2,0	Kupfer   <i>Copper</i> / <i>Cuivre</i>	UV	□	■	2	0,3	80	009	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.			

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor</i>   <i>Décor</i>	Format   Size   <i>Formats</i>		Dicke   Thickness   <i>Épaisseurs</i>		Gewicht   Weight   <i>Poids</i>		Oberfläche   Surface Material   <i>Matériaux</i> (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   <i>Post-forming</i> quality   <i>Qualité</i> postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwer- flammbare Qualität   <i>Flame</i> retardant quality   <i>Qualité</i> difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii</i> group   <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   <i>Processing at</i> max. temperature   <i>Usinage à</i> température max. de 60 °C	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   <i>Température</i> max. pendant l'utilisation	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommen-</i> <i>ed balancing</i> <i>material</i> (order no.)   <i>Contrebalan-</i> <i>cement</i> <i>recommandé</i> (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our</i>   <i>Veillez bien respecter notre/nos</i>
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]											
500/491	 Messing Glatt ANTIK   <i>Brass Plain Antique</i>	a,b	1,0	1,9				UV	□	■	1	0,3	80	009	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN.</i> > Die Oberfläche hat produktionsbedingt eine minimale senkrechte Stoßfuge etwa in der Mitte der Platte.   > <i>The surface has due to production reasons a minimal horizontal seam in the center of a full-size sheet.</i>   > <i>La surface a une jointure minimale environ au milieu du panneau en direction longitudinale.</i>
600/600	 Edelstahl WHEELS   <i>Stainless Steel WHEELS</i>	c	1,0	1,6			--	--	□	■	5	0,3	80	007	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL EDELSTAHL.   <i>Special technical information for HOMAPAL STAINLESS STEEL.</i>   <i>Informations techniques spéciales pour HOMAPAL Acier Inoxydable.</i>
622G	 Kupfer HERBSTLAUB   <i>Copper Autumn Leaves</i>	a	1,3	1,8			UV	UV	□	■	1	0,3	80	002	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>
630	 Kupfer Schwarz Patiniert   <i>Copper Black Patinated</i>	a	1,3	2,0			UV	UV	□	■	1	0,3	80	002	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>
641/000	 Edelstahl Gebürstet   <i>Stainless Steel Brushed</i>	c,d	0,8	1,8			--	--	□	■	5	0,3	80	007	Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL EDELSTAHL.   <i>Special technical information for HOMAPAL STAINLESS STEEL.</i>   <i>Informations techniques spéciales pour HOMAPAL Acier Inoxydable.</i>
682	 Alu Satiné Stahlton   <i>Alu Satiné Steeltone</i>	a,b	1,0	1,6			Epoxy	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	
695D	 STRATOS Diagonal   <i>STRATOS Diagonal</i>	a,b	1,3	2,0			UV	UV	□	■	2	0,3	80	009	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>
696/930	 Kupfer RIFFEL ANTIK   <i>Copper RIFFEL Antique</i>	a,b	1,3	2,0			UV	UV	□	■	2	0,3	80	002	Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>
704/965	 MIKADO Goldton   <i>MIKADO Goldtone</i>	a,b	1,3	1,6			Epoxy	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002	Dekorrapport bei ca. 100 cm längs   <i>Pattern repeat at approx. 100 cm in the length</i>   <i>Décor se répète lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.</i>
741 R	 Alu Strichmatt Natur ROBUST   <i>Alu Brushed Natural ROBUST</i>	a,b	0,8	1,5			UV	UV	■	■	4	0,3	80	001	Siehe Allgemeine technische Information Seite 20   <i>See General Technical Information page 20</i>   <i>Voir Informations techniques générales page 20</i>
791 N	 Strichmatt Natur SPEZIAL (auf Anfrage)   <i>Brushed Natural Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3			Epoxy	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	
794	 Stichmatt Goldton SPEZIAL (auf Anfrage)   <i>Brushed Goldtone Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3			Epoxy	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	
796 N	 Strichmatt Stahlton SPEZIAL (auf Anfrage)   <i>Brushed Steeltone Special (upon request)</i>	a,b	0,8	1,3			Epoxy	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor</i>   <i>Décor</i>	Format   Size   <i>Formats</i>		Dicke   Thickness   <i>Epaisseurs</i>		Gewicht   Weight   <i>Poids</i>		Oberfläche   Surface Material   <i>Matériaux</i> Finish   <i>Finition</i> (P* = Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   <i>Post-forming</i> <i>quality</i>   <i>Qualité</i> <i>postformable</i> ■ = möglich   <i>possible</i> □ = nicht möglich   <i>impossible</i>	Schwerent- flammbare Qualität   <i>Flame</i> <i>retardant</i> <i>quality</i>   <i>Qualité</i> <i>difficilement</i> <i>inflammable</i> ■ = Standard □ = nicht möglich   <i>impossible</i>	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii</i> <i>group</i>   <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> <i>de groupe</i> siehe Seite   <i>see page</i>   <i>voir page</i> 23	Verpressung bei max.   <i>Processing at</i> <i>max.</i> <i>temperature</i> <i>Usinage à</i> <i>température</i> <i>max. de</i> <b>60 °C</b> Druck   <i>and</i> <i>max.</i> <i>pressure</i>   <i>et</i> <i>pression</i> <i>max.</i> [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   <i>Max.</i> <i>temperature</i> <i>in use</i>   <i>Température</i> <i>max.</i> <i>pendant</i> <i>l'utilisation</i> [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommen</i> <i>ed balancing</i> <i>material</i> ( <i>order no.</i> )   <i>Contrebalan</i> <i>cement</i> <i>recommandé</i> ( <i>No. de</i> <i>commande</i> )	➡ Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our</i>   <i>Veuillez bien respecter notre/nos</i>
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]											
796 R	Alu Strichmatt Stahlton ROBUST   <i>Alu Brushed Steeltone ROBUST</i>	a,b	0,8	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	■	■	4	0,3	80	001	➡ Siehe Allgemeine technische Information Seite 20   <i>See General Technical Information page 20</i>   <i>Voir Informations techniques générales page 20</i>		
800/100	MESH Natur   <i>MESH Natural</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/200	Alu CRUSH   <i>Alu CRUSH</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	■	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/210	Alu CRUSH SOFT   <i>Alu CRUSH SOFT</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	■	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/250	Alu CRISP   <i>Alu CRISP</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	4	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/260	CRUSH Caribbean Naturton   <i>CRUSH Caribbean Natural</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/852	BICO SMALL   <i>BICO SMALL</i>	a	1,3	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	3	0,3	80	002	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
800/965	MIKADO Natur   <i>MIKADO Natural</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002	➡ Dekorrapport bei ca. 100 cm längs   <i>Pattern repeat at approx. 100 cm in the length</i>   <i>Décor se répète</i> <i>lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.</i>		
802/260	CRUSH Caribbean Goldton   <i>CRUSH Caribbean Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
805/240	CRUSH CATENA Bronzeton   <i>CRUSH CATENA Bronzestone</i>	a,b	1,0	1,6	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
802/710	FLAME Goldton   <i>FLAME Goldtone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	P*	■	■	4	0,3	80	001	➡ Dekorrapport bei ca. 40 cm längs und ca. 30 cm quer.   <i>Pattern repeat at approx. 40 cm in the</i> <i>length and approx. 30 cm in the width.</i>   <i>Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction</i> <i>longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.</i>		
805/260	CRUSH Caribbean Bronzeton   <i>CRUSH Caribbean Bronzestone</i>	a,b	1,0	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	UV	□	■	3	0,3	80	001	➡ Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   <i>Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.</i>   <i>Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.</i>		
805/400	MATRIX Champagner   <i>MATRIX</i> <i>Champagne</i>	a,b	1,3	1,5	Aluminium   <i>Aluminium</i>	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			

Neu | New

Neu | New

Neu | New

Neu | New



















Neu | New


























Neu | New





























Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   Decor   Décor	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Finish/Finition Matériaux (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■= möglich/possible □= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max. temperature   Usinage à température max. de 60 °C Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommen- ed balancing material (order no.)   Contrebalan- cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]	[mm]	[mm]									
805/710	 FLAME Champagner   FLAME Champagne	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	4	0,3	80	001	 Dekorrapport bei ca. 40 cm längs und ca. 30 cm quer.   Pattern repeat at approx. 40 cm in the length and approx. 30 cm in the width.   Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.		
806/400	 MATRIX Stahlton   MATRIX Steeltone	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
806/710	 FLAME Stahlton   FLAME Steeltone	a,b	1,0	1,5	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	4	0,3	80	001	 Dekorrapport bei ca. 40 cm längs und ca. 30 cm quer.   Pattern repeat at approx. 40 cm in the length and approx. 30 cm in the width.   Décor se répète lors d'environ 40 cm en direction longitudinale et lors d'environ 30 cm en direction transversale.		
808/400	 MATRIX Bluey Black   MATRIX Bluey Black	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
809/400	 MATRIX Anthrazit   MATRIX Anthrazite	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
820/000	 Softmatt Natur Spezial (auf Anfrage)   Soft Matt Natural Special (upon request)	a,b	0,8	1,3	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	4	0,3	80	001			
820/300	 Alu Matt CURLS   Alu Matt CURLS	a,b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	p*	■	■	3	0,3	80	002			
825/100	 MESH Champagner   MESH Champagne	a+b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
825/350	 FROZEN Champagner   Alu FROZEN Champagne	a,b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002			
825/965	 MIKADO Champagner   MIKADO Champagne	a,b	1,3	1,5	Aluminium   Aluminium	Epoxy	□	■	3	0,3	80	002	 Dekorrapport bei ca. 100 cm längs   Pattern repeat at approx. 100 cm in the length   Décor se répète lors d'environ 100 cm en direction longitudinale.		
838/061	 Alu MAKRO Schwarz Natur   Alu MAKRO Black Natural	a,b	0,9	1,4	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	4	0,3	80	001	 Hinweis HANDGESTALTUNG am Ende der Dekorübersicht.   Remark MANUAL DESIGNS at the end of list.   Remarque DÉCORS FAITS À MAIN au terme de cette liste.		
856	 DOTS Stahlton   DOTS Steeltone	a,b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			
866	 FOOTPLATE Stahlton   FOOTPLATE Steeltone	a,b	1,3	1,6	Aluminium   Aluminium	Epoxy	■	■	3	0,3	80	002			















Dekor	Bezeichnung   Decor   Décor	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Matériaux Finish   Finition (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max. temperature   Usinage à température max. de 60 °C und max. Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommen- ed balancing material (order no.)   Contrebalan- cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
		a	b	[mm]	ca. [kg/m²]										
8200	 Magnethaftplatte für individuelle Gestaltung (Furnier, Tapete, Laminat, Lack, ...)   Magnetic Board for individual finish (veneer, wallpaper, laminate, laquer, ...)	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	8200	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8204	 Magnethaftplatte Schwarz glänzend   Magnetic Board Black Glossy	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8205	 Magnethaftplatte Schwarz matt (Kreide)   Magnetic Board Black Matt (Chalk)	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8206	 Magnethaftplatte Weiß glzd.   Magnetic Board White Glossy	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8208	 Magnethaftplatte Hellgrau glänzend   Magnetic Board Light Grey Glossy	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8211	 Magnethaftplatte Grün matt (Kreide)   Magnetic Board Green Matt (Chalk)	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8217	 Magnethaftplatte Weiß matt (Als Projektionsfläche geeignet)   Magnetic Board White Matt (Suitable for image projection)	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8219	 Magnethaftplatte Hellgrau matt (Als Projektionsfläche geeignet)   Magnetic Board Light Grey Matt (Suitable for image projection)	a,b	1,0	2,8	--	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8231	 Magnethaftplatte Alu Kreuzstrichmatt Natur   Magnetic Board Alu Cross-Brushed Natural	a,b	1,3	3,2	Alu	Epoxy	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8232	 Magnethaftplatte Apfelgrün glänzend   Magnetic Board Apple Green Glossy	a,b	1,0	2,8	Melamin   Melamine	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8239	 Magnethaftplatte Alu - Kreuzstrichmatt Taupe Robust   Magnetic Board Alu Cross-Brushed Brownish Grey Robust	a,b	1,3	3,2	Alu	UV	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		
8248	 Magnethaftplatte Magnolia glänzend   Magnetic Board Magnolia Glossy	a,b	1,0	2,8	Melamin   Melamine	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical informations for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Information techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.		

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor / Décor</i>	a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	Format   Size   Formats		Oberfläche   Surface Material   <i>Matériaux</i> (P=Polyester   Laque polyester)	Finish/Finition (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   <i>Qualité postformable</i> ■= möglich possible □= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität   <i>Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable</i> ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe</i> siehe Seite   <i>see page   voir page 23</i>	Verpressung bei max.   <i>Processing at max.   température max. de</i>	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommen- ed balancing material (order no.)   Contrebalan- cement recommandé (No. de commande)</i>	Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos</i>	
			max. Temperatur im Einsatz   <i>Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation</i>	ca. [kg/m <sup>2</sup> ]						[mm]			[mm]
8254	 Magnethaftplatte Orange glänzend   <i>Magnetic Board Orange Glossy</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8256	 Magnethaftplatte Weiß matt Dots Reverse   <i>Magnetic Board White Matt Dots Reverse</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8257	 Magnethaftplatte Schwarz Checkerboard   <i>Magnetic Board Black Checkerboard</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8259	 Magnethaftplatte Apfelgrün matt (Kreide)   <i>Magnetic Board Applegreen Matt (Chalk)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8260	 Magnethaftplatte Apfelgrün Checkerboard   <i>Magnetic Board Applegreen Checkerboard</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8261	 Magnethaftplatte Lila glänzend   <i>Magnetic Board Lilac Glossy</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8262	 Magnethaftplatte Lila matt (Kreide)   <i>Magnetic Board Lilac Matt (Chalk)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8263	 Magnethaftplatte Lila Checkerboard   <i>Magnetic Board Lilac Checkerboard</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8265	 Magnethaftplatte Cassis glänzend   <i>Magnetic Board Cassis Glossy</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
8266	 Magnethaftplatte Cassis matt (Kreide)   <i>Magnetic Board Cassis Matt (Chalk)</i>	a,b	1,0	2,8	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	--	□	□	8	0,3	40	011	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL MAGNETHAFTPLATTEN   Special technical information for HOMAPAL MAGNETIC BOARDS   Informations techniques spéciales pour les PANNEAUX MAGNETIQUES HOMAPAL.
H10/011	 Ebony Celebes Matt   <i>Ebony Celebes Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   <i>HOLZ [Blume   Cathedral]</i>	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H10/014	 Ebony Celebes Matt Schnitzer lang   <i>Ebony Celebes Matt Long-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   <i>HOLZ [Blume   Cathedral]</i>	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.
H10/015	 Ebony Celebes Matt Sägerau   <i>Ebony Celebes Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   <i>HOLZ [Blume   Cathedral]</i>	Melamin   <i>Melamine   Melamine</i>	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.

Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New | Neu | New

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   <i>Decor / Décor</i>	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Finish/Finition Matériaux (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max. temperature   Usinage à température max. de 60 °C Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommen- ed balancing material (order no.)   Contrebalan- cement recommandé (No. de commande)	 Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
		a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	[mm]	ca. [kg/m²]	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine									
H14/121	Nussbaum Versailles Matt   <i>Walnut Versailles Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H14/124	Nussbaum Versailles Matt Schnitzer lang   <i>Walnut Versailles Matt Long-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H14/125	Nussbaum Versailles Matt Sägerau   <i>Walnut Versailles Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H17/011	Teak Tavoy Matt   <i>Teak Tavoy Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H17/014	Teak Tavoy Matt Schnitzer lang   <i>Teak Tavoy Matt Long-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H17/015	Teak Tavoy Matt Sägerau   <i>Teak Tavoy Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H18/011	Eiche Slavonia Matt   <i>Oak Slavonia Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H18/017	Eiche Slavonia Matt Gebürstet   <i>Oak Slavonia Matt Brushed</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H19/160	Ahorn Wisconsin Glänzend   <i>Maple Wisconsin Glossy</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	UV	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H19/167	Ahorn Wisconsin Glänzend Gebürstet   <i>Maple Wisconsin Glossy Brushed</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	UV	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H21/161	Eiche Gekalkt Matt   <i>Limed Oak Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H21/166	Eiche Gekalkt Matt Schnitzer Kurz   <i>Limed Oak Matt Short-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		
H21/165	Eiche Gekalkt Matt Sägerau   <i>Limed Oak Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	 Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.		

Neu | New

Neu | New

Neu | New

Neu | New

Neu | New














Neu | New

Neu | New

Neu | New

Neu | New

Neu | New

Dekor	Bezeichnung   Decor   Décor	a=2440x1220mm b=3050x1220mm c=2440x1020mm d=3050x1020mm	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Épaisseurs		Gewicht   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   Matièreux Finish/Finition (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   Post-forming quality   Qualité postformable ■= möglich possible □= nicht möglich/impossible	Schwerent- flammbare Qualität   Flame retardant quality   Qualité difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   Bending radii group   Rayon de courbure n° de groupe siehe Seite   see page   voir page 23	Verpressung bei max.   Processing at max. temperature   Usinage à température max. de 60 °C Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	max. Temperatur im Einsatz   Max. temperature in use   Température max. pendant l'utilisation [°C]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   Recommen- ed balancing material (order no.)   Contrebalan- cement recommandé (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n   Please observe our   Veuillez bien respecter notre/nos
			[mm]	ca. [kg/m²]	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine										
H25/181	 Vogelaugenahorn Matt   <i>Bird's Eye Maple Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H26/181	 Nussbaum Cluster Matt   <i>Walnut Cluster Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H27/011	 Palisander Madurai Matt   <i>Rosewood Madurai Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H27/014	 Palisander Madurai Matt Schnitzer Lang   <i>Rosewood Madurai Matt Long Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H27/015	 Palisander Madurai Matt Sägerau   <i>Rosewood Madurai Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H29/161	 Eiche Bornholm Matt   <i>Oak Bornholm Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H29/165	 Eiche Bornholm Matt Sägerau   <i>Oak Bornholm Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H29/167	 Eiche Bornholm Matt Gebürstet   <i>Oak Bornholm Matt Brushed</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H30/171	 Esche Aalborg Matt   <i>Ash Aalborg Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H30/177	 Esche Aalborg Matt Gebürstet   <i>Ash Aalborg Matt Brushed</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H31/131	 Wengé Manaus Matt   <i>Wengé Manaus Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H31/135	 Wengé Manaus Matt Sägerau   <i>Wengé Manaus Matt Roughly Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			
H32/131	 Zingana Matt   <i>Zingana Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	⤵ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.			

Dekor	Bezeichnung   <i>Decar</i> / <i>Décor</i>	Format   Size   Formats		Dicke   Thickness   Epaisseur		ca.   Weight   Poids		Oberfläche   Surface Material   <i>Matériaux</i> Finish/Finition (P=Polyester   Laque polyester)	Postforming Qualität   <i>Post-forming</i> quality   <i>Qualité</i> postformable ■= möglich possible □= nicht möglich impossible	Schwerent- flammbare Qualität   <i>Flame</i> retardant quality   <i>Qualité</i> difficilement inflammable ■= Standard □= nicht möglich   impossible	Biegeradien Gruppe Nr.   <i>Bending radii</i> group   <i>Rayon de</i> <i>courbure n°</i> de groupe siehe Seite   voir page 23	Verpressung bei max.   <i>Processing at</i> max. <i>température</i> Usinage à <i>température</i> max. de 60 °C und max. Druck   and max. pressure   et pression max. [N/mm²]	empfohlener Gegenzug (Best. Nr.)   <i>Recommand</i> <i>ed balancing</i> <i>material</i> (order no.)   <i>Contrebalan</i> <i>cement</i> <i>recommandé</i> (No. de commande)	Bitte beachten Sie unsere/n   <i>Please observe our</i>   <i>Veillez bien respecter notre/nos</i>
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg/m²]	[mm]							
H32/135	Zingana Matt Sägerau   <i>Zingana</i> <i>Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H33/011	Pruno Fantasy Matt   <i>Pruno Fantasy</i> <i>Matt</i>	a,b	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H33/014	Pruno Fantasy Matt Schnitzer Lang   <i>Pruno Fantasy Matt Long-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H33/015	Pruno Fantasy Matt Sägerau   <i>Pruno</i> <i>Fantasy Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H34/015	Larix Grey Matt Sägerau   <i>Larix</i> <i>Grey Matt Roughly-Cut</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	
H34/016	Larix Grey Matt Schnitzer Kurz   <i>Larix Grey Matt Short-Carved</i>	a	1,0	1,2	HOLZ   HOLZ [Blume   Cathedral]	Melamin   Melamine / Melamine	□	■	9	0,3	60	020	➔ Besonderen technischen Informationen für HOMAPAL HOLZ   Special technical information for HOMAPAL HOLZ   Informations techniques spéciales pour HOMAPAL HOLZ.	

➔ HINWEIS **HANDGESTALTUNG:**

Bei diesen Dekoren handelt es sich um HANDGESTALTETE DEKORE. Aufgrund des hohen Anteils an manueller Arbeit sollten nur Platten eines Fertigungsloses (Datum auf der Schutzfolie) zusammen verarbeitet werden, da sich leichte Unterschiede ergeben können. |

➔ REMARK **MANUAL DESIGNS:**

The surfaces of these products are manufactured manually. Due to the high amount of manual labour only sheets of the same production lot (see date on the protective foil) should be used in the same application as slight differences might be possible. |

➔ REMARQUE **DÉCORS FAITS À MAIN**

Il s'agit de décors faits à la main. Pour cela, veuillez seulement utiliser des panneaux de la même fabrication pour une réalisation (date indiquées sur la feuille de protection) car de faibles différences peuvent apparaître sur les surfaces.

➔ HINWEIS **RIVET:**

Bei der Verarbeitung auf Stoß muss beachtet werden, dass die Abstände der Glanzpunkte in Längsrichtung - bedingt durch das Fertigungsverfahren - nicht immer exakt gleich sind. Geringe Unterschiede sind unvermeidbar. |

➔ REMARK **RIVET:**

When processing decors of the RIVET group edge to edge take care of the joint as the distances of the mirror points in lengthwise direction are not always exactly the same due to manufacturing method. Slight differences are unavoidable. |

➔ REMARQUE **RIVET:**

Pendant l'usinage des décors RIVET à joint il faut veiller au fait que les distances des point brillants longitudinaux ne sont pas toujours identiques - phénomène lié au processus de fabrication. De faibles écarts sont inévitables.

➔ HINWEIS **RIFFEL:**

Bitte beachten Sie, dass die KOMBINATION VERTIKALER und HORIZONTALER AUSPRÄGUNGEN aufgrund der Lage der Riffelung zur gebürsteten Laufrichtung nicht - bzw. nur, wenn ein unterschiedliches Erscheinungsbild gewünscht wird - möglich ist. Zum Beispiel: 444/920 = Bürstrichtung längs, Riffelung quer; 444/930 = Bürstrichtung längs, Riffelung längs. In beiden Fällen ist bei der Verarbeitung auf die gleiche Laufrichtung zu achten (Pfeile auf der Schutzfolie). |

➔ REMARK **RIFFEL:**

Please note that a combination of the vertical and horizontal version is not possible due to the position of the corrugation against the brushing direction unless you wish a different appearance. e.g. 444/920 = Brushing direction lengthwise, corrugation crosswise; 444/930 = Brushing direction lengthwise, corrugation lengthwise. In both cases please pay attention to the same running direction (see arrows on the protective foil). |

➔ REMARQUE **RIFFEL:**

Veillez tenir compte du fait que la combinaison de la version verticale et horizontale n'est pas possible (à moins que vous ne désirez créer un effet particulier) car l'emplacement des lignes en fonction du broissage de la feuille d'aluminium est différent selon le produit. Par ex. 444/920 = sens longitudinal du broissage, sens transversal des lignes; 444/930 = sens longitudinal du broissage, sens longitudinal des lignes. Dans les deux cas, il faut observer le même sens lors de l'usinage (voir flèches sur la feuille de protection).

➔ HINWEIS **SPIEGELGLANZ:**

Bei Verklebung von HOMAPAL Aluminium-Spiegelglanz-Laminaten auf entsprechende Trägerplatten ist auf peinlichste Sauberkeit zu achten. Insbesondere beim Einsatz einer Blockpresse ist darauf zu achten, dass an den Unter- bzw. Rückseiten der Verbundplatten keine Staubrückstände haften; sie können Markierungen auf die folgende Aluminium-Spiegelglanz-Oberfläche übertragen. Unsauberkeiten im Leim sind zu vermeiden. Unter bestimmten Lichtverhältnissen bzw. bestimmten Lichtquellen können bei hochglänzenden, eloxierten Aluminium-Oberflächen Interferenzfarben auftreten. HOMAPAL Aluminium-Spiegelglanz-Laminaten sollten daher vor Anwendung unter relevanten Lichtbedingungen betrachtet werden. Bei Biegeradien unter 200 mm können feine Haarrisse in der Oberfläche auftreten, die jedoch mit dem bloßen Auge kaum erkennbar sind. Es handelt sich hierbei aber nicht um eine Beschädigung, sondern um eine spezifische Eigenschaft eloxierter Oberflächen. |

➔ REMARK **POLISHED ALUMINIUM:**

When bonding HOMAPAL Polished Aluminium Laminates on suitable base material take care of absolute cleanliness. Particularly, when using a block press you must take care that no dust particles adhere to the lower side or back of the sandwich board; they can transfer marks to the next polished aluminium surface. Impurities in the adhesive must be avoided. In certain lighting conditions or certain light sources anodised polished aluminium surfaces may display slight interference colour variations. Therefore HOMAPAL Polished Aluminium Laminates should be viewed under relevant lighting conditions prior to application. Bending radii of less than 200 mm can provoke fine hairline cracks in the surface barely detectable with the naked eye. These are a specific characteristic of anodised surfaces and do not indicate a defect. |

➔ REMARQUE **ALUMINIUM BRILLANCE MIROIR**

Pour coller les stratifiés HOMAPAL aluminium brillance miroir sur la panneau support correspondant, veillez à une stricte propreté. Particulièrement lorsque vous utilisez une presse, veillez à ce que le dos et le dessous des panneaux ne comportent aucune impureté. Sinon, il pourrait y avoir des marques sur la surface d'aluminium brillance miroir. Evitez les impuretés dans la colle. Dans certaines conditions lumineuses ou avec certaines sources de lumière, les surfaces d'aluminium anodisées de haute brillance peuvent présenter des couleurs d'interférence. Les stratifiés HOMAPAL Aluminium brillance miroir devront donc être utilisés dans les conditions lumineuses spécifiques. Pour les rayons de courbure inférieurs à 200 mm, de fines fissures apparaissent sur la surface, n'étant cependant pas visibles à l'œil nu. Il s'agit ici de caractéristiques spécifiques aux surfaces anodisées, il ne s'agit donc pas de réels endommagements.

**Allgemeine technische Informationen für alle HOMAPAL-Produkte |**  
*General Technical Information for all HOMAPAL products |*  
*Informations techniques générales pour tous les produits HOMAPAL*



<p><b>HOMAPAL-Platten</b> sind mit einer Schutzfolie versehen. Es wird empfohlen, diese während der Verarbeitung auf der Oberfläche zu lassen. Dies befreit jedoch nicht von einer vorherigen Kontrolle von Farbe, Farbgleichheit und sonstigen Qualitätsmerkmalen der Platten. Aufgrund der für Naturprodukte spezifischen Schwankungen, zeigen Metall- bzw. HOLZ- Laminat eine größere Farbton-Bandbreite als normale HPL. Bedingt durch technische Prozesse sind geringe Abweichungen im Erscheinungsbild einiger Produkte unvermeidbar. Bitte beachten Sie, dass grundsätzlich nur Produkte einer Charge (Fertigungsdatum und zusätzlicher Hinweis auf der Schutzfolie) direkt zusammen eingesetzt werden sollten.</p> <p><u>Wichtig:</u> Die mit der abziehbaren Schutzfolie geschützte Oberfläche sollte nicht längere Zeit dem Licht ausgesetzt werden. Es besteht die Gefahr des erschwerten Abziehens. (Abdeckplatte benutzen!) Die Schutzfolie ist nicht diffusionsdicht gegen Flüssigkeiten.</p>	<p><b>HOMAPAL sheets</b> are covered with a protective foil. It is recommended to leave this foil on the surface of the laminates during processing. Nevertheless, colour, colour uniformity and other quality checks of the sheets must be carried out beforehand. Due to the deviations which are specific for natural products metal laminates or HOLZ laminates respectively display marginally wider colour variations than normal high pressure laminates. As a result of the processes involved in the production of metals, slight differences in the appearance of some products are inevitable. Please observe that only products of one production lot (see manufacturing date and additional advice on the protective foil) should be used in one application.</p> <p><u>Important:</u> The surface which is protected with a removable foil should not be exposed to light for long periods of time. This could cause problems in removing the protective foil. (Use a cover sheet!) The protective foil is not diffusion tight towards liquids.</p>	<p><b>Les panneaux HOMAPAL</b> sont revêtus d'une feuille de protection. Il est recommandé de laisser cette feuille sur la surface, même pendant l'usage. Ceci n'empêche pas de faire un contrôle préalable du coloris, de la similitude du coloris ou d'autres contrôles de qualité. En raison des variations caractéristiques spécifiques aux produits naturels les stratifiés métalliques ou bien les stratifiés HOLZ montrent plus de variations de coloris que les stratifiés mélaminés (HPL). Il est conseillé de n'utiliser que des produits de la même fabrication pour une application (date indiquée sur la feuille de protection).</p> <p><u>Important:</u> Ne pas exposer la surface des panneaux à la lumière pendant une longue période avant d'enlever la feuille de protection. Ceci pourrait entraîner des problèmes pour enlever la feuille de protection. (Utiliser un panneau de protection!) La feuille de protection n'est pas étanche à la diffusion des liquides.</p>
---	---	---

Einsatz   Applications   Applications		
<p><b>Anwendungsgebiete</b> </p> <p>Nur im Innenbereich verwenden. Vertikal verwenden. Da der horizontale Einsatz sowie der Einsatz in Feuchträumen nur bedingt möglich ist, kann er von uns nicht empfohlen werden. Nähere Einzelheiten erfahren Sie von unserer Anwendungstechnik auf Anfrage.</p>	<p><b>Application fields</b> </p> <p>Only for interior and vertical use. As the horizontal use as well as the use in humid environment is limited, we do not recommend it. More detailed information is available from our technical department upon request.</p>	<p><b>Utilisations</b> </p> <p>Seulement pour l'application intérieure et verticale. Comme l'utilisation horizontale ainsi que l'utilisation en milieu humide est limitée nous ne pouvons pas la recommander. Contacter notre département technique pour plus de détails.</p>
<p><b>Brandverhalten</b> </p> <p>HOMAPAL-Laminat sind – soweit in der Dekorübersicht angegeben – schwerentflammbar gemäß dem FTP-Code Anlage 1 Teil 5 Nr. 2.1 (IMO-Res. A 653 (16)) und Teil 6 Nr. 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)). Die Rauch- und Toxizitätskriterien nach FTP-Code Teil 2 werden erfüllt. Die Produkte tragen dann das „Steuerrad-Symbol“ sowie die US Coast Guard Approval No.164.112/EC0736/118.083 bzw. Approval no. 64.112/EC0736/118.173 und sind durch die BG Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg und von Lloyds Register zertifiziert.</p> <p><b>Ergänzend zu den allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien gilt:</b></p> <p>Das Brandverhalten wird nicht nur durch das Laminat, sondern auch vom Verbund mit anderen Stoffen, den Verbindungsmitteln sowie der Verarbeitungstechnik beeinflusst! Klebstoffe, die in Trennflächen vom Typ B und in Verbindung mit der Isolierung von Kalt-Systemen im Schiffsbau verwendet werden, müssen gemäß FTP-Code Anlage 1 Teil 3 Nr. 3.1 und Teil 5 Nr. 3.4 ebenfalls schwerentflammbar sein.</p> <div style="text-align: center;">  <p><b>0736</b></p> <p>USCG Approval no. 164.112/EC0736/118.083 Metall 164.112/EC0739/118.173 Holz</p> </div>	<p><b>Resistance to fire</b> </p> <p>HOMAPAL laminates are flame retardant according to the indications in the list of decors as to the FTP-Code annex 1 part 5, no. 2.1 (IMO-Res. A 653 (16)) and part 6 no. 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)). They comply with the FTP-Code part 2 for smoke-density- and toxicity criteria. The products carry the Mark of Conformity ("steering wheel-logo") as well as the U.S. Coast Guard Approval number 164.112/EC0736/118.083 and the Approval no. 64.112/EC0736/118.173 respectively and are certified by BG-Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg and by Lloyd's Register.</p> <p><b>In addition to the general processing guidelines the following is valid:</b></p> <p>The fire reaction is affected not only by the laminate but also by the connection with other materials, the means of connections as well as the processing technology. Adhesives which are used in areas of type B and in connection with the isolation of cold-systems in shipbuilding have to be flame-retardant according FTP-Code annex 1 part 3 no. 3.1 and part 5 no.3.4 as well.</p> <div style="text-align: center;">  <p><b>0736</b></p> <p>USCG Approval no. 164.112/EC0736/118.083 Metal 164.112/EC0739/118.173 Holz</p> </div>	<p><b>Comportement au feu</b> </p> <p>Les stratifiés HOMAPAL sont - conformément au tableau des décors - selon le Code FTP annexe 1, partie 5 n° 2.1 (IMO-Res. A 653 (16) et partie 6, n° 2.1 (IMO-Res. A 687 (17)) difficilement inflammables. Les critères de densité de fumée et de toxicité sont remplis selon le Code FTP, partie 2. Les produits sont affectés du symbole de la roue du gouvernail et du U.S. Coast Guard Approval No. 164.112/EC0736/118.083 et Approval No. 64.112/EC0736/118.173 et sont certifiés par BG-Verkehr – Dienststelle Schiffssicherheit – Hamburg et par Lloyds Register.</p> <p><b>Pour compléter les consignes générales d'usage, veuillez observer les remarques suivantes:</b></p> <p>Le comportement au feu n'est pas uniquement influencé par le stratifié lui-même mais également par l'association de différentes substances, de matériaux adhérents ainsi que par la technique d'usinage! Les colles, utilisées dans des panneaux de séparation du type B et en relation avec les procédés d'isolation de systèmes réfrigérants dans la construction navale, doivent également être "difficilement inflammables" selon le Code FTP, annexe 1, partie 3 n° 3.1 et partie 5, n° 3.4.</p> <div style="text-align: center;">  <p><b>0736</b></p> <p>USCG Approval no. 164.112/EC0736/118.083 Métal 164.112/EC0739/118.173 Holz</p> </div>
<p><b>Hygienische Kriterien</b></p> <p>Unbedenklich im Umgang mit Lebensmitteln.</p>	<p><b>Hygiene criteria</b></p> <p>Harmless when handling with foodstuff.</p>	<p><b>Critères hygiéniques</b></p> <p>Contact alimentaire sans inconvénient.</p>






## Verarbeitungshinweise | How to process | Consignes d'usage




<p><b>Sägen:</b> </p> <p>HOMAPAL Laminat – <u>außer Magnethaftplatten und Edelstahl-Laminat</u> (siehe besondere Hinweise) – lassen sich wie alle normalen Schichtpressstoffplatten (HPL) sägen, bohren und fräsen. Zu empfehlen ist der Einsatz hartmetallbestückter Schneidwerkzeuge. Beim Zuschneiden sollte die <u>Dekorfläche stets oben</u> liegen. Zugeschnittene oder gefräste Kanten lassen sich mit einer feinen Feile oder Schleifpapier nachbehandeln.</p>	<p><b>Sawing:</b> </p> <p>HOMAPAL laminates – <u>except Magnetic boards and stainless steel laminates</u> (see special instructions) – can be sawn, drilled and milled like all standard high pressure laminates (HPL). It is advisable to use carbide-tipped cutting tools. When cutting, the <u>decorative surface should always face upwards</u>. Burrs can be removed with a fine file or abrasive paper.</p>	<p><b>Sciage:</b> </p> <p>Les stratifiés HOMAPAL – <u>sauf les Panneaux magnétiques et aciers inoxydables</u> (voir informations spécifiques) – peuvent être sciés, percés et fraisés comme tous les autres panneaux stratifiés (HPL). Nous recommandons l'usage d'outils de découpe en métal dur. Pendant la découpe, <u>la surface décor devra toujours être orientée vers le haut</u>. Les arêtes découpées ou fraisées peuvent être rectifiées avec une lime fine ou du papier de verre.</p>
<p><b>Trägermaterial:</b> </p> <p>Alle üblichen, für Laminat verwendbaren Trägermaterialien sind auch für HOMAPAL-Laminat geeignet. Es ist darauf zu achten, dass der Feuchtegehalt der Trägerplatte nicht höher als der des HOMAPAL-Laminates (siehe Konditionierung) liegt. Eine zu hohe Feuchte des Trägermaterials kann infolge einsetzenden Feuchteausgleichs zu Oxidation und Blasenbildung zwischen der Metallfolie und dem Laminatkern führen.</p>	<p><b>Base material:</b> </p> <p>All standard base materials used for laminates are also suitable for HOMAPAL laminates. Particular care should be taken to ensure that the moisture content of the base material never exceeds that of the HOMAPAL laminate (see conditioning). If the base material contains too much moisture, this can lead to oxidation and blistering, especially between the metal foil and the laminate core due to moisture exchange.</p>	<p><b>Matériau support:</b> </p> <p>Tous les supports utilisés pour les stratifiés traditionnels conviennent également pour les stratifiés HOMAPAL. Veillez à ce que la teneur en humidité du support ne soit pas plus élevée que celle du stratifié HOMAPAL (voir conditionnement). Si cela est le cas, il y aura oxydation et constitution de bulles entre la feuille en métal et le cœur du stratifié par suite de compensation d'humidité.</p>
<p><b>Verkleben:</b> </p> <p>Handelsübliche Kleber und Leime wie z.B. Weißleime, Reaktionskleber (Epoxid) oder Neopren-Kontaktkleber.</p> <p><b>Ausnahme:</b> Harnstoffkleber sind nicht geeignet.</p> <p><b>Beachten Sie in jedem Fall die Verarbeitungshinweise des Klebstoff-Herstellers.</b></p>	<p><b>Bonding:</b> </p> <p>Conventional glues and adhesives, e.g. white glue, two-component epoxide adhesive or neoprene contact adhesives.</p> <p><b>Exception:</b> Urea adhesives are not suitable.</p> <p><b>In any case, please observe the processing instruction specified by the glue - / adhesive manufacturer.</b></p>	<p><b>Colle:</b> </p> <p>Colles courantes et comme, par exemple, la colle blanche, la colle à réaction (Epoxy) ou les colles Néoprène.</p> <p><b>Exception:</b> Les colles au carbamide ne conviennent pas.</p> <p><b>En tout cas les consignes d'usage spécifiées du fabricant de produits colles / adhésifs sont à respecter.</b></p>
<p><b>Bei der Verarbeitung immer auf die gleiche Laufrichtung achten, da sich ansonsten Änderungen im Erscheinungsbild ergeben!</b></p> <p>Beim <b>Verpressen von Relief-Dekoren</b> auf Trägerplatten ist es vorteilhaft, durch geeignete Polsterzulagen für Druckausgleich zu sorgen, da beim Pressen direkt gegen die Heizplatte der für die Gesamtfläche ausgelegte Druck nur auf den erhabenen Stellen wirksam wird und somit erheblich höher ist (Ausnahme bei Verklebung auf Rahmen: Hier können sich bei zu starker Polsterung Abzeichnungen des Rahmens ergeben).</p>	<p><b>When processing always make sure that the running direction is the same as variations in the appearance might occur if ignored!</b></p> <p>When <b>bonding embossed laminates</b> to base materials, it is recommendable to achieve uniform pressure by means of padding, as, when pressing directly against the heat plate, the pressure designed for the entire area will only be effective at the raised points of the embossed surface and, therefore, considerably higher (exception when bonding to frames: Here too much padding can result in frame- marks on the surface).</p>	<p><b>Veillez toujours respecter le même sens d'usage, sinon vous obtiendrez des modifications de rendu!</b></p> <p>En cas de <b>collage de décors en relief</b> sur des plaques de support dans une presse, il est préférable de compenser la pression avec des cales en mousse du fait qu'en pressant directement contre la plaque chauffante, la pression prévue pour toute la surface de la plaque ne s'applique que sur les parties relevées du relief et y est donc plus importante (exception pour les encollages sur cadre : ici les éléments de compensation peuvent laisser des marques du cadre).</p>



<p><b>Achtung:</b> Bei geometrischen Reliefdekoren bzw. bei RIVET-Dekoren kann es notwendig sein, einen Parallelschnitt vor Weiterverarbeitung durchführen zu müssen.</p>	<p><b>Please note:</b> When using geometrical embossed laminates and our RIVET decors respectively, it can be necessary to run a parallel section before further processing.</p>	<p><b>Veillez bien noter:</b> En ce qui concerne des motifs décors en relief géométriques ou bien des décors RIVET, il peut être nécessaire d'avoir à exécuter une section parallèle avant tout autre traitement.</p>
---	--	---

## Pflege / Reinigung | Care/Cleaning | Maintenance/Nettoyage

		
<p>Die Platten sollten mit einem weichen, nicht fuselnden Tuch und einem milden Reinigungsmittel, das keine schleifenden Bestandteile enthalten darf, gesäubert werden. <b>Nur für Metall-Laminate und Magnethaftplatten</b> dürfen Lösungsmittel sehr vorsichtig und <u>keinesfalls</u> bei Oberflächen mit der Kennzeichnung Polyester- und UV-Lack lt. Produktübersicht verwendet werden. Hartnäckige Flecken (z.B. Kleberückstände) können vorsichtig mit Reinigungsbenzin entfernt werden. Längere Einwirkzeiten von Flüssigkeiten auf der Oberfläche vermeiden.</p>	<p>To clean the surface use a soft, non-pilling cloth and a mild cleaning agent which must not contain any abrasive substances. Solvents are to be used very carefully <b>only for metal laminates and Magnetic boards, <u>but never</u></b> on surfaces marked with polyester- and UV-lacquer according to the product survey. Stubborn stains, e.g. glues residues, can be carefully removed by using cleaning petrol. Avoid allowing liquids to react on the surface for a longer period of time.</p>	<p>Le nettoyage de la surface devra se faire avec un chiffon doux qui ne peluche et un produit de nettoyage courant, sans composants abrasifs. N'utiliser des solvants qu'avec précaution et <b>seulement pour des stratifiés en métal et des Panneaux Magnétiques, <u>mais ne jamais</u></b> utiliser de solvants pour des surfaces marquées laque polyester et laque UV (voir gamme de produits). Des taches résistantes, par ex. résidus de colle, peuvent être enlevées en utilisant précautionneusement du benzène de nettoyage. Eviter de laisser agir des liquides sur la surface pendant une longue période.</p>

## Entsorgung | Waste disposal | Traitement des déchets




		
<p>HOMAPAL Laminate stellen keinen gefährlichen Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung dar.</p> <p>Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrannt bzw. unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf kontrollierten Deponien abgelagert werden.</p> <p>HPL-Reste werden als „sonstiger ausgehärteter Kunststoff“ eingestuft. Somit ist das Material als hausmüllähnlich anzusehen.</p>	<p>HOMAPAL laminates are not classed as hazardous substances or dangerous goods.</p> <p>Wastes can be incinerated and then disposed of in sanitary landfills, according to local regulations.</p> <p>High pressure laminate waste is classified as "other hardened plastics" i.e., it is similar to domestic waste.</p>	<p>Suite aux directives sur les substances dangereuses, les panneaux stratifiés HOMAPAL ne sont pas considérés comme étant des produits dangereux.</p> <p>Nos panneaux peuvent être brûlés dans des incinérateurs officiels suite aux réglementations locales en vigueur.</p> <p>Les déchets des panneaux stratifiés sont classifiés comme « Autre plastique durci ». Par conséquence la matière des panneaux HOMAPAL peut se comparée avec les déchets domestiques.</p>

<p><b>Maximale Erwärmung:</b> 120°C </p> <p><b>Erreichbarer Radius:</b> Bei einer Laminatdicke von 0,8 mm ist ein Radius von 6 mm realisierbar.</p> <p>Die Oberfläche ist mit einer für diesen Prozess ausreichend temperaturbeständigen Polyesterfolie geschützt. Auf der Schutzfolie befindet sich zusätzlich der Hinweis, dass es sich um diese Sonderausführung handelt. <b>Die Kennzeichnung besteht aus den beiden Buchstaben "PF"</b>. Aufgrund der häufig geringeren Dicke der Lamine mit PF-Qualität im Vergleich zu der Standard-Qualität treten Unterschiede in der Reliefausprägung auf.</p> <p><b>Zur Beachtung:</b> Die Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Aufgrund der breiten Palette von Postforminganlagen befreien sie den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.</p>	<p><b>Max. heating:</b> 120°C </p> <p><b>Obtainable radius:</b> Laminate thickness of 0.8 mm allows a radius of 6 mm.</p> <p>For the postforming process the surface is protected by a heat-resistant polyester foil. There is an additional mark on the protective foil to identify them as a special quality. <b>This mark consists of two letters "PF"</b>. Due to the smaller thickness of laminates in PF quality in comparison to the standard quality differences in the depth of the relief occur.</p> <p><b>Please note:</b> This information is based on our current knowledge and experience. However, the user has to carry out own tests and examinations because of the wide variety of postforming machines.</p>	<p><b>Résistance max. à la chaleur:</b> 120°C </p> <p><b>Rayon minimum réalisable:</b> On peut réaliser un rayon de 6 mm pour une épaisseur de 0,8 mm.</p> <p>La surface des stratifiés est protégée par une feuille en polyester suffisamment résistante aux changements de température qui ont lieu pendant l'usinage. Sur cette feuille de protection on trouve en outre une marque distinctive supplémentaire indiquant qu'il s'agit d'un modèle particulier. <b>Cette marque comporte les deux lettres "PF"</b>. Compte tenu de l'épaisseur des stratifiés en qualité postformable comparé à la qualité standard des différences apparaissent concernant la profondeur du relief.</p> <p><b>Attention:</b> Les indications se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu de la variété des usages possibles liés au postformage, elles ne dégagent pas l'utilisateur de faire ses propres essais et tests au préalable.</p>
--	---	---

# ROBUST – Qualität | ROBUST quality | Qualité ROBUST

Dekor-Nummern: | Decor Numbers: | Références:

741 R – Aluminium Strichmatt Natur ROBUST | Alu Brushed Natural ROBUST | Aluminium brossé incolore ROBUST  
 796 R – Alu Strichmatt Stahlton ROBUST | Alu Brushed Steeltone ROBUST | Aluminium brossé teinté acier ROBUST

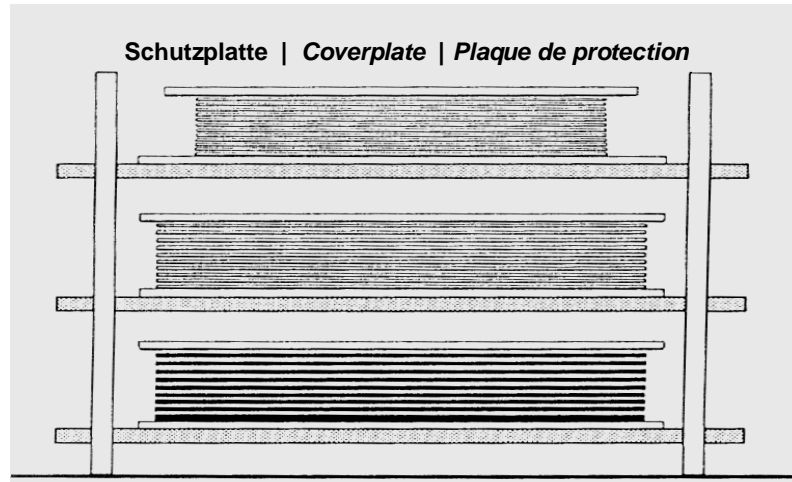
		
<p>Die mit der Zusatzbezeichnung <b>ROBUST</b> versehenen Produkte weisen durch einen speziellen UV-Lack eine deutlich höhere Resistenz gegenüber mechanischen Beschädigungen der Oberfläche auf.</p> <p>Ein Vergleichstest mit handelsüblicher Stahlwolle (z. B. Rakso mittel) ergab bei einer Belastung mit 1 kg auf 1,5cm<sup>2</sup> Fläche (dies entspricht etwa einer Fläche eines Spielwürfels) folgendes Ergebnis:</p> <p><u>In Richtung der Bürstung:</u>                  Die Ausführung ROBUST zeigt nach 600 Bewegungen über die Oberfläche keine Kratzspuren. Die Standardausführung weist nach 50 Bewegungen deutliche Kratzer auf.</p> <p><u>Quer zur Bürstrichtung:</u>                  Die Ausführung ROBUST zeigt nach 200 Bewegungen über die Oberfläche leichte Kratzspuren. Auf der Oberfläche der Standardausführung sieht man nach 2 Bewegungen über die Oberfläche deutliche Kratzer.</p> <p>Der Einsatz der ROBUST Produkte ist nur bei leichter bis mittlerer mechanischer Beanspruchung (siehe obige Testergebnisse) auch horizontal möglich.</p> <p><b>Bitte beachten Sie, dass bei Punktbelastungen sehr viel geringere Kräfte ausreichen, um Beschädigungen hervorzurufen.</b></p> <p>Die Produkte sind auf der Schutzfolie mit dem Zusatz <b>R</b> gekennzeichnet.</p>	<p>The products marked in addition <b>ROBUST</b> show a much better resistance against mechanical wear of the surface because of a special UV lacquer treatment. A test with commercial steel wool (brand RAKSO mittel) under a strain of 1 kg on an area of 1.5 cm<sup>2</sup> (this corresponds approximately to one side of a dice) led to the following result:</p> <p><u>In the brushing direction:</u>                  Products with the ROBUST finish show no scratch traces after 600 movements over the surface. The standard finish shows after 50 movements clear scratches.</p> <p><u>Crosswise to the brushing direction:</u>                  The product ROBUST shows slight scratch traces after 200 movements over the surface. On the surface of the standard finish clear scratches are visible after only 2 movements over the surface.</p> <p>Horizontal use of the ROBUST products is only possible in case of light up to medium mechanical wear (see to the above test results).</p> <p><b>Please note that when strain is concentrated on tiny areas (concentrated load) even little force might cause damages to the surface.</b></p> <p>The products are marked with the addition <b>R</b> on the protective peel.</p>	<p>Les produits qui sont marqués avec l'addition <b>ROBUST</b> montrent une plus grande résistance aux endommagements mécaniques des surfaces car ils ont traités avec un vernis UV spécifique.</p> <p>Un test avec de la laine d'acier usuelle (marque RAKSO mittel) acquis le résultat suivant en cas de chargement avec 1 kg sur une face de 1,5 cm<sup>2</sup> (ca correspond environ à la face d'un dé) :</p> <p><u>En direction du brossage :</u>                  La surface de la finition ROBUST ne montre pas des rayures après 600 mouvements. La finition standard montre des rayures claires après 50 mouvements.</p> <p><u>En travers à la direction du brossage :</u>                  La surface de la finition ROBUST montre des rayures légères après 200 mouvements. Sur la surface en finition standard on voit après 2 mouvements des rayures claires.</p> <p>L'utilisation des produits ROBUST en horizontal est seulement possible en cas de petit jusqu'à moyenne stress mécaniques (voir les résultats du test ci-dessus mentionnés).</p> <p>Veillez respecter qu'un cas de pression haute concentré sur un point provoque des endommagements sur la surface.</p> <p>Les produits sont marqués avec l'addition <b>R</b> sur la pellicule de protection.</p>




**LAGERUNG und KONDITIONIERUNG von HOMAPAL-Laminaten |**  
**STORAGE and ADAPTION to Climate of HOMAPAL laminates |**  
**STOCKAGE et CONDITIONNEMENT des stratifiés HOMAPAL**

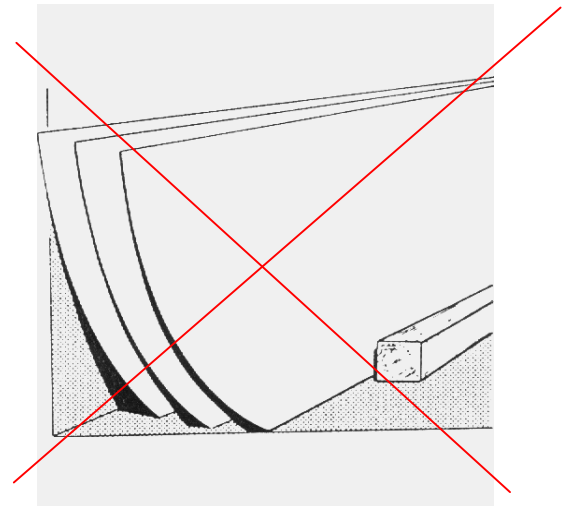
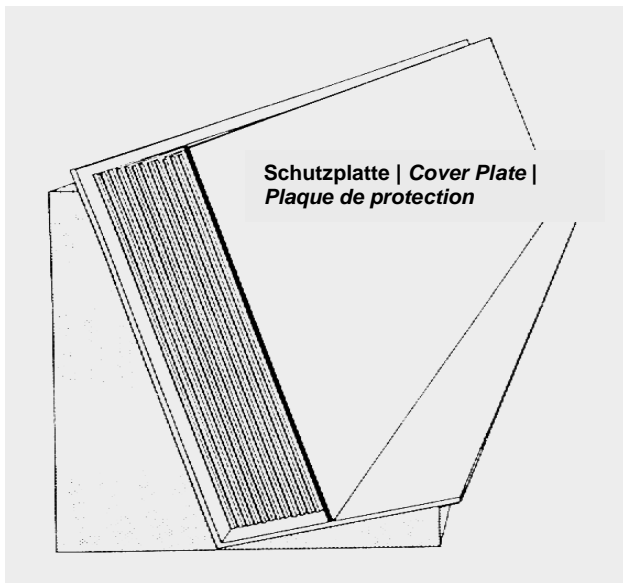
**OPTIMALE LAGERUNG |**

OPTIMAL STORAGE |

OPTIMAL STOCKAGE



<p style="text-align: right;"></p> <p>HOMAPAL Laminate müssen ebenso wie herkömmliche HPL in einem geschlossenen Lagerraum, vor Nässe und UV-Strahlung geschützt, gelagert werden. Die Lagerung sollte bei Normklima, d. h. ca. 18-25°C und 50-60% relativer Luftfeuchte erfolgen.</p> <p>Die Oberflächen der HOMAPAL Laminate sind mit einer Schutzfolie versehen, die erst nach Verarbeitung der Platten entfernt werden soll. Um eine Veränderung der Klebkraft der Schutzfolie auf der Plattenoberfläche auszuschließen, sollte bei längerer Lagerung die Lagertemperatur um nicht mehr als <math>\pm 10^{\circ}\text{C}</math> von der oben angegebenen abweichen.</p> <p><b>Achtung: Vor dem Entfernen der Schutzfolie Platte nicht längere Zeit dem Licht aussetzen (Schutzplatte!).</b></p>	<p style="text-align: right;"></p> <p>HOMAPAL laminates should be stored in a close wareroom, protected against humidity and UV radiation and maintained at normal temperatures like standard HPL. The storage should take place within a standard climate i.e. approx. 18-25 °C and 50-60 % relative air humidity.</p> <p>The surfaces of HOMAPAL laminates are covered with a protective foil. It is recommended to remove this foil only when all work on the laminates is completed. In order to avoid changes concerning the adhesive power of the protective foil on the laminate surface, the temperature should not deviate more than <math>\pm 10^{\circ}\text{C}</math> of the one mentioned below by a longer-term storage.</p> <p><b>Attention: Before removing the protective foil do not expose the laminates to light for a longer period of time (cover plate)!</b></p>	<p style="text-align: right;"></p> <p>Les stratifiés HOMAPAL doivent être entreposés comme les panneaux normaux (HPL) dans un dépôt fermé, protégé contre l'humidité et rayonnement UV (ultra-violet). Le stockage devrait être effectué dans des conditions de température normales c'est à dire de l'ordre de 18 à 25° C et avec une humidité relative de l'air ambiant de 50 à 60 %.</p> <p>Les surfaces des panneaux stratifiés métalliques HOMAPAL sont pourvues d'une feuille de protection qui doit être enlevée seulement après usinage. Afin d'éviter un changement d'adhérence entre la feuille de protection et la surface du panneau, il faudra garantir des températures entre + et -10° C en cas de stockage prolongé.</p> <p><b>Attention: Ne pas exposer le panneau à la lumière pendant une longue période avant d'enlever la feuille de protection. (Utiliser une plaque de protection!)</b></p>
<p>Die Lagerung von Plattenstapeln erfolgt vollflächig und horizontal. Wo dieses nicht möglich ist, empfiehlt sich eine Schrägstellung im Winkel von ca. 80° bei ganzflächiger Abstützung und einem Gegenlager auf dem Boden, um ein Abrutschen zu verhindern (s. Skizze auf der Folgeseite).</p>	<p>Laminates should be stored horizontally. In case horizontal storage is not possible, it is recommended to place the sheets in an angled frame work and propped up at an angle of about 80°. A counter support prevents the sheets from slipping down. (see sketch next page).</p>	<p>Le stockage des panneaux s'effectue en les emplant les uns sur les autres horizontalement. Si cela s'avère impossible, nous vous recommandons de les déposer sous un angle oblique d'environ 80° avec appui sur l'ensemble de la surface et en employant des cales pour éviter qu'ils ne glissent (cf. schémas prochaine page).</p>



**FALSCHER LAGERUNG |  
WRONG STORAGE |  
MAUVAIS ENTREPOSAGE**




Die beste **Konditionierung** wird in dem Raumklima des späteren Einsatzbereiches erreicht. Diese Konditionierung wird empfohlen, da Materialien, die in zu feuchtem Zustand verarbeitet werden, im Laufe der Zeit zur Schrumpfung neigen bzw. zu trockene Materialien sich später ausdehnen, so dass ein Verwerfen nicht ausgeschlossen werden kann. Alle Materialien sollten mindestens 48 Stunden zusammen konditioniert werden.

The best **conditioning** will be achieved in the room climate of the later application field. This conditioning is recommended as materials which will be used in a damp condition have a tendency to shrink and materials which are too dry will stretch so that a warping cannot be excluded. All materials should be conditioned together for at least 48 hours.

On obtiendra le meilleur conditionnement en observant la même température ambiante que celle existant plus tard dans le lieu d'emploi des panneaux. Ce conditionnement est recommandé car traités à l'état trop humide les matériaux ont tendance à se contracter tandis qu'à l'état sec ils se dilatent à tel point qu'ils deviennent inutilisables. Tous les matériaux doivent être conditionnés dans le même milieu pendant au moins 48 heures.

# BIEGERADIEN | BENDING RADII | RAYONS DE COURBURE

Prüfstreifenbreite 50 mm | Width of the test strips: 50 mm | Largeur des échantillons: 50 mm

Produktgruppe   Product group   Groupe de produits	Biegung – zur Plattenrichtung [Angabe in mm]   Bending – towards the laminate direction [dimensions in mm]   Courbure – au sens du panneau [en mm]			1,4	1,3	1,0	0,8
							
1	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		130	90	55
					130	90	55
					180	120	100
					180	120	100
2	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		105	80	40
					105	60	30
					180	105	70
					150	100	55
3	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		130	75	55
					100	75	55
					150	105	70
					130	105	70
4	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal		90	60	40
					85	55	30
					180	90	60
					135	90	60
5	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			80	40
						80	30
						130	80
						130	60
6	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			40	
						35	
						90	
						80	
7	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			80	
						80	
						105	
						105	
8	konvex – längs konvex – quer konkav – längs konkav – quer	convex – lengthwise convex – crosswise concave – lengthwise concave – crosswise	convexe – longitudinal convexe – transversal concave – longitudinal concave – transversal			130	
						130	
						140	
						140	
9	längs quer	Lengthwise Crosswise	Longitudinal Transversal			90	
						100	

... Fortsetzung s. nächste Seite | ... continue next page | ... continuation voir prochaine page



Die aufgezeigten **Biegeradien** stellen Messwerte dar, die unter normalen Bedingungen bei gleichbleibender und gleichmäßig über die gesamte Fläche verteilter Krafteinwirkung erreicht werden können.

Faktoren wie Feuchtigkeitsgehalt des Laminats, Temperatur sowie Art und Weise des Biegens beeinflussen die Radien und können zu abweichenden Ergebnissen führen.

**Hinweis:**

Kupfer- und Aluminium-Relief-Laminats wurden von 1,3 mm auf die entsprechenden Prüfdicken zurückgeschliffen.

Bezüglich Aluminium-Spiegelglanz weisen wir darauf hin, dass bei Biegeradien unter 200 mm feine Haarrisse in der Oberfläche auftreten, die mit dem bloßen Auge kaum erkennbar sind. Es handelt sich hierbei nicht um eine Beschädigung, sondern um eine spezifische Eigenschaft eloxierter Oberflächen.



The **bending radii** indicated in the table represent radii which can be achieved under normal conditions where constant force is distributed uniformly over the entire surface. Factors as the degree of moisture in the laminate, temperature, as well as the method of bending have an effect on the radii and can lead to deviations in the results.

**Please note:**

Embossed copper and aluminium laminates had been grinded from 1.3 mm to the appropriate thickness for testing.

With reference to polished aluminium we have to point out that bending radii of less than 200 mm (7.9") might create fine hairline cracks in the surface – although barely visible with the naked eye. These are a specific characteristic of anodised surfaces and therefore do not indicate a defect.



**Les rayons de courbure** indiqués dans le tableau ci-dessus représentent les rayons qui peuvent être obtenus dans des conditions normales avec une répartition régulière des forces sur toute la surface. Certains facteurs comme par exemple l'humidité contenue dans le stratifié, la température ainsi que le type de flexion influencent les rayons et peuvent conduire à des résultats différents.

**Veillez noter:** Stratifiés en cuivre et aluminium relief ont été mesurés avec un matériau rapporté à l'épaisseur correspondante de 1,3 mm.

En ce qui concerne l'aluminium poli nous aimerions faire remarquer que pour un rayon de courbure inférieur à 200 mm, de fines fissures apparaissent sur la surface, n'étant cependant pas visibles à l'œil nu. Il s'agit ici de caractéristiques spécifiques aux surfaces anodisées, il ne s'agit donc pas de réels endommagements.

**Gegenzug | Balancing | Contrebalancement**



Zwischen zwei miteinander verbundenen, verschiedenartigen Materialien treten stets Spannungen auf. Daher muss ein Träger beidseitig mit Materialien belegt werden, die den gleichen Maßänderungen bei Wärme- und Feuchtigkeitseinfluß unterliegen (Konditionierung aller Materialien). Dies gilt vor allem dann, wenn die fertige Verbundplatte freitragend sein soll und nicht durch eine starre Konstruktion gehalten wird.

**Je größer die zu belegenden Flächen, desto größerer Augenmerk ist auf die Wahl des Gegenzugtyps, einen symmetrischen Aufbau und die Dichte sowie Steifheit des Trägers zu legen.**

Nach unseren Erfahrungen sind Trägerplatten mit einer Dicke von ≤ 13 mm kritisch hinsichtlich der Planlage des Verbundelementes. Grundsätzlich haben Faktoren wie z. B. Steifheit und symmetrischer Aufbau der Trägerplatte, gleichmäßiger Kleberauftrag und Presstemperatur sowie Größe und Grad der Fixierung des Objektes hier einen überproportionalen Einfluss.

Die besten Ergebnisse werden immer durch Verwendung des gleichen Laminates desselben Herstellers auf Vorder- und Rückseite erzielt. Beide



Stresses always occur between two different types of material bonded together. Consequently, a base material should be surfaced on each side with materials which are subject to the same dimensional changes resulting from variations in temperature and relative humidity (adaptation to climate). This is particularly important if the finished sheet is to be self-supporting and not directly retained by a rigid structure.

**The larger the area to be covered, the more important is the right choice of the balancing material, symmetrical structure, density and rigidity of the base material.**

According to our experience base material with a thickness of ≤ 13 mm is critical with regard to the flatness of the compound element. Generally factors like for example stiffness and symmetric structure of the base material, the even application of the adhesive and the pressing temperature as well as the size and degree of fixing of the object do have a disproportionate high influence.

Best results are obtained by using the same laminate from the same manufacturer on both sides. Both must always be bonded simultaneously from



Entre deux matériaux différents reliés, il existe des tensions. Pour cette raison, le support doit être recouvert des deux côtés par des matériaux qui sont soumis aux mêmes déformations sous la chaleur et l'humidité (conditionnement du matériel). Ceci est surtout valable lorsque la plaque composite finie doit être en porte à faux et qu'elle n'est pas directement tenue par une construction rigide.




**Plus les surfaces devant être recouvertes sont grandes, plus il faut être attentif au choix du type de contrebalancement, à la constitution symétrique et à l'épaisseur ainsi qu'à la rigidité du support.**

Selon nos expériences des panneaux support avec une épaisseur ≤ 13 mm sont de façon critique par rapport à la planité d'élément composite. En principe, ici des facteurs, comme par ex. la rigidité et la constitution symétrique du panneau support, l'application égale du colle et la température de pressage ainsi que la taille et le degré de la fixation d'objet ont une influence très grande.

Les meilleurs résultats sont toujours obtenus en utilisant le même stratifié venant du même fabricant sur les deux faces. Les deux doivent toujours être



<p>müssen immer mit gleicher Lauf- bzw. Schleifrichtung gleichzeitig von beiden Seiten auf den Träger aufgeklebt werden (niemals rechtwinklig zueinander).</p>	<p>both sides to the base material in the same direction of grain or grinding respectively (never at right angles to each other).</p>	<p>collés en même temps sur le support, dans le même sens de ponçage (jamais à angle droit).</p>
<p>Um die Kosten niedrig zu halten, bietet sich als Gegenzug der Einsatz II.-Wahl-Platten desselben Materials oder spezielles Gegenzugmaterial ohne Oberflächenanspruch gemäß der Übersicht an. Der Einsatz anderer Materialien als Gegenzug kann - selbst dann, wenn dessen physikalische Eigenschaften denen der HOMAPAL-Metallplatten so ähnlich wie möglich sind - nicht empfohlen werden, da die Resultate nie mit Sicherheit vorauszusagen sind.</p>	<p>In order to keep costs low use second choice laminates of the same type as balancing material or special balancing material without any demand on the surface according to the range of products. The use of other kinds of material as balancing material is not recommended – even when physical properties are as similar as possible to those of HOMAPAL metal laminates – as the results can never be predicted with certainty.</p>	<p>Pour réduire le plus possible les frais il est préférable d'utiliser comme contrebalancement des panneaux de deuxième choix et du même type ou des panneaux spéciaux de contrebalancement invisible, voir gamme de produits. L'utilisation d'autres matériaux de contrebalancement peut – même si les caractéristiques physiques sont identiques à celles de panneaux métalliques HOMAPAL – ne pas être recommandée du fait que les résultats ne peuvent pas être évalués avec certitude.</p>

<b>Hinweis   Remark   Remarques</b>		
 <p>Diese Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen im Zweifelsfall die Inanspruchnahme unserer technischen Beratung. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.</p>	 <p>This information is based on our current knowledge and experience. However, the user must satisfy himself as to the suitability of the product for its intended use. No legally binding guarantee of features or suitability of the product for a specific purpose can be derived from this information. In case of doubt, we recommend consulting our technical advisers. The user of our products is responsible for observing all applicable patent rights as well as current laws and regulations.</p>	 <p>Ces indications se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Cependant elles ne dégagent pas l'utilisateur de faire ses propres essais et tests. A partir de nos indications, il n'est pas possible d'en déduire une assurance contractuelle des caractéristiques et de l'adaptabilité pour une utilisation précise. En cas de doute, nous recommandons de faire appel à nos conseillers techniques. Tous droits de protection ainsi que les lois existantes et les dispositions devront être respectées par l'utilisateur de nos produits sous sa propre responsabilité.</p>
<p><b>Achtung! Bitte beachten Sie ferner auch unsere gesonderten besonderen technischen Informationen für:  </b>  <b>Attention! Further to this, please observe our separate special technical information for:  </b>  <b>Attention! En plus, veuillez bien observer nos informations techniques spéciales séparés pour:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>➡ HOMAPAL Magnethaftplatten   Magnetic Boards   Panneaux magnétiques</b></li> <li><b>➡ HOMAPAL HOLZ   HOLZ</b></li> <li><b>➡ HOMAPAL Edelstahl (Bearbeitungsempfehlungen der Fa. LEITZ)  </b>  <b>Stainless steel (Machining recommendation of Company LEITZ)  </b>  <b>Acier Inoxydable (Recommandations d'usage de la Société LEITZ pour des</b>  <b>panneaux revêtus d'Inox)</b></li> </ul>		

**HOMAPAL Plattenwerk GmbH & Co. KG**  
Postfach 14 53, 37404 Herzberg/Harz

☎ + 49 (0) 5521 - 856-0, 📠 + 49 (0) 05521 - 856-20, 📧 [techinfo@homapal.de](mailto:techinfo@homapal.de), [www.homapal.de](http://www.homapal.de)

**Vertrieb in Deutschland: | Official distributor in Germany: | Distributeur en Allemagne:**

**HomaTrade GmbH ,**  
Bahnhofstraße 30, 37412 Herzberg am Harz

☎ + 49 (0) 5521 – 84-100, 📠 + 49 (0) 5521 – 84 – 101, 📧 [info@homatrade.de](mailto:info@homatrade.de), [www.homatrade.de](http://www.homatrade.de)