



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
METALPRINT COLOURS BUBBLE e GRILLE
WOOD BUBBLE (MET4)

Materiale costituito da strati di carta kraft e decorativa impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio che conferisce l'effetto argento. Il tutto, sottoposto all'azione combinata di calore e alta pressione crea una reazione irreversibile che ne garantisce la compattezza.

Material consisting of layers of kraft and decorative paper impregnated with thermosetting resins and by an aluminium foil giving a silver effect. This product is subjected to high pressure and heat in special presses where polycondensation of the resins takes place. By this irreversible reaction the material obtained is stable and compact.

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE <i>PROPERTY or</i> <i>ATTRIBUTE</i>	UNITA' DI MISURA <i>UNIT</i>	VALORE <i>VALUES</i>
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	1,0 ± 0,15
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersione in boiling water</i>	EN 438-2.12	aspetto <i>appearance</i>	delaminazione strato fenolico <i>core</i> delamination	passa <i>pass</i>
Res. calore secco (180° C) <i>Resistance to dry heat</i>	EN 438-2.16	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
Stabilità dimensionale alle temperature elevate <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	EN 438/2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% long. % <i>long.</i> % trasv. % <i>transv.</i>	≤ 0,75 ≤ 1,25
Resistenza alle fessurazioni (HPL sottile) <i>Res. to cracking (thin laminates)</i>	EN 438-2.23	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
Resistenza al graffio <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza <i>force</i>	grado <i>rating</i>	≥ 1
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
Pulibilità <i>Cleanability</i>	UNI EN 9300	-	grado	5
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 1,40

- adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni
- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità
- attenzione alla direzionalità
- suitable for vertical indoor applications only
- not recommended in areas with a high level of humidity
- attention to the directionality of the finish

Per le informazioni generali su trasporto, immagazzinaggio e lavorazione del materiale, leggere i consigli contenuti nella pagina introduttiva. Di seguito riportiamo alcune specifiche ulteriori indicazioni per questa tipologia di prodotto.

Bilanciamento: Poiché Print MET 4 ha caratteristiche fisiche che lo differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce, oppure è possibile utilizzare il bilanciatore MET 796 di pari spessore. Se si vogliono utilizzare come bilanciatori altri materiali, compreso il Print HPL, è necessario effettuare prove preliminari.

Incollaggio È possibile l'incollaggio sui supporti comunemente utilizzati per il Print HPL con lo stesso tipo di adesivi. Durante l'incollaggio nelle presse a caldo non deve essere superata la temperatura di 60° C e la pressione consigliata è di 1,5-2,0 Kg/cm². Deve essere previsto un foglio protettivo tra il piano pressa e la superficie metallica.

For general information concerning transport, storage and machining of this material, please refer to the advice given on the introductory page. Here below there are some specific further instructions for this product typology.

Balancing *Because Print MET 4 has different physical characteristics from Print HPL, it is advisable for composite panels to use one material on both sides, to obtain a balanced panel, or to apply MET 796 balancer in the same thickness. When using other materials as a balancer, including Print HPL, it will be necessary to carry out preliminary tests.*

Gluing *It is possible to glue this material to the same cores commonly used for Print HPL, using the same types of glue. During the gluing operation in hot presses, a temperature of 60° C must not be exceeded. The recommended pressure is 1.5 - 2.0 kg/cm². A protective sheet between the press top and the metal surface must be used.*

28/02/2008