



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT FULL COLOUR

Materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, composto di fogli di carta impregnati di resina termoindurente e sottoposti all'azione combinata di calore e alta pressione (9 Mpa).

Material uniformly coloured on the surface and in the core, consisting of paper layers impregnated with thermosetting resins, bonded together by means of heat and high pressure (9 MPa).

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD EN 438: 2005	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUE	
				2 dec	1 dec
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	$2 \leq s < 3 \quad \pm 0,25$ $3,0 \leq s < 5,0 \quad \pm 0,40$ $5,0 \leq s < 8,0 \quad \pm 0,50$ $8,0 \leq s \leq 12,0 \quad \pm 0,70$ $12,0 \leq s < 16,0 \pm 0,80$	$1,2 \leq s < 2,0 \pm 0,18$ $s = 3,0 \quad \pm 0,40$
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>	%	$2 \leq s < 5 \quad \leq 5$ $s \geq 5 \quad \leq 3$	
		aumento spessore <i>thickness increase</i>	%	$2 \leq s < 5 \quad \leq 6$ $s \geq 5 \quad \leq 4$	
		aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4	
Resistenza al vapore d'acqua <i>Resistance to water vapour</i>	EN 438-2.14	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4	
Resistenza al calore secco <i>Resistance to dry heat</i>	EN 438-2.16	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4	
Stabilità dimensionale alle temperature elevate <i>Stability at elevated temperature</i>	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% L	$s < 2$	$\leq 0,80$
			% T		$\leq 1,40$
			% L	$2 \leq s < 5$	$\leq 0,60$
% T		$\leq 1,00$			
% L	$5 \leq s$	$\leq 0,50$			
% T		$\leq 0,80$			
Resistenza alle fessurazioni (HPL stratificato) <i>Res. to crazing (thick laminates)</i>	EN 438-2.24	aspetto <i>appearance</i>	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 ≥ 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 ^a	
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 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/cm3	≥ 1,40	

^a anomalo scurimento e/o fotocromia sono dovuti all'effetto shock dell'esposizione accelerata ma non sono caratteristici dell'esposizione naturale.

^a *extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.*

NOTA: Attenzione! i decorativi nella versione "Full Colour" non hanno la stessa tonalità (coprenza) dei decorativi con il medesimo codice colore, ma appartenenti alla mazzetta "Colours". La lieve differenza di tono (coprenza) non è tuttavia da considerarsi difetto, perché è dovuta alla differenza di colore dell'anima del laminato (kraft).

NOTE: Attention! decors in "Full Colour" version do not show the same tonality (covering) as decors with the same colour code but belonging to "Colours" swatch. The slight difference in tone (covering) must not be considered as a defect because it is due to a different colour of the core (kraft).

INFORMAZIONI E RACCOMANDAZIONI GENERALI

Versione a 2 decorativi

Trasporto e Immagazzinaggio: I pannelli devono essere tenuti in posizione orizzontale, appoggiati su tutta la superficie e non posizionati "a coltello".

Taglio: E' opportuno limitare il taglio dei pannelli alle seghe circolari fisse effettuando una regolazione accurata dell'altezza della lama onde evitare scheggiature sulla parte inferiore. Risultati ottimali si ottengono utilizzando un incisore insieme alla lama di taglio.

Sono sconsigliate seghe portatili e seghe a nastro. Il pannello deve essere sempre tagliato in modo che il senso longitudinale rappresenti il lato lungo del pezzo.

Foratura: Si raccomandano fori con un diametro circa 0,5 mm più largo di quello delle viti. Occorre curare scrupolosamente grandezza e qualità dei fori al fine di evitare fenomeni di fessurazione. Ciò è necessario in considerazione delle lievi variazioni dimensionali del pannello che naturalmente avvengono per i cambiamenti di temperatura e umidità dell'ambiente.

Traforatura: Si raccomanda la massima cautela nel taglio degli angoli arrotondati in modo che non ci sia alcuna scheggiatura su entrambe le facce.

Per ulteriori informazioni consultare la brochure "Stratificato".

Versione a 1 decorativo

Fare riferimento alla brochure "Servizio informazioni tecniche", con particolare attenzione all'incollaggio.

Incollaggio: E' tassativo evitare colle a contatto. Si consigliano colle viniliche con spalmatura > 200 gr/mq. Evitare forature, tagli a 90°. Proteggere da fonti di calore.

INFORMATION AND GENERAL ADVICE

2-decor-version

Transport and storage: *Panels must be laid flat and stacked in neat piles with no overlapping.*

Cutting : *The cutting of panels should only be carried out with fixed circular saws, accurately adjusting the blade height to avoid chipping the bottom edge of the panel. For optimal results, use a scoring blade together with the cutting blade. Portable saws and belt are not recommended for this operation. The panel must be cut so that the longitudinal sense represents the long side of the piece.*

Drilling: *It is recommended that holes be drilled with a diameter approx. 0,5 mm larger than that of the screws. It is important to ensure that the holes be drilled accurately in terms of both side and quality, so as to avoid the spread of cracks resulting from the holes themselves. This is necessary considering the slight dimensional variations of the panels, which can occur following normal changes in ambient temperature and humidity.*

Fretworking: *It is vital to cut round edges with great care so as to avoid chipping on both sides of the panel.*

For further information please refer to "Stratificato" brochure.

1 decor-version

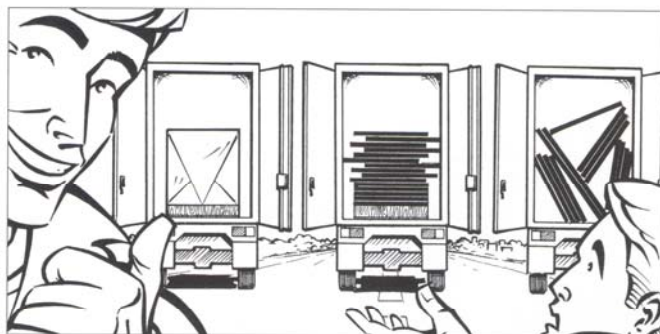
Please refer to the "Technical information" brochure, with particular attention to gluing.

Gluing: *please avoid the use of contact glues. It is recommended to use PVAC glues > 200 gr / sqm. Drilling and 90° cut-outs should be avoided. Protect from heat sources.*

ACCORGIMENTI PER LAMINATO AD ALTO SPESSORE

TRASPORTO DEL MATERIALE

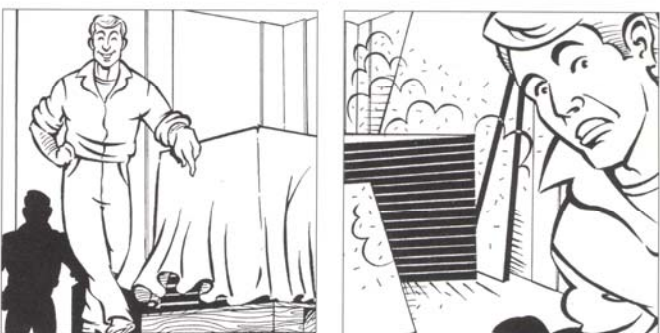
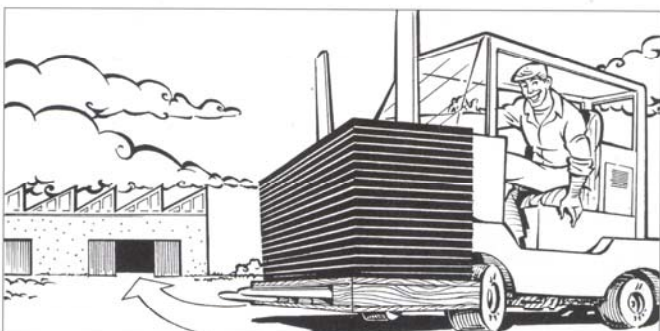
- Durante il trasporto usare sempre pallets piani e stabili assicurando i pannelli contro gli scivolamenti.
- Nelle operazioni di carico e scarico evitare che i pannelli scorrano l'uno sull'altro: sollevarli a mano o mediante sollevatore a ventosa.
- Sporcizia, corpi estranei e bordi taglienti possono 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.

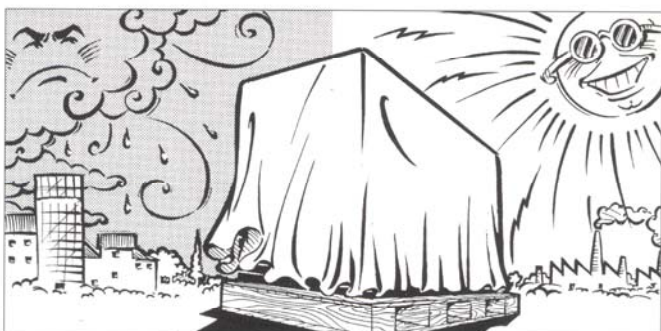


CONDIZIONAMENTO E UTILIZZO

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.

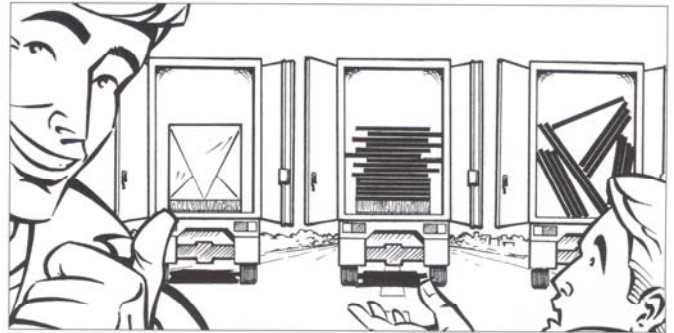
Per tutte le altre istruzioni, si faccia riferimento alla brochure, alla documentazione tecnica e alle schede informative prodotto dedicate.



SPECIAL CARE FOR COMPACT LAMINATE

TRANSPORTATION OF MATERIAL

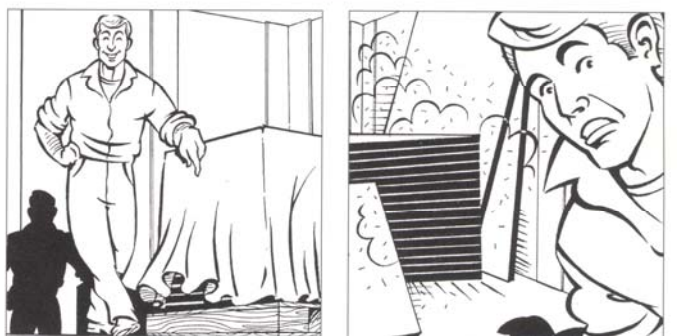
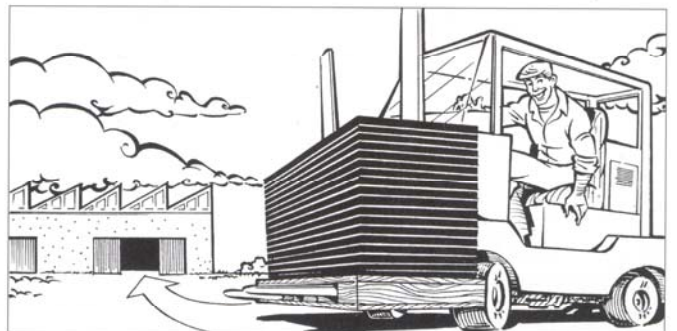
- Always transport the panels on flat, stable pallets and secure the panels so that they do not slip.
- Make sure that the panels do not slide over each other during loading and unloading operations. Lift them by hand or by means of a suction cup hoisting device.
- Dirt, foreign bodies and sharp edges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

