



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



100% Plastik Müll



komplett recyclebar im Kreislauf



in der Masse homogen eingefärbt



Vollprofile (nicht hohl)

für den Außenbereich



wetterfest



UV beständig



keine Wasseraufnahme



rutschhemmend



sehr langlebig

bleibend schön



wartungsfrei



Graffiti leicht entfernbar



natürliche Oberflächenstruktur



verrottungsfest



Krätze leicht entfernbar

stark durch Flexibilität



biegsam



einfach Bearbeitbar



splitterfrei



Slagfest

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 527-2 (2012)

Modul	719	MPa
Elastizitätsgrenze	7,8	MPa
Zugfestigkeit	17,2	MPa
ReiBdehnung	478	%

2. Biegeversuch gemäß ISO (2010)

Biegemodul in MPa	572	MPa
Elastizitätsgrenze	9,0	MPa
Zugfestigkeit	15,7	MPa
Dehnung bei 16mm	6	%

3. Härtemessung gemäß ISO 2039-2

32,09 HB

4. Kerbschlag Charpy gemäß ISO 179-1 (2000)

65,6 kJ/m²

5. a. Vicat Temperatur gemäß ISO 306/A50

115,20 °C

b. MFI gemäß ISO 1133 (2005)

4,3 g/10 min

6. Feuchtigkeitsaufnahme gemäß ISO 62

0,29 %

7. Dichte gemäß ISO 1183-1 (2004)

0,960 g/cm³

8. Lineare Dehnungskoeffizient

0,109 mm/m/°C

9. Brandtechnische Prüfungen

gemäß DIN 4102 Teil 1

Brandklasse B2

gemäß EN ISO 13501-1 : 2007+A1:2009

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/cm²

leichter Eindruck

ab 3100 N/cm²

Eindruck

ab 6300 N/cm²

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.