

**SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO**  
**INFORMATIVE TECHNICAL SHEET**  
**PRINT HPL STRATICOLOR**

Materiale autoportante costituito da strati di carta impregnata con resine termoindurenti, pressati a 9 MPa e a 150 °C. Quando tagliato in sezioni rivela una successione di strati colorati. Si possono ottenere particolari effetti estetici con la rifilatura dei bordi e l'engraving della superficie.

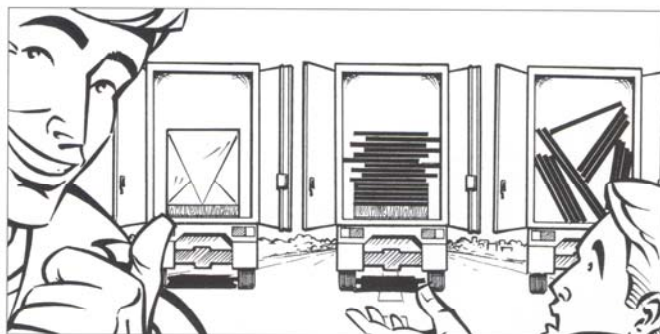
*Self-supporting material consisting of layers of paper impregnated with thermosetting resins, pressed at 9 MPa at 150 °C. When cut in section it reveals a succession of coloured layers. The edging and engraving possibilities present new and exciting effects.*

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>
<b>Spessore</b> <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	10,0 ≤ s < 12,0 ± 0,70 12,0 ≤ s < 14,0 ± 0,80
<b>Tolleranza di planarità</b> <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione <i>deviation</i>	mm/m	≤ 5,0
<b>Resistenza all'abrasione</b> <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
<b>Res. all'immersione in acqua bollente</b> <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aumento massa <i>mass increase</i>	%	≤ 2
		aumento spessore <i>thickness increase</i>	%	4
		aspetto finitura liscia <i>appearance smooth finish</i> aspetto finitura strutturata <i>appearance extured finish</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3 ≥ 4
<b>Resistenza al graffio</b> <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza finitura liscia <i>force smooth finish</i>	grado <i>rating</i>	≥ 2
		forza finitura strutturata <i>force textured finish</i>		≥ 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 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 <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
<b>Resistenza a flessione</b> <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	MPa	L ≥ 100 T ≥ 90
<b>Modulo di elasticità a flessione (E)</b> <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	MPa	L ≥ 10.000 T ≥ 9.000
<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/cm3	≥ 1,35

## ACCORGIMENTI PER LAMINATO AD ALTO SPESSORE

### TRASPORTO DEL MATERIALE

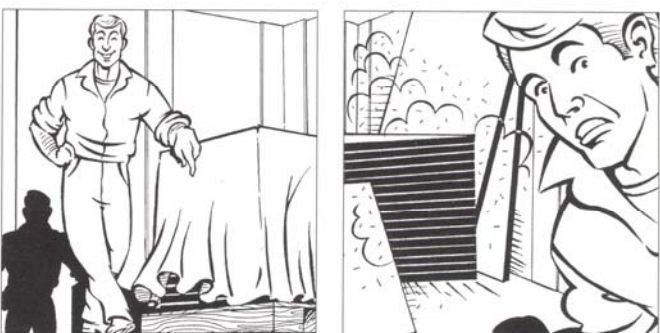
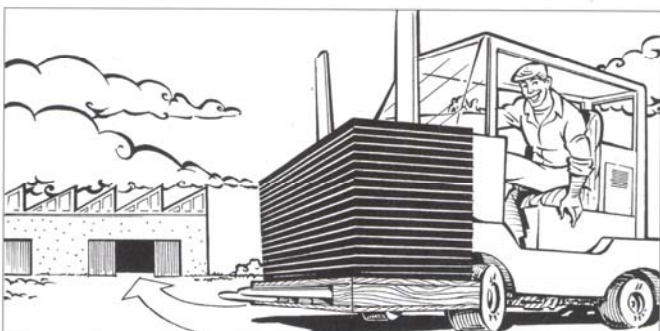
- Durante il trasporto usare sempre pallets piani e stabili assicurando i pannelli contro gli scivolamenti.
- Nelle operazioni di carico e scarico evitare che i pannelli scorrano l'uno sull'altro: sollevarli a mano o mediante sollevatore a ventosa.
- Sporcizia, corpi estranei e bordi taglienti possono 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: non mettere mai i pannelli a coltello. Coprire il pannello più esterno con una lastra o un foglio di polietilene.
- Il film protettivo, quando è previsto deve essere pelato contemporaneamente sulle due facce.

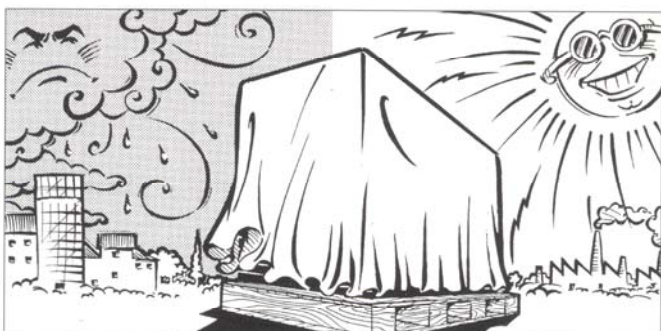


### CONDIZIONAMENTO E UTILIZZO

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

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.

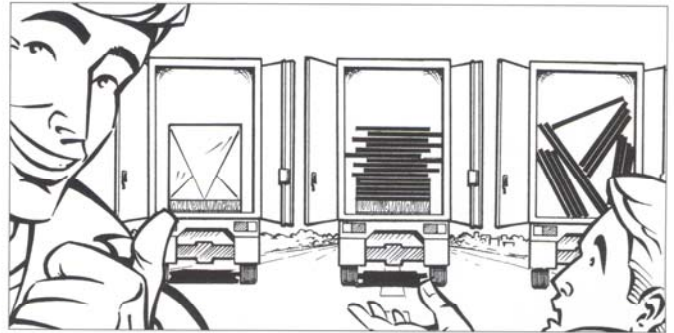
Per tutte le altre istruzioni, si faccia riferimento alla brochure, alla documentazione tecnica e alle schede informative prodotto dedicate.



## SPECIAL CARE FOR COMPACT LAMINATE

### TRANSPORTATION OF MATERIAL

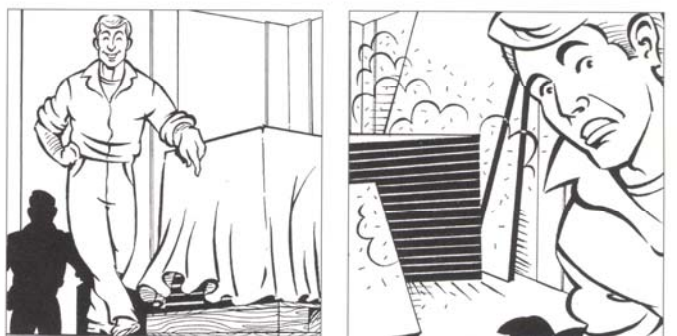
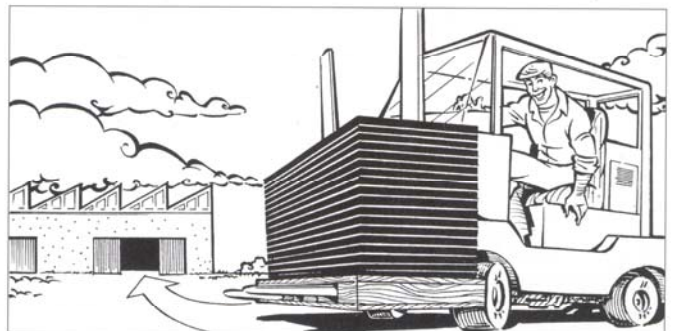
- Always transport the panels on flat, stable pallets and secure the panels so that they do not slip.
- Make sure that the panels do not slide over each other during loading and unloading operations. Lift them by hand or by means of a suction cup hoisting device.
- Dirt, foreign bodies and sharp edges 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 flat base: never stand the panels on edge. Cover the uppermost panels with a slab or sheet of polythene.
- The protective film, if applied, must be removed simultaneously from the surfaces.



### CONDITIONING AND USE

Before machining, the panels should be treated in the conditioning bay for at least 10 days. 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. For further instructions, please refer to the brochure, technical documents and specific informative sheets.

