

ZEG

Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG

gestalten
Zukunft · Erfolgreich



DESKTOP & BULLETIN BOARD

ZEG LAGERKOLLEKTION MÖBEL- UND KORKKLINOLEUM



Platten+
Kanten

DESKTOP

Desktop Möbellinoleum ist ein aus natürlichen Rohstoffen hergestelltes, elastisches Beschichtungsmaterial mit angenehm warmen Griff. Verwendbar für vollflächige Schreibunterlagen, Möbel und andere Innenraumbooberflächen. Es kann auf MDF, Spanplatten, Sperrholz und vielem mehr eingesetzt werden. Auch für gewölbte Anwendungszwecke ist es geeignet.

Einzigartiges Erscheinungsbild

Möbellinoleum wurde speziell für die Applikation auf Möbelloberflächen entwickelt. Es ist ein natürliches, hochwertiges, leicht elastisches Material mit angenehmer Haptik, das jedem Möbelstück eine besondere Note verleiht. Furniture Linoleum verfügt über eine lange Tradition. Kenner schätzen vor allem die außergewöhnliche Eleganz, die Natürlichkeit und Haltbarkeit sowie die Vielseitigkeit als funktionelle und dekorative Möbelloberfläche.

Unverwechselbare Oberfläche

Optik und Haptik zeichnen Möbellinoleum aus und machen dieses Material unverwechselbar: Eine matte, angenehm warme, elastische Oberfläche, die man einfach gerne berührt. Das natürliche Erscheinungsbild passt hervorragend zu Holz, ist aber auch in Kombination mit Metall oder Glas eine gelungene Synthese.

Besondere Auswahl

Desktop wird in 21 sowohl klassischen als auch modernen Farbtönen angeboten. Die Produktlinie überzeugt nicht nur durch ihr elegantes Design, sondern verfügt auch über einen verbesserten Oberflächenschutz, der das Material dauerhaft vor Verkratzungen schützt.

Natürliche Rohstoffe

Möbellinoleum wird aus nachwachsenden Rohstoffen gefertigt: Leinöl, Harze, Holz und Kalksteinmehl sowie natürlichen Farbpigmenten. Deshalb ist das Material besonders ökologisch. Es belastet weder bei der Produktion noch bei der Entsorgung die Umwelt, denn es ist am Ende einer langen Lebensdauer biologisch abbaubar.

Berühren erwünscht

Desktop Möbellinoleum sieht nicht nur elegant und wertig aus, es verfügt auch über eine sehr angenehme Haptik. Im direkten Hautkontakt ist es sympathisch und warm, denn es passt sich der jeweiligen Umgebungstemperatur an. Und noch ein besonderer Vorteil gegenüber vielen anderen Beschichtungsmaterialien: Fingerabdrücke bleiben weitestgehend unsichtbar.

Natürlich antistatisch

Desktop verfügt aufgrund seiner Rezeptur über antistatische Eigenschaften und muss daher nicht, wie andere Produkte chemisch nachgerüstet werden. Die permanente Antistatik ist im Vergleich zu anderen Beschichtungsmaterialien hinsichtlich der Staubbildung ein deutlicher Pluspunkt und macht das Material viel pflegeleichter als andere Oberflächen.

Flexibel formbar

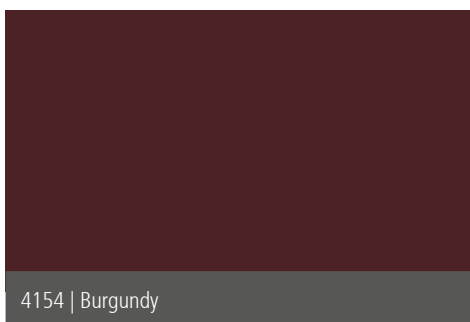
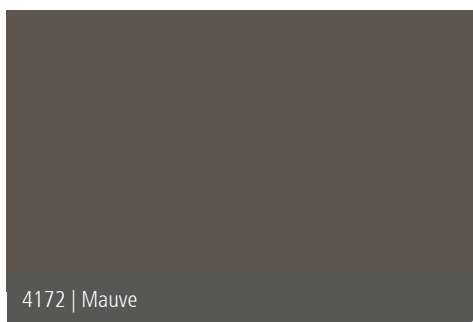
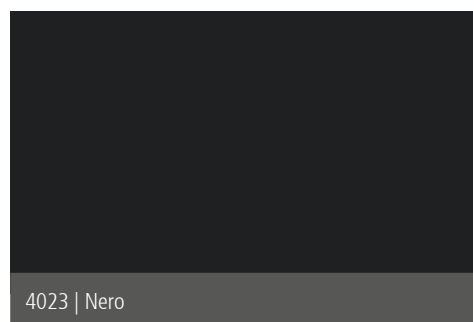
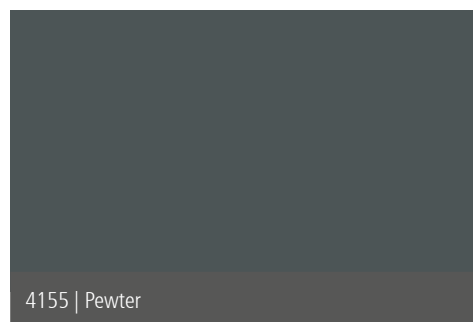
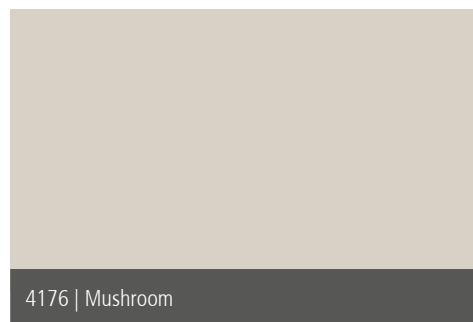
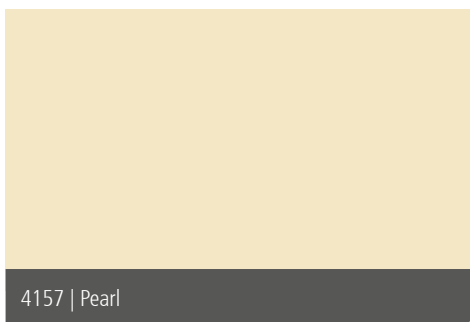
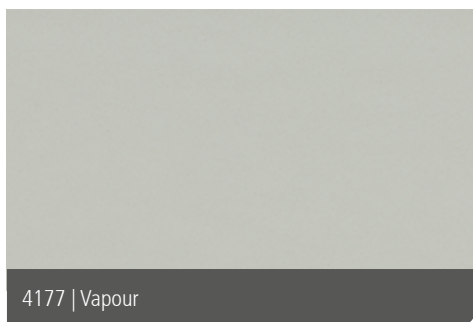
Möbellinoleum ist von Natur aus elastisch und sehr flexibel, es kann horizontal, vertikal und auch auf gewölbten Flächen eingesetzt werden. Das eröffnet ein weitreichendes Anwendungsspektrum.



Traditionell gefertigt

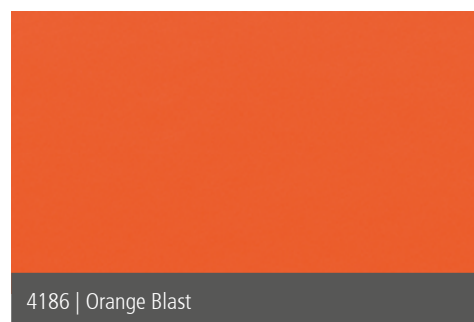
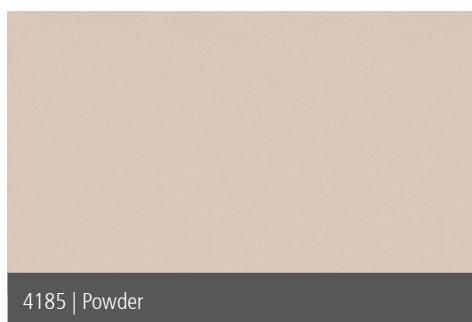
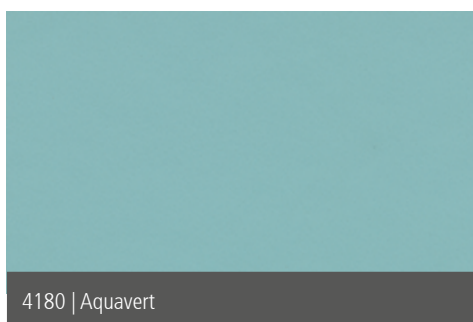
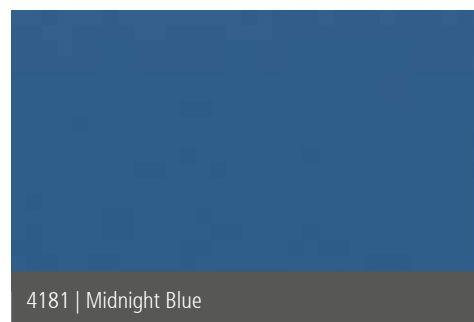
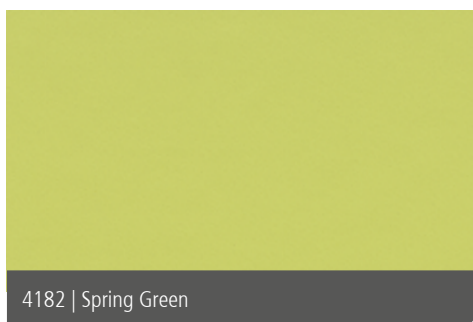
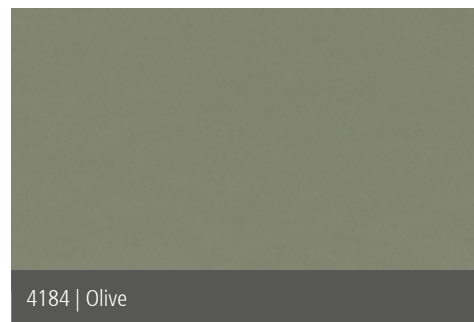
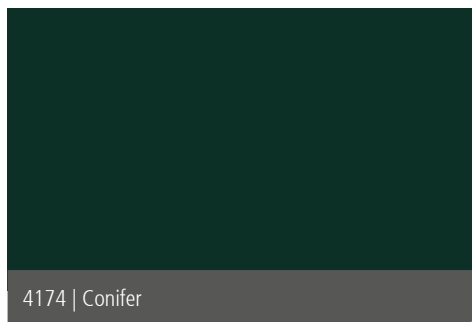
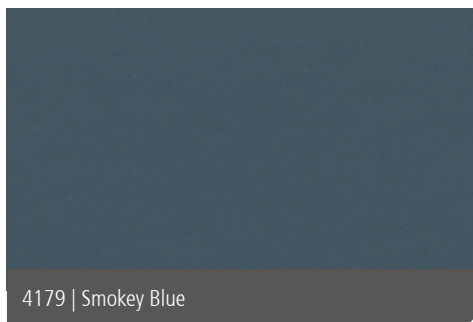
Linoleum ist ein Material mit langer Tradition und wird seit über 100 Jahren nach der gleichen Rezeptur gefertigt: Aus Leinöl und Naturharzen entsteht Linoleumzement, dem Holz- und Kalksteinmehl beigemischt wird und der durch Pigmente Farbe erhält. Die Masse wird mit hohem Druck auf ein Trägermaterial (imprägniertes Papier bei Desktop) gepresst und reift anschließend mehrere Wochen lang in großen Trockenkammern. Zum Schutz der Oberfläche wird abschließend eine wasserbasierte Versiegelung aufgetragen.

DESKTOP – FARBEN



Gerne senden wir Ihnen Eichtmuster im Format DIN A6 zu.
Der Versand erfolgt zentral durch unsere Niederlassung
Hannover, richten Sie ihre Anfrage darum bitte mit Nummer
und Farbbezeichnung an hannover@zeg-holz.de.

DESKTOP – FARBEN



Vielfach ausgezeichnet

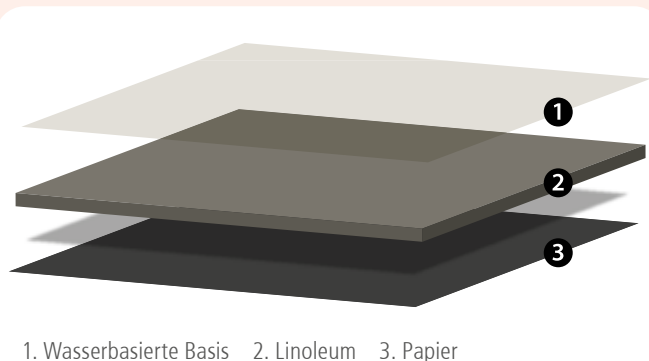
Forbo Furniture Linoleum wurde in den vergangenen Jahren mehrfach ausgezeichnet u. a. mit dem Red Dot Design Award und dem Interzum Award.

DESKTOP – AUFBAU, REINIGUNG UND PFLEGE

AUFBAU

Der erste Produktionsschritt ist die Herstellung der Linoleumgrundmasse aus oxidiertem Leinöl und Naturharz.

Angereichert mit Farbpigmenten, Holz- und Kalksteinmehl, wird das Linoleum im Kalanderverfahren auf ein imprägniertes Trägerpapier aufgebracht. Nach dem Trocknungsprozess wird ein Oberflächenschutz aufgetragen. Dieser Oberflächenschutz verleiht dem Material einen matten Finish, der irritierenden Lichtreflexionen entgegenwirkt. Nach fachgerechter Verarbeitung braucht Forbo Möbellinoleum nicht noch einmal lackiert werden.



REINIGUNG UND PFLEGE

Desktop Möbellinoleum ist ein sehr pflegeleichtes Material. Die tägliche Unterhaltsreinigung erfolgt mit einem weichen, fusselfreien und nebelfeuchten Tuch. Bei leichten Verschmutzungen ggf. dem Wischwasser einen Spritzer Neutralreiniger zugeben. Starke Verschmutzungen können mit einem Neutralreiniger (verdünnt) entfernt werden, anschließend ist die Fläche mit klarem Wasser nachzuwischen. Bei Bedarf die Oberfläche mit einem Pflegemittel einpflegen.

Unsere Empfehlung:

HARell Reinigungs- und Pflege-System für Linoleum

Reinigt auf natürlicher Basis Verunreinigungen wie Fette, Öle, waserlösliche Farben usw. Der Reiniger mit natürlichen Enzymen löst auch hartnäckige Verschmutzungen von der Oberfläche.

Die HARell Repair-Pflege frischt die schützende, UV-absorbierende und desinfizierende Oberflächenversiegelung bei jeder Anwendung nachhaltig auf.



Besondere Hinweise

Während der Reinigung ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Die Flaschen müssen geschlossen und für Kinder unzugänglich aufbewahrt werden. Bereits an- oder abgelöste Filmreste nicht wieder

antrocknen lassen. Es empfiehlt sich vor der großflächigen Anwendung die optimale Anwendungskonzentration und Verträglichkeit mit dem Untergrund in einem Versuch an unauffälliger Stelle zu ermitteln.

Reinigung

1. Oberfläche entstauben
2. Abhängig vom Verschmutzungsgrad HARell Linoleumreiniger konzentriert oder bis 1:10 mit Wasser verdünnt auf die Fläche aufbringen
3. Hartnäckigen Schmutz mit Spezialpet entfernen
4. Entsprechend des Verschmutzungsgrad bis 10 min einwirken lassen
5. Gelöster Schmutz und Filmreste aufnehmen und nass nachwischen

Pflege

1. HARell Repairpflege mit nicht fasernden Lappen oder Haushaltstüchern auftragen
2. Anschließend gut trockenreiben
3. Bei Mattstellen gegebenenfalls wiederholen

Materialbedarf ca. 5 bis 10 g pro m². Die Pflegefläche muss absolut trocken gerieben werden, da zurückbleibende Feuchtstellen zu Glanz führen können. Behandelte Fläche ist nach ca. 10 Minuten wieder voll belastbar. Durch regelmäßige Pflege sichern Sie eine lange Lebensdauer der Oberfläche. Generell sollten alle Verschmutzungen und verschüttete Flüssigkeiten (z. B. Getränke) sofort entfernt werden, um eine lange Einwirkzeit zu vermeiden. Regelmäßige Pflege mit HARell Repairpflege erhält die Schönheit und den Schutz der Oberfläche dauerhaft.

DESKTOP – TECHNISCHE INFORMATIONEN

FINISH

Furniture Linoleum hat ein werkseitiges Finish, welches das Material vor Verkratzungen schützt. Eine zusätzliche Beschichtung ist nicht erforderlich. In besonderen Fällen kann eine zusätzliche Schutzschicht, z. B. ein UV-Lack, aufgebracht werden.

FARBE

Furniture Linoleum wird aus natürlichen, nachwachsenden Rohstoffen gefertigt, deshalb kann es bei unterschiedlichen Chargen zu leichten Farbabweichungen kommen. Das ist bei Nachbestellungen zu berücksichtigen.

TROCKENKAMMERFILM

Während der letzten Phase des Produktionsprozesses kann ein gelblicher Film auf dem Material erscheinen, der sogenannte Trockenkammerfilm. Dieses Phänomen ist besonders bei hellen Farben sichtbar. Wird das Material dem Licht ausgesetzt, verschwindet dieser Film – je nach Lichtintensität – relativ schnell und der Belag erhält seine Originalfarbe.

VERARBEITUNG

Desktop kann problemlos auf allen handelsüblichen Trägermaterialien aufgebracht werden wie MDF, Spanplatte und Sperrholz.

VORBEREITUNGEN FÜR DIE WEITERVERARBEITUNG

Schneiden Sie das Linoleum vor der Verarbeitung mit einer Zugabe von circa einem Prozent zu und akklimatisieren Sie das Material flach liegend circa 24 Stunden bei Raumtemperatur. Diese Parameter gelten ebenso für den zu verwendenden Klebstoff und das Trägermaterial.



TRÄGERMATERIALIEN

Desktop ist ein Oberflächenmaterial, das auf ein Trägermaterial aufgebracht wird. Häufig eingesetzte Trägermaterialien sind MDF, Multiplex sowie Span- und Sperrholzplatten.

Durch die Verklebung von zwei unterschiedlichen Materialien entstehen Spannungen zwischen diesen Werkstoffen, die auch bei der Verarbeitung von Linoleum zu berücksichtigen sind. Das ist vor allem von Bedeutung, wenn die verleimte Fläche freitragend angewandt wird, und nicht durch eine „steife“ Konstruktion gestützt wird. Eine beidseitige Beklebung der Trägerplatte mit einem Material, dass die gleichen Produkteigenschaften aufweist, wird daher empfohlen. Bei größeren Materialabmessungen sind vor allem folgende Aspekte wichtig:

1. Wahl des Trägermaterials
2. Dicke, Symmetrie und Stärke des Trägermaterials
3. Wahl des Gegenzugmaterials
4. Akklimatisierung (mind. 24 Std.) aller zu verarbeitenden Materialien

Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn beide Seiten des Trägermaterials mit demselben Oberflächenmaterial zeit- und richtungsgleich verkleidet werden. Darüber hinaus ist es möglich, andere Materialien als Gegenzug zu verwenden, wie z. B.:

- Preiswerte Furniere
- Folien
- Lamine
- Lacke
- Imprägniertes Papier

Es ist wichtig, die Wahl des Untergrundes und des Gegenzugmaterials gut aufeinander abzustimmen. Da hierfür keine Standardempfehlungen möglich sind, raten wir, zunächst ein Probestück anzufertigen.

VERKLEBUNG

Der zu verwendende Klebstoff ist zum großen Teil von der Verarbeitungsmethode, der Form sowie von der Art und Weise des späteren Verwendungszwecks abhängig. Auch das eingesetzte Trägermaterial hat einen entscheidenden Einfluss.

Manuelle Verarbeitung: Lösemittelfreier Kontaktklebstoff
Maschinelle Verarbeitung: Holzleim (Weißleim)

MANUELLE VERARBEITUNG

Die anzuwendende Verarbeitungsmethode ist immer vom Gegenstand abhängig. Falls eine Oberfläche komplett mit Furniture Linoleum verkleidet werden soll, sind folgende Schritte einzuhalten:

1. Kleben Sie den, mit einer einprozentigen Zugabe geschnittenen, Belag auf das Trägermaterial. Damit in der späteren Oberfläche keine Unebenheiten sichtbar werden, empfehlen wir den Klebstoff mit einer Lammfellrolle aufzutragen.
2. Drücken Sie das Material mittels Handwalze fest an.
3. Schneiden, fräsen, sägen oder hobeln Sie das beklebte Trägermaterial erst nach dem Abbinden des Klebstoffes (verwenden Sie dafür nur scharfes Werkzeug!).
4. Befestigen Sie zum Schutz der Materialkanten, wenn möglich, einen Kantenschutz aus geeigneten Rohstoffen.

WÄHREND DER VERARBEITUNG

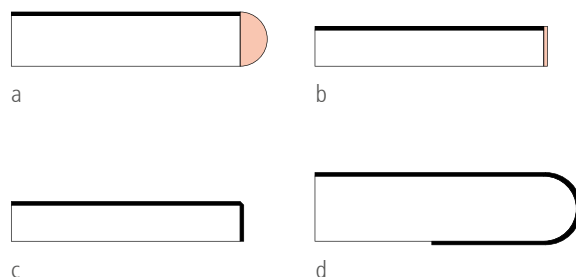
Flecken sowie Klebstoffrückstände bei der Verarbeitung sind sofort mit einem weichen Tuch und Wasser zu entfernen. Angetrocknete Klebstoffreste können mit einem Terpentinersatz entfernt werden. Anschließend sollte die Fläche mit einem feuchten Tuch gründlich nachgewischt werden. Verwenden Sie keine aggressiven Lösemittel.

VERARBEITUNG DER RANDBEREICHE

Randbereiche können mit Aluminium, Holz oder Kunststoff (Abb. a und b) verkleidet werden.

Es besteht jedoch auch die Möglichkeit, einen Kantenabschluss aus Furniture Linoleum aufzubringen (Abb. c). Diese Methode erfordert allerdings etwas Übung sowie handwerkliche Fertigkeit.

Einen weiteren Kantenabschluss mit Furniture Linoleum zeigt Abb. d. Lassen Sie in diesem Fall das Material ca. 3 – 5 cm an der Unterseite auslaufen, um Ablöseerscheinungen als Folge der Biegespannungen zu vermeiden.



	Gesamtstärke	EN-ISO 24346	2,0 mm
	Bahnenbreite	EN-ISO 24341	1,83 m
	Bahnenlänge	EN-ISO 24341	≤ 30 m
	Gewicht	EN-ISO 23997	2.100 g/m²
	Resteindruck	EN-ISO 24341-1	≤ 0,20 mm
	Lichteinheit	EN-ISO 105-B02	Methode 3: Stufe 6
	Reflexionsgrad	ISO 2813	< 5
	Flexibilität	EN-ISO 24344	Ø 50 mm
	Chemikalienbeständigkeit	EN-ISO 26987	Bei kurzzeitiger Einwirkung von verdünnten Säuren, Ölen und Fetten keine Veränderung der Materialeigenschaften. Nicht beständig bei Langzeiteinwirkung von Laugen.
	Presstemperatur		max. 70° C
	Antistatik	EN 1815	< 2 kV



A photograph of a child's playroom. In the foreground, there is a light-colored wooden table with a red top section and three matching wooden stools with red seats. The floor is a solid light blue color. The background shows a white wall and a blue-painted lower section of the wall. The lighting is soft and even.

Die besonderen Produktvorteile von Desktop Linoleum:

- Natürliches Material mit einzigartiger Haptik
- Umweltfreundlich
- Kratzunempfindlich
- Matte Oberfläche, unempfindlich gegen Fingerabdrücke
- Antistatisch und lichtecht
- Einfach zu Verarbeiten
- Applizierbar auf Massivholz, Holzwerkstoffe wie MDF, Spanplatten, Sperrholz etc.
- Geeignet für manuelle und industrielle Fertigung
- Auf horizontalen und vertikalen Flächen einsetzbar
- Für gewölbte Flächen und Postforming-Elemente geeignet
- Maschinell bearbeitbar wie Holzwerkstoffe

BULLETIN BOARD

Bulletin Board ist ein korkmehlhaltiges Oberflächenmaterial aus Linoleum für vielfältige Anwendungsbereiche. Die vielseitige Oberfläche eignet sich für den Einsatz als Pinnwand, als funktionelle Oberfläche für Wände sowie als Inlay für Möbel, Türen und Schrankwände. Bulletin Board ist ein praktisches Hilfsmittel im Alltag und bringt darüber hinaus dekorative Eigenschaften mit.

Vielseitig einsetzbar

Universell einsetzbar in Schulen, Büros sowie im Gesundheitsbereich. Als Halbfertigprodukt ideal geeignet auch für Pinnwände, Raumteiler sowie als funktionelles Inlay für Möbel, Türen und Schrankwände. Bei der Verwendung für Pinnwände, Türen, Möbel, Schränke und Schiebewände wird Bulletin Board auf Trägerplatten (z. B. Holzspanplatten, Multiplex, MDF, HDF) geklebt. Die Bulletin Board Designs können sehr gut mit anderen Werkstoffen wie Holz, Stein oder Aluminium kombiniert werden.

Farbenfroh

Die 15 Dekore bieten abwechslungsreiche Möglichkeiten der Raumgestaltung. Außerdem harmonisieren die ausgesuchten Farben mit den Böden der Forbo Marmoleum Kollektion.

Natürlich und haltbar

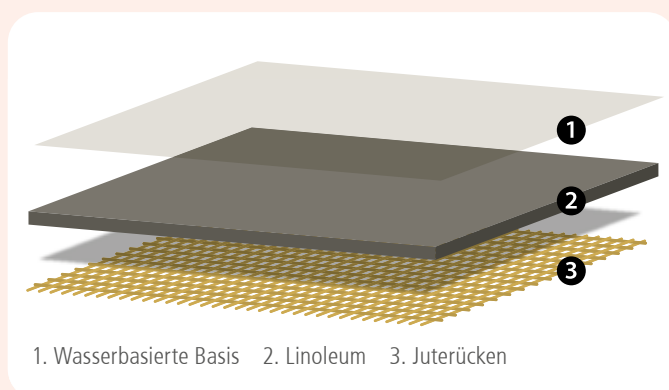
Bulletin Board besteht aus natürlichen Rohstoffen: oxidiertes Leinöl, Holzmehl, Harz, Kork und Pigmente werden vermischt und auf einen Juteträger kalandriert. Dank dieser Zusammenstellung ist das Material flexibel und elastisch. Reißzwecken und Pinnnadeln beispielsweise verursachen selbst bei intensiver Verwendung nahezu keine dauerhaften Beschädigungen. Dank seiner natürlichen Rohstoffe ist Bulletin Board ein CO₂-neutrales Oberflächenmaterial.



Hygienisch und vielseitig

Bulletin Boards haben bakteriostatische Eigenschaften und ziehen keinen Staub an. Sie sind überall dort ideal, wo viele Menschen aufeinander treffen und miteinander kommunizieren. Sei es in Schulen, öffentlichen Einrichtungen oder Krankenhäusern.

AUFBAU



REINIGUNG & PFLEGE

Bulletin Board ist ein sehr pflegeleichtes Material. Es ist absolut anti-statisch und zieht keinen Staub an. Durch die bakteriostatischen Eigenschaften des Linoleums ist Bulletin Board ein ausgesprochen hygienisches und pflegeleichtes Produkt.

Reinigen Sie die Bulletin Board Oberfläche nach Bauschluss mit weichen Reinigungstextilien und einem Neutral- oder Alkoholreiniger mit einem pH-Wert < 9. Verdünnen Sie diesen nach Herstellerangaben und befreien Sie die Oberflächen von Baustaub, Fingerabdrücken und Einbauspuren. Der werkseitige Oberflächenschutz darf durch die Reinigungsmaßnahmen nicht beschädigt oder entfernt werden.

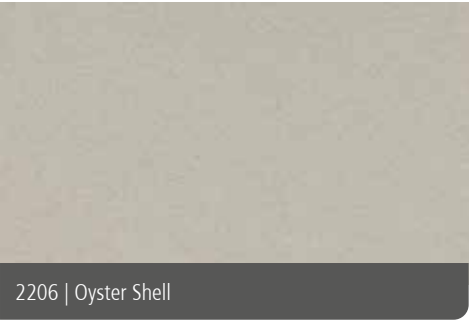
Eine Erstpflege des Belages ist grundsätzlich nicht notwendig.

Die Unterhaltsreinigung erfolgt in zwei Schritten:

1. Beseitigung von lose aufliegendem Schmutz durch feuchtes Abwischen mit weichen Reinigungstextilien.
2. Haftende Verschmutzungen mit weichen Reinigungstextilien unter Zugabe eines pH-neutralen Reinigungsmittels entfernen.

Wichtiger Hinweis: Verwenden Sie bitte keine Grundreiniger, Scheuermittel, Verdünnung oder Schmierseifen zur Reinigung von Bulletin Board! Bitte verwenden Sie keine abrasiven Reinigungstextilien (z. B. Scheuerschwämme etc.)!

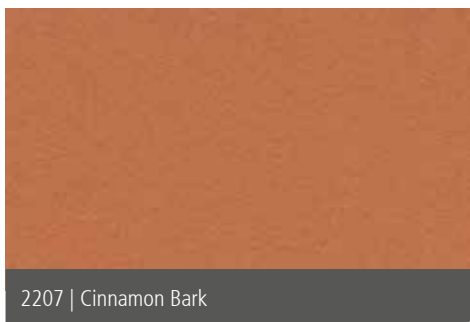
BULLETIN DESKTOP – FARBEN



BULLETIN BOARD – FARBEN



2166 | Nutmeg Spice



2207 | Cinnamon Bark



2210 | Hot Salsa



2211 | Tangerine Zest

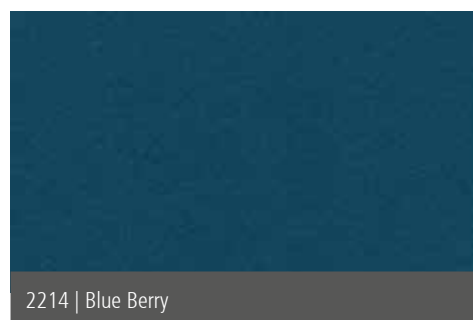


2212 | Fresh Pineapple

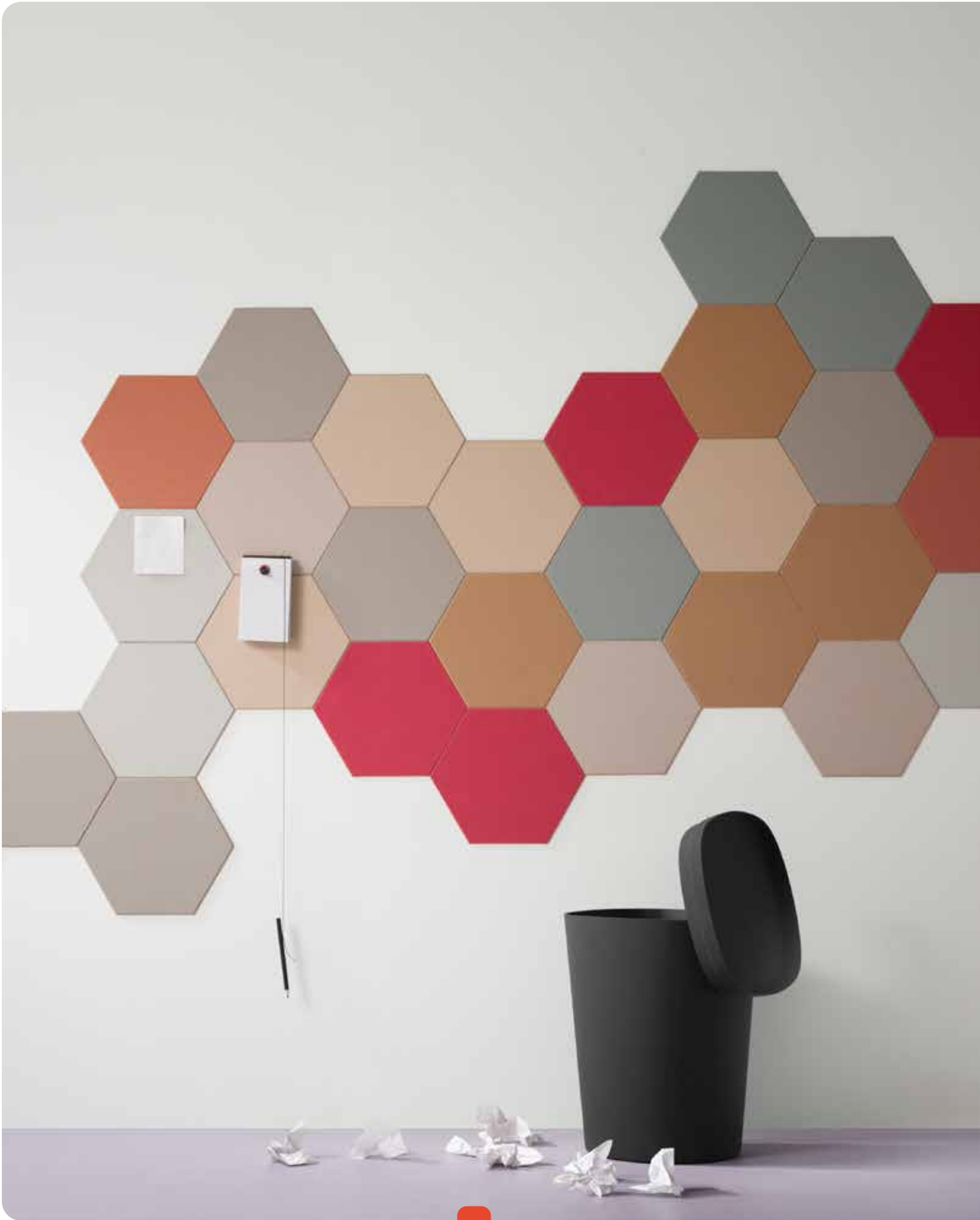
Gerne senden wir Ihnen Eichtmuster im Format DIN A6 zu.
Der Versand erfolgt zentral durch unsere Niederlassung
Hannover, richten Sie ihre Anfrage darum bitte mit Nummer
und Farbbezeichnung an hannover@zeg-holz.de.



2213 | Baby Lettuce



2214 | Blue Berry



BULLETIN BOARD – TECHNISCHE INFORMATIONEN

TROCKENKAMMERFILM

Während der letzten Phase des Produktionsprozesses kann ein gelblicher Schleier, der sogenannte Trockenkammerfilm, auf der Oberfläche entstehen. Dieser ist bei Linoleumprodukten materialspezifisch nicht zu vermeiden und wird insbesondere bei hellen Farben sichtbar, verschwindet aber bei Tageslichteinwirkung völlig und das Linoleum erhält seine Originalfarbe. Die Dauer dieses Prozesses hängt von der vorherrschenden UV-Lichtintensität ab.

VERKLEBUNG VON BULLETIN BOARD AUF TRÄGERMATERIAL

Bei der Verwendung für Pinnwände, Türen, Möbel, Schränke und Schiebewände wird Bulletin Board auf Holzwerkstoffträger (z. B. Holzspanplatten, Multiplex, MDF, HDF) geklebt. Das Untergrundmaterial muss eben und staubfrei sein. Bulletin Board ist immer trocken und aufrecht stehend zu lagern! Vor der Verarbeitung muss das Material mind. 24 Stunden den raumklimatischen Bedingungen (mind. 18 °C, < 65 % rel. Luftfeuchte) angepasst werden. Vor der Verlegung ist anhand der Chargennummer zu prüfen, ob das Pinnwand-Linoleum aus einer Fertigungscharge stammt. Zur Verklebung sollte Forbo 611 Eurostar EC 1 – Linoleumklebstoff von Forbo Eurocol oder ein gleichwertiges Produkt verwendet werden. Der Auftrag auf den Untergrund erfolgt mit einer B1-Zahnung.

Verarbeitungsablauf:

1. Zuschneiden der Bahnen mit einer Zugabe von 20 mm an allen Seiten.
2. Auftragen des Klebstoffes mit einem B1-Zahnspatel.
3. Einlegen und anreiben (z. B. mit einer Handwalze) der Bulletin Board Bahnen.
4. Nach dem Aushärten des Klebstoffes wird das Material mit geeigneten Fräs- oder Schneidwerkzeugen auf das gewünschte Maß bzw. gewünschte Form geschnitten. Bitte nur Scharfe Werkzeuge verwenden!
5. Als Kantenschutz können Aluminiumprofile oder Holzleisten montiert werden. Um ein Verziehen des Trägermaterials zu vermeiden, muss die Rückseite der Platte ebenfalls mit Bulletin Board richtungs- und zeitgleich beklebt werden. Es können allerdings auch andere Materialien (z. B. Lamine, Furniere) als Gegenzug verwendet werden. In jedem Fall sollte der Gegenzug auf das Trägermaterial abgestimmt und sicherheitshalber ein Probestück angefertigt werden.

VERKLEBUNG VON BULLETIN BOARD AUF WÄNDEN

Bulletin Board kann auf Beton-, Zementputz-, Trockenbauwände sowie auf Trennwände und Trägerplatten geklebt werden. Die Platten müssen jedoch so befestigt werden, dass ein Verziehen der Platten durch einseitiges Bekleben vermieden wird. Bei der Verarbeitung auf losen Platten befolgen Sie bitte die Anleitung „Verkleben von Bulletin Board auf Trägermaterial“.

Vorbereitung:

Die Wand muss laut VOB DIN 18366 geprüft werden (z. B. auf Feuchtigkeit, Ebenheit, Saugfähigkeit, Risse, Oberflächenfestigkeit u. ä.), d. h. sie muss u. a. sauber, zugfest, eben und absolut trocken sein.

- Lose Farbschichten und loser Putz müssen entfernt werden.
- Alte Farbschichten müssen aufgeraut bzw. angeschliffen werden, Wasserfarbe und Weißlack muss unbedingt erst abgewaschen werden.
- Risse und Löcher u. ä. müssen erst gefüllt und nach dem Aushärten abgeschliffen werden.
- Nagel- und Schraubenköpfe müssen in der Wand versenkt und ggf. mit Gips oder einer anderen geeigneten Füllmasse ausgeglichen und geschliffen werden.
- Ungleiche Wände, wie Beton-Emaille oder Keramikfliesen müssen mit Wandspachtelmasse egalisiert werden, nachdem sie grundgereinigt und mit einer geeigneten Grundierung vorgestrichen wurden. Lose Fliesen sind zu entfernen.
- Feuchtigkeitsdurchlässige Wände müssen mit einer Abdichtung versehen und zur Erstellung eines saugfähigen Untergrundes in erforderlicher Schichtstärke gespachtelt werden.

Allgemeines:

- Gipsgebundene Wände stellen oftmals ein Risiko dar, da diese durch den Dispersionsklebstoff in der Oberfläche angeweicht werden können. Damit verliert die Oberflächenrandzone temporär an Stabilität, so dass es zu partiellen Ablösungen kommen kann. Bei der Planung sollte zementgebundenem Putz der Vorzug gegeben werden.
- Absandende Wandflächen mit geringeren Oberflächenfestigkeiten können nach dem Reinigen mit geeigneten Vorstrichsystemen verfestigt werden. Im Zweifelsfall sollte eine Probeverklebung durchgeführt werden.
- Neue Betonuntergründe haben oft einen Oberflächenfilm ca. 0,5 mm, mit nicht oder kaum gebundenem Mörtel. Diese Wände müssen zuerst abgeschliffen und vorgestrichen werden. Eine Probeverklebung ist unbedingt erforderlich!
- Der Feuchtigkeitsgehalt von zementgebundenen Wänden und Putzen darf nicht über 2 CM % liegen.

Verkleben:

Bulletin Board wird mit „Forbo 611 Eurostar“, „Forbo 610 Eurostar Lino LK“ oder einem gleichwertigen Produkt verklebt. In einigen Fällen können die ersten 20 cm der Bahnen zur besseren Befestigung im Kontaktverfahren, z. B. mit „Forbo 286 Eurosol Contact Extra“ von Forbo Eurocol oder gleichwertig verklebt werden. Bei plastifizierenden Spanplatten kann ebenfalls mit Kontaktklebstoffen, die doppelseitig mit einer Lammfellrolle oder einem Pinsel aufgetragen werden, gearbeitet werden. Die Sicherheits- und Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller sind unbedingt zu beachten!

Lagerung:

Um die Rollenspannung zu reduzieren, sollte das Linoleum vorzugsweise 24 Std. vor der Verklebung auf Raumtemperatur (mind. 18 °C, < 65 % rel. Luftfeuchtigkeit) akklimatisiert werden. Das Zuschnei-

den der Bahnen erfolgt, unter Beachtung der Längsschrumpfung von einem Prozent mit Übermaß. Anschließend werden die Bahnen entgegengesetzt aufgerollt und mit der Juteseite nach unten flach auf dem Untergrund gelagert.

Detaillierte Verarbeitungshinweise finden Sie unter unternehmen.zeg-holz.de/downloads/

BRANDVERHALTEN

Bulletin Board entspricht dem British Standard 476-7 und ist in Klasse 1, dem höchsten Standard dieser Norm, eingestuft. Somit kann Bulletin Board nach Rücksprache mit der örtlichen Aufsichtsbehörde als Wandbelag in öffentlichen Gebäuden eingesetzt werden (Details siehe BS 476-7).

	Gesamtstärke	ISO 24346 / EN 428	6,0 mm
	Bahnenbreite	ISO 24341 / EN 426	1,22 mm (3 Farben in 1,83 m)
	Bahnenlänge	ISO 24341 / EN 426	≤ 28 m
	Gesamtgewicht	ISO 23997 / EN 430	ca. 4.700 g/m² (± 10 %)
	Flexibilität	ISO 24344 / EN 435	Ø 50 mm (nach Methode A)
	Akustik	ISO 354	a _w 0,1
	Wärmeleitfähigkeit	EN 12524	0,10 W/m·K
	Selbstheilende Eigenschaften	LH000420	Ja
	Tragfähigkeit Pin auf Bulletin Board	LH000421	25 N
	Tragfähigkeit Pin auf Bulletin Board mit 0,7 cm Abstand	LH000421	10 N
	Zugkraft um den Pin zu entfernen	LH000421	15 N
	Bakteriostatik	ISO 22196	Ja
	Chemikalienbeständigkeit	ISO 26987 / EN 423	Bei kurzzeitiger Einwirkung von verdünnten Säuren, Ölen und Fetten keine Veränderung der Materialeigenschaften. Nicht beständig bei Langzeiteinwirkung von Laugen.
	Dimensionsstabilität		Das Material ist in alle Richtungen formstabil, wenn es richtig verklebt bzw. installiert wurde.
	Antistatik		Ja
	Glanz		Ausschließlich verfügbar in matten Farben, sodass eine Reflexion von Sonnenlicht oder künstlichem Licht reduziert wird.
	Natürliche Materialien (Kork, Leinöl, Jute, etc.)		91%
	Recyclinganteil		43%
	PVC, PET, Plastik		0%

UNSERE NIEDERLASSUNGEN

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Dresden
Hamburger Ring 7
01665 Klipphausen
Tel. 035204 43-60
Fax 035204 43-720
dresden@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Bautzen
Fabrikstraße 1
02625 Bautzen
Tel. 03591 3735-0
Fax 03591 304516
bautzen@zeg-holz.de

ZEG SACHSEN

Betriebsstätte Chemnitz
Blankenauer Straße 85
09113 Chemnitz
Tel. 0371 46165-0
Fax 0371 46165-18
chemnitz@zeg-holz.de

www.zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Industriestraße 10a
12099 Berlin
Tel. 030 410007-0
Fax 030 410007-77
berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Holzhauser Straße 62–68
13509 Berlin
Tel. 030 410007-0
Fax 030 410007-77
berlin@zeg-holz.de

ZEG BERLIN & BRANDENBURG

Rietz / Rietzer Berg 18
14797 Kloster Lehnin
Tel. 03381 276-60
Fax 03381 224483
brandenburg@zeg-holz.de

ZEG HANNOVER

Otto-Lilienthal-Straße 1
30989 Gehrden
Tel. 05108 9157-0
Fax 05108 9157-15
hannover@zeg-holz.de

ZEG MORSBACH

Wissener Straße 60
51597 Morsbach
Tel. 02294 9804-0
Fax 02294 9804-21
morsbach@zeg-holz.de

ZEG MANNHEIM

Einsteinstraße 22
68169 Mannheim
Tel. 0621 3238-0
Fax 0621 318413
mannheim@zeg-holz.de

ZEG STUTTGART

Rudolf-Diesel-Straße 1
70806 Kornwestheim
Tel. 07154 8030-0
Fax 07154 8030-410
stuttgart@zeg-holz.de

ZEG MÜNCHEN

Kirchhoffstraße 3
85386 Eching
Tel. 08165 9518-0
Fax 08165 9518-105
muenchen@zeg-holz.de

ZEG ROTTENACKER

Grundlerstraße 11
89616 Rottenacker
Tel. 07393 959-8
Fax 07393 959-640
rottenacker@zeg-holz.de

ZEG NÜRNBERG

Orchideenstraße 19
90542 Eckental
Tel. 09126 2614-0
Fax 09126 2614-40
nuernberg@zeg-holz.de

ZEG DEGGENDORF

Gewerbepark 5–7
94527 Aholming
Tel. 09938 91926-0
Fax 09938 91926-80
deggendorf@zeg-holz.de

ZEG ERFURT

Hagansplatz 3
99085 Erfurt
Tel. 0361 74066-0
Fax 0361 74066-20
erfurt@zeg-holz.de

Desktop & Bulletin Board | ZEG Lagerkollektion Möbel- und Korklinoleum · Stand 07/2021

Herausgeber: ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Kornwestheim · Für eventuelle Druckfehler und Irrtümer, die bei der Erstellung der Broschüre unterlaufen sind, ist jede Haftung ausgeschlossen. Änderungen vorbehalten. Jede Vervielfältigung, auch nur auszugsweise, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch die ZEG Zentraleinkauf Holz + Kunststoff eG, Kornwestheim. Bildnachweis: Forbo Flooring GmbH



Platten+
Kanten



Türen+
Baubeschläge



Draußenholz



Boden+
Wand+Decke



Schnittholz+
Holzbau



Chemie



Möbel-
beschläge



Maschinen+
Werkzeuge