



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT HPL STRATIFICATO (CGS - CGF)

Materiale autoportante (a partire da 2 mm) costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da uno o più strati superficiali di carta decorativa impregnata con resine aminoplastiche, pressati a 9 MPa e a 150 °C. Uno solo o entrambi i lati possono avere superficie decorativa.

Self-supporting material (from 2 mm) consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and an outer layer - on one or both sides - of decorative paper impregnated with aminoplastic resins; all bonded together by means of high pressure (9 MPa) and heat (150 °C).

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE <i>PROPERTY or 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	$2,0 \leq t < 3,0$ $\pm 0,20$ $3,0 \leq t < 5,0$ $\pm 0,30$ $5,0 \leq t < 8,0$ $\pm 0,40$ $8,0 \leq t < 12,0$ $\pm 0,50$ $12,0 \leq t < 16,0$ $\pm 0,60$ $16,0 \leq t < 20,0$ $\pm 0,70$ $20,0 \leq t < 25,0$ $\pm 0,80$ 25,0 ≤ t da concordare <i>to be agreed</i>									
Tolleranza di planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione massima * <i>maximum deviation</i>	mm/m	1 lato decorativo <i>1 side decor</i> $2,0 \leq t \leq 5,0$ ≤ 50 2 lati decorativi <i>2 side decors</i> $2,0 \leq t < 6,0$ ≤ 8,0 $6,0 \leq t < 10,0$ ≤ 5,0 $10,0 \leq t$ ≤ 3,0									
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 ≥ 350									
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aumento massa <i>mass increase</i>	%	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">CGS</th> <th>CGF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$2 \leq t < 5$</td> <td>≤ 5</td> <td>≤ 7</td> </tr> <tr> <td>$5 \leq t$</td> <td>≤ 2</td> <td>≤ 3</td> </tr> </tbody> </table>	CGS		CGF	$2 \leq t < 5$	≤ 5	≤ 7	$5 \leq t$	≤ 2	≤ 3
		CGS		CGF									
		$2 \leq t < 5$	≤ 5	≤ 7									
$5 \leq t$	≤ 2	≤ 3											
aumento spessore <i>thickness increase</i>	%	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>$2 \leq t < 5$</td> <td>≤ 6</td> <td>≤ 9</td> </tr> <tr> <td>$5 \leq t$</td> <td>≤ 2</td> <td>≤ 6</td> </tr> </tbody> </table>	$2 \leq t < 5$	≤ 6	≤ 9	$5 \leq t$	≤ 2	≤ 6					
$2 \leq t < 5$	≤ 6	≤ 9											
$5 \leq t$	≤ 2	≤ 6											
aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3 ≥ 4											
Resistenza al calore secco (180° C) <i>Resistance to dry heat</i>	EN 438-2.16	aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3 ≥ 4									
Resistenza al calore umido (100° C) <i>Resistance to wet heat</i>	EN 12721	aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3 ≥ 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.	$2 \leq t < 5$ $\leq 0,40$ $\leq 0,80$
			% long. long. % trasv. transv.	$5 \leq t$ $\leq 0,30$ $\leq 0,60$
Res. all'urto con sfera di grande diametro <i>Res. to impact by large diameter ball</i>	EN 438-2.21	altezza di caduta <i>drop height</i> diametro impronta <i>indentation diameter</i>	mm	$2 \leq t < 6$ ≥ 1.400 $6 \leq t$ ≥ 1.800
			mm	≤ 10 mm
Resistenza alle fessurazioni (HPL stratificato) <i>Resistance to crazing (thick laminates)</i>	EN 438-2.24	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
Resistenza al graffio <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza finitura liscia <i>force smooth finish</i> forza finitura strutturata <i>force textured finish</i>	grado <i>rating</i>	≥ 2
			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> aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>	grado <i>rating</i>	5
			grado <i>rating</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 finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
			grado <i>rating</i>	≥ 4
Resistenza elettrica <i>Electrical resistance</i>	EN 61340-4-1	R_v (23° C / 50% RH)	Ohm	$1 \times 10^9 - 1 \times 10^{11}$
Conduttività termica <i>Thermal conductivity</i>	DIN 52 612	-	W/m . ° K	0,25
Coefficiente dilatazione termica lineare <i>Coefficient of linear thermal expansion</i>	ASTM D 696	-	° C -1	$L = 1,6 \times 10^{-5}$ ca. $T = 3,5 \times 10^{-5}$ ca.
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/cm ³	$\geq 1,35$

* a condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato descritte dal produttore
provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended by the manufacturer

NOTA: Nella variante di prodotto con bordo (anima) color marrone, sullo stesso possono verificarsi leggere variazioni di tonalità tra pannello e pannello, dovute sia alle materie prime utilizzate che ai processi di lavorazione.
 Per mitigare questo effetto si consigliano le seguenti operazioni: bisellatura - passata con tela abrasiva finissima - lucidatura e stesura con un panno di un prodotto oleoso tipo vaselina. *NOTE:*
the product typology with brown core may show slight tone variations of the core itself between different panels; this is due both to the raw materials used and to the working processes.
To reduce this effect the following operations are advised: chamfering - finishing with extra-fine abrasive cloth - polishing and application by cloth of an oily product such as liquid vaseline.

COMPORTAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

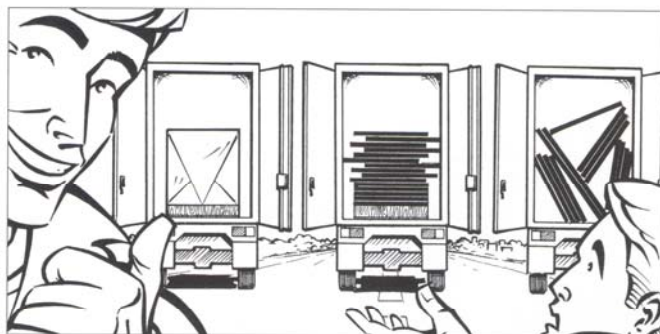
METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i>	NORMA <i>STANDARD</i>	CLASSIFICAZIONE <i>CLASSIFICATION</i>	
		CGF	CGS
Piccola fiamma e px radiante	UNI 8457 UNI 9174 UNI 9177	classe 1	classe 2
	UNI CEI 11170-3	classe 1A	/
Propagazione di fiamma <i>Spread of flame</i>	BS 476-7	class 1	class 2
Brandschacht	DIN 4102-1	B1	B2
Epiradiatore <i>Epiradiateur</i>	NF P 92-501	M1	M2
Densità e tossicità fumi <i>Smoke density and toxicity</i>	NF F 16-101	F1	F1
	UNI CEI 11170-3		/
Reazione al fuoco <i>Reaction to fire</i>	EN 13501-1	B-s2,d0	t ≥ 6 mm C-s2,d0 t ≥ 12 mm B-s1,d0

Nota: Si consiglia di contattare il produttore per dettagli sui rapporti delle prove di comportamento al fuoco e sui certificati ottenuti e per informazioni sui metodo di prova di comportamento al fuoco e relative specifiche.
Note: The laminate manufacturer should be contacted for details of fire test reports and certifications held, and for information on fire test methods and specifications.

ACCORGIMENTI GENERALI PER IL LAMINATO E LO STRATIFICATO

TRASPORTO DEL MATERIALE

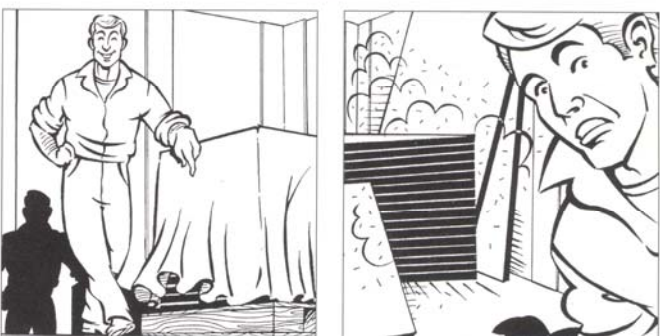
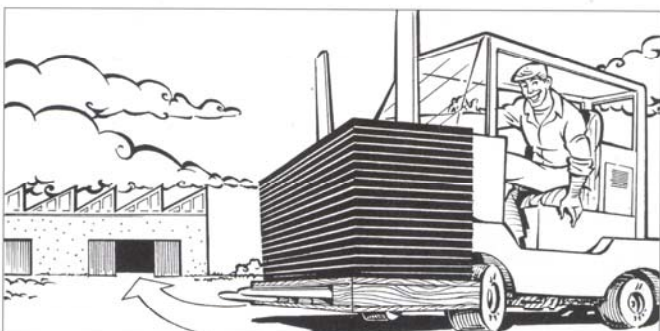
- Durante il trasporto usare sempre bancali piani e stabili assicurando i pannelli contro gli scivolamenti.
- Nelle operazioni di carico e scarico evitare che i pannelli scorrano l'uno sull'altro: sollevarli a mano o, se ad alto spessore, mediante sollevatore a ventosa.
- Sporcizia, corpi estranei e bordi taglienti possono danneggiare le superfici in caso di sfregamento.



STOCCAGGIO DEL MATERIALE

Una posizione errata durante lo stoccaggio può produrre deformazioni a volte permanenti.

- Immagazzinare i pannelli in locali chiusi che garantiscono condizioni climatiche normali (temperatura compresa tra 10° e 30°C e con il 40 - 65 % di UR).
- Sistemare i pannelli uno sull'altro su superfici piane orizzontali: non mettere mai i pannelli a coltello. Coprire il pannello più esterno con una lastra o un foglio di polietilene. In caso di pannelli ruvidati, posizionare i fogli decorativo contro decorativo e l'ultimo pannello della pila con il lato decorativo verso il basso.



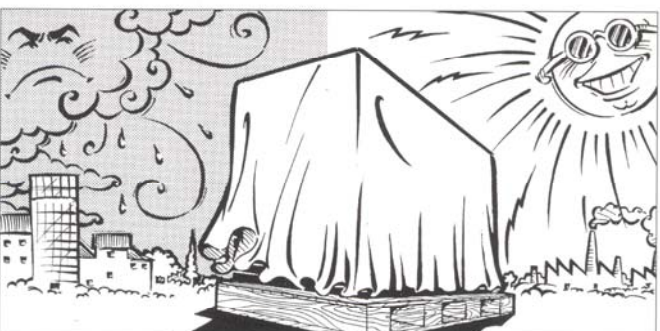
CONDIZIONAMENTO E UTILIZZO

Prima di procedere alla lavorazione ed installazione, è opportuno che i pannelli siano stati condizionati nel reparto per almeno 10 giorni.

Per i laminati ad alto spessore, è consigliabile effettuare le lavorazioni (taglio, foratura, fresatura, etc.) sul lato inferiore, non a vista, del pannello. Questo al fine di evitare di utilizzare come superficie il lato più a rischio.

Il film protettivo, quando è previsto, deve essere pelato contemporaneamente sulle due facce.

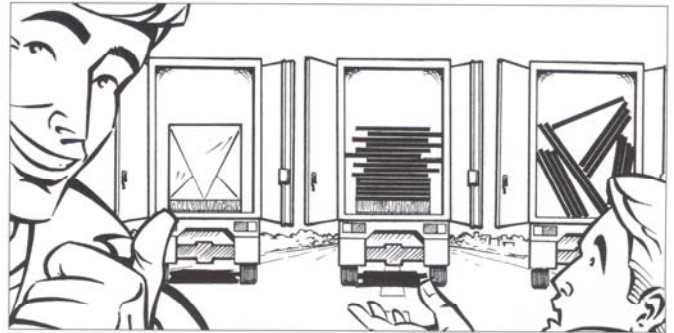
Per tutte le altre istruzioni, si faccia riferimento alla brochure, alla documentazione tecnica e alle schede informative prodotto dedicate.



GENERAL RECOMMENDATIONS FOR THIN AND COMPACT LAMINATE

TRANSPORTATION OF MATERIAL

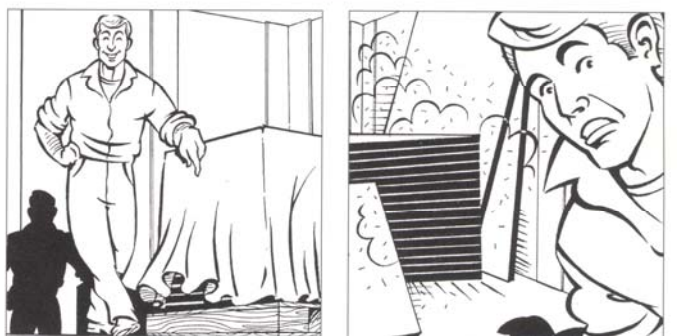
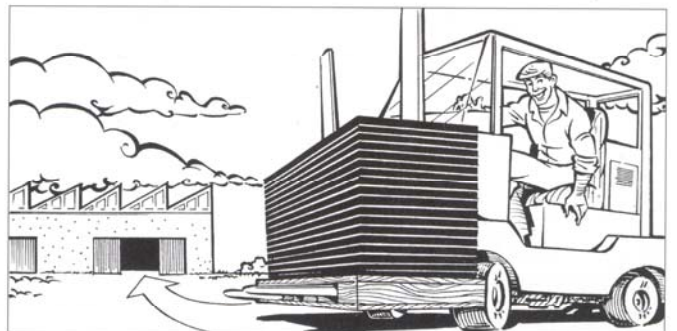
- Always transport the panels on flat, stable pallets and secure the panels so that they do not slip.
- Make sure that the panels do not slide over each other during loading and unloading operations. Lift them by hand or, if compact, by means of a suction cup hoisting device.
- Dirt, foreign bodies and sharp edges rubbing against the surfaces can cause damage.



STORAGE OF MATERIAL

Material that is stored in the wrong position may be deformed, even permanently.

- Store the panels in a closed place where normal climatic conditions are guaranteed (temperature between 10° and 30° C and 40 - 65 % RH).
- Stack the panels on top of each other on a horizontal flat base: never stand the panels on edge. Cover the uppermost panels with a slab or sheet of polythene. In case of sanded sheets, store them in pairs, decorative face to decorative face; the last panel on the stack should be laid with the decorative surface facing downwards.



CONDITIONING AND USE

Before machining, the panels should be treated in the conditioning bay for at least 10 days.

For compact laminates, machining operations (i.e. cutting, drilling, routing, etc.) should be done on the back (not at sight) side of the panel, in order to avoid using the most at risk side as a surface.

The protective film, if applied, must be removed simultaneously from both sides.

For further instructions, please refer to the brochure, technical documents and specific informative sheets.

