


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 bent.

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>VALUES</i>
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	$0,6 \leq s \leq 1 \pm 0,10$ $1,0 < s \leq 1,5 \pm 0,15$
Tolleranza di planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione * <i>deviation *</i>	mm/m	≤ 60
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	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.	$\leq 0,55$ $< 1,05$
Res. all'urto con sfera di piccolo diametro <i>Res. to impact by small-diameter ball</i>	EN 438-2.20	forza d'urto <i>spring force</i>	N	≥ 20
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>	≥ 3


 Unlimited selection	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL POSTFORMING E PF F1 HPL / EN 438-3 / HGP - HGF PF			06/07/2015
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</i> <i>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 ≥ 4
Formabilità <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>
Resistenza alla formazione di bolle <i>Resistance to blistering</i>	EN 438-2.34	t min.	sec.	$s < 0,8 \text{ mm} \geq 10$ $s \geq 0,8 \text{ mm} \geq 15$
Resistenza elettrica <i>Electrical resistance</i>	EN 61340-4-1	R_v (23° C / 50% RH)	Ohm	$1 \times 10^9 - 1 \times 10^{11}$
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

COMPORTAMENTO AL FUOCO FIRE PERFORMANCE

Nota: Il comportamento al fuoco dipende dalla norma richiesta dal campo di applicazione, dallo spessore e dal montaggio del laminato, dal tipo e dallo spessore del supporto e dall'adesivo utilizzato. La classificazione al fuoco del pannello composito è di responsabilità del produttore del composito.

Note: Fire test performance will depend on the Standard required by the application field, on the laminate thickness and construction, type and thickness of the substrate and adhesive used. The fire classification of the composite panel is under the responsibility of the manufacturer of the final composite.

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL POSTFORMING E PF F1 HPL / EN 438-3 / HGP - HGF PF	06/07/2015
--	--	------------

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
Resistenza allo strofinamento <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:

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:

In general it is recommended that the surface of the laminate is bent at a temperature not higher than 157 - 163 C and for no more than 10 secs. For laminates in gloss finish or for bending radius higher than 14 - 16 mm, it is advisable not to exceed 150-156 C.