

**SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO**  
**INFORMATIVE TECHNICAL SHEET**  
**PRINT HPL POSTFORMING (HGP)**

Materiale 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 temperature elevate.  
 Ha la proprietà di poter essere piegato.

*Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and a surface layer of decorative paper impregnated with aminoplastic resins, all pressed and cured at 9 MPa (pressure) and high temperature.  
 Material having the property of being formed.*

<b>CARATTERISTICA PROPERTY</b>	<b>METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2005)</b>	<b>CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE</b>	<b>UNITA' DI MISURA UNIT</b>	<b>VALORE VALUES</b>
<b>Spessore Thickness</b>	EN 438-2.5	spessore thickness	mm	$0,6 \leq s \leq 1 \pm 0,10$ $1,0 < s \leq 1,2 \pm 0,15$
<b>Tolleranza di planarità Flatness</b>	EN 438-2.9	deformazione deviation	mm/m	$\leq 60$
<b>Resistenza all'abrasione Resistance to surface wear</b>	EN 438-2.10	res. all'abrasione wear resistance	giri revs	IP $\geq 150$ A $\geq 350$
<b>Res. all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water</b>	EN 438-2.12	aspetto finitura lucida appearance gloss finish aspetto altre finiture appearance other finishes	grado rating	$\geq 3$ $\geq 4$
<b>Resistenza al calore secco (180° C) Resistance to dry heat</b>	EN 438-2.16	aspetto finitura lucida appearance gloss finish aspetto altre finiture appearance other finishes	grado rating	$\geq 3$ $\geq 4$
<b>Resistenza al calore umido (100° C) Resistance to wet heat</b>	EN 12721	aspetto finitura lucida appearance gloss finish aspetto altre finiture appearance other finishes	grado rating	$\geq 3$ $\geq 4$
<b>Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature</b>	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa cumulative dimensional change	% long. % long. % trasv. % transv.	$\leq 0,55$ $< 1,05$
<b>Res. all'urto con sfera di piccolo diametro Res. to impact by small- diameter ball</b>	EN 438-2.20	forza d'urto spring force	N	$\geq 20$
<b>Resistenza alle fessurazioni (HPL sottile) Res. to cracking (thin laminates)</b>	EN 438-2.23	aspetto appearance	grado rating	$\geq 4$
<b>Resistenza al graffio Resistance to scratching</b>	EN 438-2.25	forza force	grado rating	$\geq 3$

<b>Resistenza alle macchie</b> <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 ≥ 4
<b>Solidità dei colori alla luce</b> <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale</i> <i>rating</i>	≥ 4
<b>Resistenza alle bruciature di sigaretta</b> <i>Resistance to cigarette burns</i>	EN 438-2.30	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
<b>Resistenza al vapore d'acqua</b> <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 ≥ 4
<b>Formabilità</b> <i>Formability</i>	EN 438-2.32	raggio <i>radius</i>	mm long. <i>mm long.</i> mm trasv. <i>mm transv.</i>	≤ 10 volte s nominale ≤ 20 volte s nominale <i>times nominal</i> <i>thickness</i>
<b>Resistenza alla formazione di bolle</b> <i>Resistance to blistering</i>	EN 438-2.34	t min.	sec.	s < 0,8 mm ≥ 10 s ≥ 0,8 mm ≥ 15
<b>Resistenza elettrica</b> <i>Electrical resistance</i>	EN 61340-4-1	R <sub>v</sub> (23° C / 50% RH)	Ohm	1x10 <sup>9</sup> - 1x10 <sup>11</sup>
<b>Densità</b> <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm <sup>3</sup>	≥ 1,35

**COMPORAMENTO AL FUOCO**  
**FIRE PERFORMANCE**

METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i>	NORMA <i>STANDARD</i>	CLASSIFICAZIONE <i>CLASSIFICATION</i>	
		HGP tipo F <i>Type F</i>	HGP tipo S <i>Type S</i>
<b>Piccola fiamma e pannello radiante</b> <i>Small flame and radiant panel</i>	UNI 8457 UNI 9174 UNI 9177	classe 1	classe 1
	UNI CEI 11170-3	classe 1A	/
<b>Propagazione di fiamma</b> <i>Spread of flame</i>	BS 476-7	classe 1 <i>class 1</i>	classe 2 <i>class 2</i>
<b>Densità e tossicità fumi</b> <i>Smoke density and toxicity</i>	NF F 16-101	min F2	min F2
	UNI CEI 11170-3		

Nota: Il comportamento al fuoco dipende dallo spessore e dal montaggio del laminato, dal tipo e dallo spessore del supporto e dall'adesivo utilizzato. Si consiglia di contattare il produttore del laminato 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: Fire test performance will depend on laminate thickness and construction, substrate type and thickness, and adhesive used. The laminate manufacturer should be contacted for details of test reports and certifications held, and for information on fire test methods and specifications.*

**VERSIONE HR-LAQ  
HR-LAQ GRADE**

Tipologia di laminato avente maggiore resistenza all'usura e allo strofinamento rispetto alla versione standard, ottenuta con speciale formulazione dello strato superficiale.

*Laminate characterised by a higher resistance to wear and scrubbing compared to the standard grade, obtained by a special formula of the surface layer.*

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA ABET <i>ABET TEST METHOD</i>	UNITA' DI MISURA <i>UNIT</i>	VALORE <i>VALUES</i>	
			HGS fin lucida	HR-LAQ fin lucida
<b>Resistenza allo strofinamento</b> <i>Resistance to scrubbing</i>	L/M 086 *	n. cicli <i>cycle nr</i>	200	2000

\* La prova consiste nel sottoporre la superficie allo sfregamento con una comune paglietta di lana d'acciaio impiegata in cucina. La paglietta sotto carico è mossa da uno stantuffo con movimento rettilineo ciclico.

\* *This test consists on scrubbing the surface by a common kitchen steel wool. The steel wool is loaded and moved to-and-fro (cycle) by a piston.*

Nota per la lavorazione di Print HPL PF e Print HPL PF HR-LAQ:

Per le informazioni sulla lavorazione e l'incollaggio si prega di fare riferimento alla brochure "Postforming".

In generale si raccomanda che la superficie del laminato sia piegata ad una temperatura non superiore a 157°-163°C e per non più di 10 secondi. Per i laminati in finitura Lucida o per raggi di piegatura maggiori di 14 - 16 mm è preferibile non superare i 150-156°C.

*Note for the working of Print HPL PF and Print HPL PF HR-LAQ:*

*For information about postforming methods and bonding conditions please refer to "Postforming" brochure.*

*In general, it is recommended that the surface of the laminate is formed at a temperature not higher than the range 157°- 163°C and for no longer than 10 secs.*

*For laminates in gloss finish or for forming radius' tighter than 14 - 16 mm, it is advisable not to exceed the temperature range 150-156°C.*

18/09/2008