



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT SERIE METALLI (MET2)
(pr EN 438-8 MTS)

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio anodizzato in superficie, pressati a 9 MPa e a 150 °C.

Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and of a surface sheet of anodised aluminium; all is pressed and bonded together by means of high pressure (9MPa) and heat (150°C).

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Spessore Thickness	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	1,0 ± 0,15
Res. all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	EN 438-2.12	aspetto <i>appearance</i>	delaminazione strato fenolico <i>core delamination</i>	passa <i>pass</i>
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Dimensional stability at elevated temperature	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) Res. to cracking (thin laminates)	EN 438-2.23	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
Resistenza al graffio Resistance to scratching	EN 438-2.25	forza <i>force</i>	grado <i>rating</i>	≥ 1
Solidità dei colori alla luce Lightfastness	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i>	≥ 4 *
Densità Density	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 1,40

- adatto soltanto per applicazioni verticali interni

- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità

- attenzione alla direzionalità

* Avvertenza: per i limiti tecnologici di produzione del foglio di alluminio, schiarimenti e/o variazioni di colore con valore di contrasto inferiore a 4 sono possibili per i colori 725 e 740, comunque incluso nella collezione per il suo eccellente aspetto estetico. Informarsi presso la rete commerciale.

- vertical indoor applications only

- not advised in areas with high humidity rate

- attention to the directionality of the finish

* Warning: due to the technological limits linked to the production of the aluminium foil, for decors 725 and 740 fading and / or colour variation with contrast below grade 4 may occur. However, this decor has been included into the collection for its excellent aesthetic impact. Please contact the Sales office for further information.

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 2 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. 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.

* **Formabilità:** Print MET 2 non è disponibile in versione PF, ma nella versione rigida può essere piegato realizzando curve convesse con decorativo a vista; sono necessarie prove preliminari.

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 2 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. 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.*

* **Formability:** *Print MET2 is not available in the PF version, but in the HPL version it can be formed to produce convex curves with the decorative face outwards. It is however necessary to carry out preliminary tests.*

28/02/2008