



## 1 Productsamenstelling

ETER-BOARD HD platen zijn samengesteld uit:

- Portland cement
- extra fijne minerale vulstoffen voor een extra gladde oppervlakte afwerking
- organische versterkingsvezels
- functionele toeslagstoffen

## 2 Productiemethode

ETER-BOARD HD platen worden geproduceerd op een Hatschek-machine en worden dubbelgeperst en geautoclaveerd. Optioneel kunnen de platen worden gekantrecht.

## 3 Afmetingen en toleranties

Dikte (mm)	6	8	10	12	15	18
Gewicht af-fabriek (kg/m <sup>2</sup> )	11,2	14,9	18,6	22,4	27,9	33,5

Afmetingen en bruto gewicht per plaat

Dimensies (mm)	Gewicht ex-fabriek (kg/plaat)					
1.240x2.520 ongekantrecht	35,0	46,6	58,1	70,0	87,2	104,7
1.220x2.500 gekantrecht	34,2	45,4	56,7	68,4	85,1	102,2

Toleranties

Toleranties	In overeenstemming met EN 12467 (niveau I)
Dikte (mm)	± 10%
Lengte en breedte (mm)	± 3
Haaksheid (mm/m)	1,0

Andere diktes, afmetingen en type platen dan deze standaard in voorraad, zijn mogelijk mits minimale afnamehoeveelheden. Gelieve hiervoor te informeren bij ETERNIT.

## 4 Kleur

ETER-BOARD HD platen hebben een beige kleur. Vlekken in het oppervlak, zoals bvb bruine of witte autoclaafvlekken, zijn sporadisch mogelijk en zijn eigen aan de productie.



## 5 Technische karakteristieken

Gemiddelde waarden volgens de Europese norm EN 12467 'Vlakke vezelcementplaten', welke de classificatie en de meeste testmethodes beschrijft.

A. Testen volgens ISO kwaliteit management systeem					
			<20mm	≥20mm	
Densiteit	Ovendroog	EN 12467	1.580	1.550	kg/m <sup>3</sup>
Buigsterkte	Luchtdroog, ⊥	EN 12467	32,0	30,0	N/mm <sup>2</sup>
	Luchtdroog, //	EN 12467	22,0	21,0	N/mm <sup>2</sup>
Elasticiteitsmodulus	Luchtdroog, ⊥	EN 12467	15.000	13.000	N/mm <sup>2</sup>
	Luchtdroog, //	EN 12467	15.000	11.000	N/mm <sup>2</sup>
Delaminatieweerstand	Luchtdroog		1,80	1,80	N/mm <sup>2</sup>
Hygrische beweging	0-100%, gem.		1,60	1,80	mm/m
Porositeit	0-100%		20	22	%
B. Classificatie					
Duurzaamheidsklasse		EN 12467	Categorie A		
Sterkteklasse		EN 12467	Klasse 4		
Brandreactieklasse		EN 13501-1	A2-s1-d0		
C. Type test of beste schatting					
Impermeabiliteitstest		EN 12467	Ok		
Warm water test		EN 12467	Ok		
Verzadigd droog test		EN 12467	Ok		
Vries dooi test		EN 12467	Ok		
Thermische expansie coëfficiënt	α		15*10 <sup>-6</sup>		m/mK
Warmtegeleidingscoëfficiënt	λ		0,36		W/mK
Water damp diffusie weerstand getal	μ		250		

## 6 Voordelen

Indien de toepassingsrichtlijnen worden gevolgd, hebben ETERNIT vezelcementplaten de volgende algemene karakteristieken:

- brandveilig (niet-ontvlambaar, niet-brandverspreidend)
- geluidsisolerend
- bestendig tegen uiteenlopende temperaturen
- waterbestendig (niet op daken of afhellende vlakken in buitentoepassingen gebruiken)
- bestendig tegen vele levende organismen (schimmels, bacteriën, insecten, ongedierte, etc.)
- bestendig tegen vele chemicaliën
- milieuvriendelijk, geen emissie van schadelijke gassen

## 7 Toepassingen

- Industrieel: verloren bekisting, bescherming van geïsoleerde fundering (kantplank), sandwichpaneel (te specificeren bij bestelling; toepassing valt onder de verantwoordelijkheid van de producent van de sandwichpanelen), kabelgoot, montageplaat utiliteiten, ovenplaat, compartimentering waterzuivering, vloerluik, putdeksel, tafelwerkblad, raamtablet binnen, legplank, plint
- Agrarisch: tussenschotten, voederbakken, kweektafelbodems, tuinafboording

## 8 Verwerkingsgegevens

!!: Zagen en boren dient te gebeuren in een droge omgeving. Zaag- en boorstof moet onmiddellijk van de plaat worden verwijderd met een droge microfibre stofdoek. Niet-verwijderd zaag- en boorstof kan blijvende vlekken veroorzaken.



# ETER-BOARD HD

## PRODUCTINFORMATIEBLAD

Elektrische machines moeten aangesloten zijn op een geschikte stofzuiger om een goede stofafzuiging te bekomen. Bij niet-efficiënte stofafzuiging is het gebruik van stofmaskers van type FFP2 of beter volgens EN149:2001, aanbevolen.



### Verzagen/versnijden:

Bij het bewerken van de plaat moet de plaat voldoende worden ondersteund zodanig dat ze niet doorbuigt. De zaagtafel moet zeer stabiel zijn en mag niet trillen. De plaat mag niet onder spanning staan tijdens het verzagen. Een trillings- en spanningsvrije plaat tijdens de verzaging is noodzakelijk voor een goede zaagsnede. Foutieve verzaging kan delaminatie van de zaagrand veroorzaken.

- handcirkelzaag met geleiderail of stationaire zaagmachines: sneldraaiend met Universeel Eternit zaagblad verkrijgbaar bij Leitz-Service (beschikbare diameters: 160, 190, 225 en 300 mm)
- decoupeerzaag met zaagblad met hardmetalen tanden type T141 HM van Bosch (beschikbaar bij Eternit)

### Boren:

De plaat wordt best ondersteund rondom het te boren gat (bvb. door houten ondergrond).

- voor gaten: spiraalboor met hardmetalen punt (of volledig in hardmetaal) met een tophoek van 60° (beschikbaar bij Eternit). Beschikbare diameters: 5,0 – 6,0 – 7,0 – 8,3 – 9,5 – 11,0 mm
- voor ronde openingen: gatzaag met hardmetalen punten (vb type Pionier van Metabo)

### Afwerking van zaagranden:

- fijn schuurlijnen of schuurblokjes

### Bevestigingsmiddelen:

Afhankelijk van de toepassing kunnen volgende bevestigingsmiddelen worden gebruikt (zie toepassingsrichtlijnen voor meer informatie). Het materiaal (vb. roestvrij staal, verzinkt staal, gefosfateerd staal) wordt tevens gekozen in functie van de toepassing.

- Lijmbevestiging: kan worden verlijmd voor binnen- en buitentoepassingen. Verlijming dient te gebeuren volgens de toepassingsrichtlijnen en garantievoorwaarden van de lijmleverancier. Meer informatie is verkrijgbaar bij ETERNIT.
- Schroeven: enkel mogelijk met volledig voorgeboorde gaten.
- Rivetteren: enkel mogelijk met volledig voorgeboorde gaten.

### Kit:

Enkel neutrale kit wordt aangeraden. Niet-neutrale siliconen of thiokolen kunnen vlekken veroorzaken.

### Coaten:

- Dekkende coating: ETER-BOARD HD kan worden gecoat in binnen- en buitentoepassingen. Om dimensionele stabiliteit te garanderen, mag de plaat niet differentieel worden belast. Dit kan worden bereikt door de plaat tweezijdig met hetzelfde coatingsysteem te behandelen of door een backcoating te voorzien met dezelfde diffusiekaracteristieken als het coatingsysteem op de beeldzijde. Een ander alternatief is om zeer dampopen coatings (vb. minerale coatings) aan te brengen op slechts één zijde van de plaat. Andere parameters zijn de systeemopbouw, de afmetingen van de plaat en de temperatuur- en vochtbelasting. Meer informatie is verkrijgbaar bij ETERNIT.

## 9 Transport en opslag



De platen worden verpakt op paletten. Het transport dient te gebeuren onder een dekzeil. De platen moeten horizontaal worden gestapeld op een vlakke ondergrond. De platen moeten steeds voldoende worden ondersteund zodanig dat ze niet doorbuigen. De platen moeten worden gestapeld in een droge geventileerde ruimte. Indien de platen buiten worden opgeslagen, moeten ze steeds worden afgeschermd van regen met behulp van een dekzeil of kunststoffolie. Indien de platen toch nat worden in de verpakking, moet alle verpakking worden verwijderd en moeten de platen eventueel worden drooggewreven en zodanig worden opgesteld dat ze kunnen drogen. Het wordt aanbevolen de platen in de ruimte van aanwending te laten acclimatiseren vooraleer ze worden bevestigd. Een plaat dient door twee personen van de stapel te worden getild en dient vervolgens verticaal te worden gedragen. Folie moet steeds tussen gestapelde platen blijven om verschade te vermijden.



## 10 Gezondheids- en veiligheidsaspecten

Bij de mechanische bewerking van platen kan stof vrijkomen dat irriterend kan zijn voor de luchtwegen en de ogen. Daarnaast, kan het inademen van fijn inadembaar kwartsbevattend stof - in het bijzonder als in hoge concentraties of gedurende langere periodes - leiden tot longziektes en een verhoogd risico op longkanker. Afhankelijk van de werkomstandigheden moeten geschikte werktuigen met stofafzuiging en/of ventilatie worden voorzien. Voor nadere richtlijnen moet het Veiligheid Informatie Blad (gebaseerd op 1907/2006/EG, artikel 31) worden geraadpleegd.

## 11 Garantie

De garantie op de plaat is enkel geldig indien de toepassingsrichtlijnen worden gerespecteerd. Bij twijfel omtrent de geschiktheid van ETERNIT vlakke platen in een bepaalde toepassing, is het aangewezen een advies te vragen aan ETERNIT. ETERNIT kan in geen enkel geval aansprakelijk worden gesteld voor toepassingen van zijn vlakke platen die zonder goedkeuring van ETERNIT worden toegepast.

## 12 Onderhoud en reiniging

Voor kleine verontreinigingen kan men de plaat afwassen met een zacht huishouddetergent of zachte zeepoplossing, gevolgd door spoelen met proper water.

## 13 Certificering

De fabrikant kan in het kader van de Europese Verordening N° 305/2011 (CPR) de prestatieverklaring (DOP) van het product voorleggen dat dusdanig het CE merkteken draagt. De CE- markering garandeert de overeenkomstigheid met de productkenmerken die onder de geharmoniseerde Europese norm, die op dit product van toepassing is, vallen. De prestatieverklaring wordt conform de CPR aangeboden en is ook terug te vinden via [www.infodop.com](http://www.infodop.com). De fabrikant is tevens ISO gecertificeerd.



## 14 Meer informatie

Informatie omtrent de verschillende toepassingen kan worden teruggevonden in de ETERNIT toepassingsrichtlijnen. Deze zijn terug te vinden op de website of kunnen telefonisch worden aangevraagd. Via de website kunnen tevens bestekomschrijvingen en informatie van externe leveranciers worden gedownload.

Dit informatieblad vervangt alle voorgaande uitgaven. ETERNIT houdt zich het recht voor dit informatieblad te wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. De lezer dient er zich van te vergewissen steeds de meest recente versie van deze documentatie te raadplegen. Niets uit deze tekst mag zonder toestemming worden veranderd.



Eternit NV, afdeling Gevel  
Kuiermansstraat 1  
B-1880 Kapelle-op-den-Bos  
België  
Tel +32 (0)15 71 74 43  
Fax +32 (0)15 71 74 49  
[info.gevel@eternit.be](mailto:info.gevel@eternit.be)  
[www.eternit.be](http://www.eternit.be)

Nederland  
Tel 030 236 87 32  
Fax 030 231 33 75  
[info.gevel@eternit.nl](mailto:info.gevel@eternit.nl)  
[www.eternit.nl](http://www.eternit.nl)