



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
METALPRINT BUBBLE e GRILLE (MET 6)
(pr EN 438-8 MTS)

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da fogli di alluminio in superficie, forato tondo o ad asola sovrapposto ad un foglio di alluminio colorato lucido o opaco. Il tutto, sottoposto all'azione combinata di calore e alta pressione, crea una erazione irreversibile che ne garantisce la compattezza.

Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and of perforated aluminium foils on the surface, combined to a coloured mat or glossy aluminium foil. All is pressed and bonded together by means of high pressure and heat.

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE <i>PROPERTY</i> or <i>ATTRIBUTE</i>	UNITA' DI MISURA <i>UNIT</i>	VALORE <i>VALUE</i>
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	1,2 ± 0,18
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aspetto <i>appearance</i>	delaminazione strato fenolico <i>core delamination</i>	passa <i>pass</i>
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*
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 1,40

- adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni / *suitable for vertical indoor applications only*

- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità / *not recommended in areas with a high humidity rate*

- attenzione alla direzionalità / *pay attention to the direction of the finish*

* 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 2592, 2593, 2599, 2638, 2640 e 2641 comunque inclusi nella collezione per il loro eccellente aspetto estetico. Informarsi presso la rete commerciale.

* *Warning: due to the technological limits linked to the production of the aluminium foil, for decors 2592, 2593, 2599, 2638, 2640 and 2641 fading and / or colour variation with contrast below grade 4 may occur. However, these decors have been included into the collection for their 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 6 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.

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 6 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.*

28/02/2008