



PROACTIVE+

## Oberflächeneigenschaften ProActive+

### Intelligente Parkettfunktionen

---

- **Allergikerfreundliche Eigenschaften**

Bei der ProActive+ Oberfläche wird auf den Einsatz von allgemein bekannten und als allergieerzeugend geltenden Stoffen verzichtet. Auch das Ansiedeln von Schimmelpilzen, die eine allergieauslösende Wirkung haben können, wird durch die ProActive+ Oberfläche bei ausgeglichenem Raumklima nahezu vollständig ausgeschlossen<sup>1</sup>.

- **Antibakterielle Eigenschaften**

Das Ansiedeln und Überleben von Mikroorganismen, wie Bakterien, wird durch die auf den Naturwerkstoff Holz aufgebrachte ProActive+ Oberfläche weitgehend vermieden. Sollten sich dennoch Bakterien ansammeln, lassen sich diese durch eine geeignete Reinigung praktisch vollständig entfernen, so dass die Anzahl der Bakterien unter der Nachweisgrenze liegt<sup>1</sup>.

- **Antistatisch**

Produkte mit der ProActive+ Oberfläche werden als „antistatisch“ eingestuft (geprüft nach EN 1815:1998 und Klassifizierung in Anlehnung an die EN 14041:2008)

- **Pflegefrei im privaten Wohnbereich**

Die ProActive+ Oberfläche erfordert keine komplizierte und zeitaufwendige Pflege. Der Pflegefrei-Parkett gehört nur schonend gereinigt

<sup>1</sup> Praxisprüfung: Langzeit Begehtest in einem Bürogebäude unter normaler Beanspruchung mit Straßenschuhen. Nach dem Versuchszeitraum erfolgte eine hausübliche Trockenreinigung (Staubsauger) und abschließend die Keimzahlbestimmung nach EN ISO 11737-1.

### Sicherheit

---

- **Brandverhalten**

Die ProActive+ Oberfläche erfüllt nach EN 13501 die Anforderungen der höheren Brandklasse Cfl –s1<sup>2</sup> (schwer entflammbar). Als Voraussetzung für die Brandklasse Cfl –s1 muss ein leistungsfähiger Untergrund und eine vollflächige Verklebung gegeben sein.

<sup>2</sup> Außer auf Zirbe

### Beständigkeit

---

- **Beanspruchungsklasse**

Anhand des Erfüllungsgrades (Verformbarkeit, Kratzfestigkeit, Haftfestigkeit und Chemikalienbeständigkeit) erreicht die Oberfläche ProActive+ nach ÖN C 2354 die höchstmögliche Beanspruchungsklasse „C“.

- **Beständigkeit gegen diversen Chemikalien und Stoffen**

- Chemikalienbeständig gemäß DIN 68861 Teil1, Klasse 1B. Diese ist unter den 6 Klassen die zweithöchste.
- Chemikalienbeständig gemäß DIN EN 13442.
- Kot- und Urinbeständigkeit ist gegeben.
- Speichel- und Schweißechtheit gemäß DIN 53160-1/-2 ist gegeben.
- Eine Beständigkeit gegenüber handelsüblichen Desinfektionsmitteln auf Alkohol- und Acetatbasis ist gegeben.

- **Kratzbeständigkeit**

Die Kratzbeständigkeit der Werks Oberfläche ProActive+ weist gegenüber marktüblichen Baustellenlacke einen doppelt so hohen Wert auf. Prüfmethode: Hamberger Hobel

- **Haftfestigkeit**

Die Haftfestigkeit gemäß DIN EN ISO 2409 Gitterschnittprüfung ergibt die höchste Klasse Gt 0 - keine Enthftung

- **Stuhlrolleneignung**

Die ProActive+ Oberfläche zeigt nach dem Testverfahren nach EN 425 keine augenscheinlich feststellbaren Schäden und erfüllt die damit verbundenen Anforderungen weit über der Norm.

- **Rollstuhltauglichkeit**

Der Einsatz von Rollstühlen ist aufgrund der weichen Gummiräder unproblematisch. Auf eine regelmäßige Reinigung und Pflege mit ProActive+ Polish ist zu achten, um Vergrauungen durch Gummiabrieb zu vermeiden.

- **Vergilbungsstabilität**

Eine Vergilbungsstabilität der Beschichtung gegenüber Tages- und Sonnenlichteinstrahlung („Lichteinheit“) ist gegeben. Durch die natürliche Verfärbung des Holzes ist trotz der Lichtstabilität der Beschichtung eine Änderung der Farbe möglich.

- **Blauer Engel und DIBt**

Das Beschichtungssystem erfüllt die Anforderungen des Umweltzeichens „Blauer Engel“ und ist vom DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) für die Verwendung in Deutschland zugelassen.

## Ökologische Unbedenklichkeit

- **Herkunft**

Alle Komponenten der ProActive+ Oberfläche werden in der Europäischen Union unter Einhaltung der geltenden strengen europäischen Menschenrechts-, Arbeitsschutz-, Gesundheits-, Umwelt-, und Qualitätsstandards hergestellt.

- **Inhaltsstoffe / Zusammensetzung**

- Das Beschichtungssystem erfüllt die Anforderungen des Umweltzeichens „Blauer Engel“ (RAL UZ176) indem keine der folgenden giftigen Substanzen enthalten sind:
  - Krebserregende, erbgutverändernde, fortpflanzungsgefährdende Inhaltsstoffe
  - VOC – Emissionen (Flüchtige organische Verbindungen)
  - Asbest
  - Schwermetalle (wie Blei-, Cadmium-, und Quecksilberverbindungen)
  - Phenole und Kresole
  - Pentachlorphenol (PCP), polychlorierte Bi- und Terphenyle (PCB, PCT)
  - Lindan
  - Materialschutzmittel (Pestizide, Fungizide, Insektizide, Bakterizide, Herbizide bzw. Flammschutzmittel)
  - Die organischen Lösemittel Benzol, Methylglykol, Ethylglykol, Methylglykolacetat und Ethylglykolacetat
  - Flüchtige Fluorchlor – oder Chlorkohlenwasserstoffe
  - Formaldehyd
  - Farbstoffe, Pigmente die der EN 71-3 (Sicherheit von Kinderspielzeugen) nicht genügen
  - Verbotene Azofarbstoffe nach der Bedarfsgegenständeverordnung
  - Halogene / Halogenorganische Verbindungen
- Darüber hinaus ist die Beschichtung frei von weiteren Schadstoffen, wie
  - Weichmacher (Phthalate) in Bezug auf die EN 71-3
  - Treibhauswirksame Stoffe: FKW (Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe), H-FCKW's (Teilhalogenierte Fluor-Chlor Kohlenwasserstoffe) bzw. FCKW's (Fluor-Chlor- Kohlenwasserstoffe)
  - PVC (Polyvinylchlorid), PU (Polyurethan)
- Die ProActive+ Oberfläche erfüllt die Anforderungen nach dem AgBB – Schema. Der Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten ist ein Zusammenschluss deutscher Umwelt- und Gesundheitsbehörden und ist zuständig für die Festlegung von Emissionsgrenzwerten für Bauprodukte, die in Deutschland in Verkehr gebracht werden.

## Entsorgung

Nach der deutschen Altholzverordnung, die die stoffliche und energetische Verwertung und Beseitigung von Altholz regelt, sind Weitzer Parkett Böden mit der ProActive+ Oberfläche der Altholzklasse II zuzuordnen. Diese Stoffklasse ist die höchstmögliche Klasse die behandeltes Holz erreichen kann und besagt, dass Produkte dieser Altholzklasse vollständig für die stoffliche Wiederverwertung geeignet sind, wie z.B. als Rohstoff für die Holzplattenwerkstoffindustrie.



Dipl.-Ing.(FH) Martin F. Karner, MA  
Bereichsleitung Technik