



Allgemeine technische Daten

die Transformation von Plastikmüll nach neuen Qualitätsprodukten



Material

Das Material besteht zu 100% aus wiederverwerteten Kunststoffresten hoher Qualität, welche hauptsächlich aus der Nahrungsmittel- und Verpackungsindustrie stammen.

Zusammenstellung

LDPE (Polyethylen niedriger Dichte),
HDPE (Polyethylen mit hoher Dichte)
PP (Polypropylen)

Produktion

Die verschiedenen Kunststoffe werden gemahlen, gemischt und unter hoher Temperatur verschmolzen, wonach sie in Matrizen gepresst werden. Das Material wird während der Herstellung durchgehend eingefärbt, um eine homogene Farbe zu erhalten.



Abarbeitung

STANDARD: Die Oberfläche weist keine Holzknotten auf, hat eine gleichmäßige Farbe und hat eine geäderte, leicht glänzende Struktur.

IMPRESS: Die Oberfläche hat eine Holzstruktur.

BASIC: das Material und seine Oberfläche sind rauer als bei standard oder impress.











lieferbare Farben







Govaplast

 Ural Black
 Quartz Brown
 Canyon Brown
 Sand Beige
 Atlas Beige
 Mineral Grey
 Ash Grey
 Andes Green






Govaplast Horse

 Ural Black
 Quartz Brown
 Canyon Brown
 Sand Beige
 Atlas Beige
 Mineral Grey
 Ash Grey
 Andes Green




Govaplast Home +

 Ural Black
 Quartz Brown
 Sand Beige
 Atlas Beige
 Mineral Grey
 Ash Grey

Govaplast Street

 Ural Black
 Quartz Brown
 Sand Beige
 Mineral Grey
 Andes Green

Govaplast Play

 Quartz Brown
 Sand Beige
 Andes Green

Govaplast Technic

 Ural Black
--

Toleranz

Bei Produkten die aus wiederverwerteten Kunststoffen hergestellt werden, sind Toleranzen der Dimensionen von +/- 2% möglich







Verarbeitbarkeit

Das Material ist einfach zu bearbeiten (vergleichbar mit Holz):
verschrauben, nageln, sägen, bohren, hobeln, fräsen, nieten, usw. ist möglich.)
In der Länge gesägt kann das Produkt sich beugen.

Tips :

- bevor schrauben vorbohren
- bohren mit niedriger Drehzahl
- sägen mit Kreissäge (WIDIA)

Eigenschaften

Iwiederverwertete Qualität	für den Außenbereich	bleibend schön	stark durch Flexibilität
 100% Plastik Müll	 wetterfest	 wartungsfrei	 biegsam
 komplett recyclebar im Kreislauf	 UV beständig	 Graffiti leicht entfernbar	 einfach Bearbeitbar
 in der Masse homogen eingefärbt	 keine Wasseraufnahme	 natürliche Oberflächenstruktur	 splitterfrei
 Vollprofile (nicht hohl)	 rutschhemmend	 verrottungsfest	 Schlagfest
	 sehr langlebig	 Krätze leicht entfernbar	

Ergebnisse Zugfestigkeitsprüfung Schrauben :

Abmessungen Schraube* : 4 x 50 mm

Zuggeschwindigkeit 10 mm / min (nicht vorgebohrte Löcher)

Durchschnittliche Zugkraft : 4365 N +/- 14% deviation

(*) Prüfung mit 5 Schrauben

1. Zugfestigkeitsprüfung gemäß ISO 527

Modul	147,40	Mpa
Bruchkraft	2058,90	N
Bruchdehnung	27,72	%
Maximale Zugfestigkeit	2118,30	N
Dehnung bei maximale Zugfestigkeit	25,80	%
Zugspannung bei Bruch	14,15	N/mm ²

2. Biegeversuch gemäß ISO 178

Biegemodul in MPa	bei 20° C	492,00
	bei 40° C	357,30
	bei 60° C	240,50
Biegespannung bei 15mm Durchbiegung	bei 20° C	232,80
	bei 40° C	179,30
	bei 60° C	128,30

3. Härtemessung gemäß ISO 2039-2 32,09 HB

4. Kerbschlag Charpy gemäß ISO 179 7,62 kJ/m²

5. Vicat Temperatur gemäß ISO 306/A50 115,20 °C

6. Feuchtigkeitsaufnahme gemäß ISO 62 0,29 %

7. Dichte gemäß ISO 1183-1 0,8710 kg/dm³

8. Lineare Dehnungskoeffizient 0,109 mm/m/°C

9. Brandtechnische Prüfungen

gemäß DIN 4102 Teil 1	Brandklasse B2
gemäß 2007+A1:2009 EN ISO 13501-1	Brandklasse E _{fl}

10. Rutschhemmung Gleitwiderstand Terrassenbretter

gemäß EN 1341 Pendelprüfung (trocken) in PTV * 86-96	86 - 96
gemäß EN 1341 Pendelprüfung (naB) in PTV * 29-47	29 - 47
* PTV 25-35 (moderate slip potential)	
* PTV 36+ (low slip potential)	
gemäß DIN 51130 Gleitprüfung (Rampe) (naB) R-Klasse	R10

11. Drucktest

ab 1700 N/cm ²	leichter Eindruck
ab 3100 N/cm ²	Eindruck
ab 6300 N/cm ²	kein Widerstand mehr

Produkt im Einzelhandel (zu Ihrer Information)	Chemisches Produkt (womit geprüft)	Ergebnisse
Bleichmittel	NaOCl (min. 36°)	Keine Verfärbung oder Schädigung
Schmieröl	Synthetisches Schmieröl	Keine Verfärbung oder Schädigung
Salatöl	Maisöl	Keine Verfärbung oder Schädigung
Reinigungsmittel	Aceton / Butanon Perchlorethylen Verdünnte Schwefelsäure verdünnte Soda	Keine Verfärbung oder Schädigung
Schwimmbadwasser	gesättigte Lösung von Trichlorsicyansäure	Keine Verfärbung oder Schädigung
Testbenzin	Mischung aus aliphatischer Kohlenwasserstoff	Keine Verfärbung oder Schädigung
Entmoosungsmittel	gesättigte Lösung von Eisensulfat und Dinatrium – EDTA	Keine Verfärbung oder Schädigung
heißes Frittierfett	Aufgewärmtes festes Frittierfett bei 180°C	Leichte Verfärbung durch oberflächliches Abtauen des Kunststoffes. Prüfung mit siedendes Fett. Praktisch: aufspritzendes Fett ist nicht 180°C wenn in Kontakt mit den Brettern.

Temperatur Prüfung : 20° C (Zimmertemperatur)

Dauer Prüfung : 24 Stunden

visuelle Prüfung

Prüfungen mit konzentrierten oder weniger verdünnten Lösungen als im Einzelhandel erhältlich

Notes:

1. En dehors des analyses internes, la matière a été testé par:

Hogeschool Gent (CPMT), DMT (Fachstelle für Brandschutz), FGK (Forschungsinstitut für anorganische Werkstoffe, Glas/Keramik), Geos (constructive testing), VKC (Vlaams Kunststof Centrum).

2. Les résultats des essais mentionnés dans les document se rapportent uniquement aux objets testés. Communication des rapports peut être demandée.