



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT FULL COLOUR

Materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, composto di fogli di carta impregnati di resina termoindurente e sottoposti all'azione combinata di calore e alta pressione (9 Mpa).

Material uniformly coloured on the surface and in the core, consisting of paper layers impregnated with thermosetting resins, bonded together by means of heat and high pressure (9 MPa).

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD EN 438: 2005	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUE	
				2 dec	1 dec
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	$2 \leq s < 3 \quad \pm 0,25$ $3,0 \leq s < 5,0 \quad \pm 0,40$ $5,0 \leq s < 8,0 \quad \pm 0,50$ $8,0 \leq s \leq 12,0 \quad \pm 0,70$ $12,0 \leq s < 16,0 \quad \pm 0,80$	$1,2 \leq s < 2,0 \quad \pm 0,18$ $s = 3,0 \quad \pm 0,40$
Resistenza all'abrasione <i>Resistance to surface wear</i>	EN 438-2.10	res. all'abrasione <i>wear resistance</i>	giri <i>revs</i>	IP ≥ 150 A ≥ 400	
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aumento massa <i>mass increase</i>	%	$2 \leq s < 5 \quad \leq 5$ $s \geq 5 \quad \leq 3$	
		aumento spessore <i>thickness increase</i>	%	$2 \leq s < 5 \quad \leq 6$ $s \geq 5 \quad \leq 4$	
		aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4	
Stabilità dimensionale alle temperature elevate <i>Stability at elevated temperature</i>	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% long. % long. % trasv. % transv.	$s \geq 5 \text{ mm} \quad \leq 0,50$ $\leq 0,80$	
Resistenza alle fessurazioni (HPL stratificato) <i>Res. to cracking (thick laminates)</i>	EN 438-2.24	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3	
Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: <i>appearance groups 1-2</i>	grado <i>rating</i>	5	
		aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>		≥ 4	
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i>	≥ 4	
Resistenza alle bruciature di sigaretta <i>Resistance to cigarette burns</i>	EN 438-2.30	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	3	

Resistenza al vapore d'acqua <i>Resistance to water vapour</i>	EN 438-2.14	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4	
Resistenza a trazione <i>Tensile strength</i>	EN ISO 527-2	forza <i>stress</i>	Mpa	≥ 60	-
Resistenza a flessione <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa	≥ 80	-
Modulo di elasticità a flessione (E) <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa	≥ 9.000	-
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm3	≥ 1,40	

Informazioni e Raccomandazioni generali

Trasporto e Immagazzinaggio:

I pannelli devono essere tenuti in posizione orizzontale, appoggiati su tutta la superficie e non posizionati "a coltello".

Taglio:

E' opportuno limitare il taglio dei pannelli alle seghe circolari fisse effettuando una regolazione accurata dell'altezza della lama onde evitare scheggiature sulla parte inferiore. Risultati ottimali si ottengono utilizzando un incisore insieme alla lama di taglio.

Sono sconsigliate seghe portatili e seghe a nastro. Il pannello deve essere sempre tagliato in modo che il senso longitudinale rappresenti il lato lungo del pezzo.

Foratura:

Si raccomandano fori con un diametro circa 0,5 mm più largo di quello delle viti. Occorre curare scrupolosamente grandezza e qualità dei fori al fine di evitare fenomeni di fessurazione. Ciò è necessario in considerazione delle lievi variazioni dimensionali del pannello che naturalmente avvengono per i cambiamenti di temperatura e umidità dell'ambiente.

Traforatura:

Si raccomanda la massima cautela nel taglio degli angoli arrotondati in modo che non ci sia alcuna scheggiatura su entrambe le facce.

Per ulteriori informazioni consultare la brochure "Stratificato".

Information and general advice

Transport and storage:

Panels must be laid flat and stacked in neat piles with no overlapping.

Cutting :

The cutting of panels should only be carried out with fixed circular saws, accurately adjusting the blade height to avoid chipping the bottom edge of the panel. For optimal results, use a scoring blade together with the cutting blade. Portable saws and belt are not recommended for this operation. The panel must be cut so that the longitudinal sense represents the long side of the piece.

Drilling:

It is recommended that holes be drilled with a diameter approx. 0,5 mm larger than that of the screws. It is important to ensure that the holes be drilled accurately in terms of both side and quality, so as to avoid the spread of cracks resulting from the holes themselves. This is necessary considering the slight dimensional variations of the panels, which can occur following normal changes in ambient temperature and humidity.

Fretworking:

It is vital to cut round edges with great care so as to avoid chipping on both sides of the panel.