



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT HPL COLORPACT
(BTS)

Laminato uniformemente colorato sulla superficie e nello spessore, composto da strati di carta colorata e impregnata di resine termoindurenti; il tutto è sottoposto all'azione combinata di calore e alta pressione (9 MPa).
Material uniformly coloured on the surface and in the whole thickness, consisting of paper layers all coloured through and impregnated with thermosetting resins, bonded together by means of heat and high pressure (9 MPa).

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (pr EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUE
Spessore Thickness	EN 438-2.5	spessore thickness	mm	1,2 ± 0,18
Tolleranza di planarità Flatness	EN 438-2.9	deformazione massima maximum deviation *	mm/m	≤ 100
Resistenza all'abrasione Resistance to surface wear	EN 438-2.10	res. all'abrasione wear resistance	giri revs	IP ≥ 150 A ≥ 350
Res. all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	EN 438-2.12	aspetto fin. lucida appearance gloss fin. aspetto altre finiture appearance other fin.	grado rating	≥ 3 ≥ 4
Resistenza al vapore d'acqua Resistance to water vapour	EN 438-2.14	aspetto fin. lucida appearance gloss fin. aspetto altre finiture appearance other fin.	grado rating	≥ 3 ≥ 4
Resistenza al calore secco (180° C) Resistance to dry heat	EN 438-2.16	aspetto fin. lucida appearance gloss fin. aspetto altre finiture appearance other fin.	grado rating	≥ 3 ≥ 4
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa cumulative dimensional change	% long. % long. % trasv. % transv.	≤ 0,8 ≤ 1,4
Resistenza al graffio Resistance to scratching	EN 438-2.25	aspetto fin. lucida appearance gloss fin. aspetto altre finiture appearance other fin.	grado rating	≥ 2 ≥ 3
Resistenza alle macchie Resistance to staining	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: appearance groups 1-2 aspetto gruppo 3 appearance group 3	grado rating	5 ≥ 4
Solidità dei colori alla luce Lightfastness	EN 438-2.27	contrasto contrast	grado scala grigi grey scale rating	superficie surface : ≥ 4 ^a anima core : ≥ 3 ^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
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 1,40

* a condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato descritte sulla brochure "Servizio Informazione Tecnica" / *provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended in the brochure "Technical Information"* .

^a anomalo scurimento e/o fotocromia sono dovuti all'effetto shock dell'esposizione accelerata ma non sono caratteristici dell'esposizione naturale.
^aextraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.

NOTA: Attenzione! I colori utilizzati quale base per la realizzazione del prodotto e appartenenti alla collezione Colours, potrebbero subire variazioni di tono dovute alla particolare lavorazione necessaria alla realizzazione del Colorpact.

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! Background decors on the up-side belonging to the "Colours" swatch, may show variations in tone due to the particular composition, which is necessary for the manufacturing of Colorpact. The slight difference in tone (covering) must not be considered as a defect because it is due to

CONSIGLI PER LA LAVORAZIONE E LA MESSA IN OPERA

Per la lavorazione e la messa in opera del Colorpact sono necessarie alcune raccomandazioni specifiche qui indicate; per le indicazioni generali rimane valido il nostro documento "Servizio Informazione Tecnica".

Trasporto e Immagazzinaggio Sia nel formato standard che nei formati a misura, i pannelli di Colorpact devono essere tenuti in posizione orizzontale, appoggiati su tutta la superficie e non posizionati "a coltello".

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

Foratura Si raccomandano fori con un diametro circa 1,0 mm più largo di quello delle viti. Occorre curare scrupolosamente grandezza e qualità dei fori al fine di evitare la propagazione di eventuali fessurazioni, originatesi dal foro stesso. La propagazione della fessurazione può verificarsi in seguito alle lievi variazioni dimensionali del pannello che naturalmente avvengono per i cambiamenti di temperatura e umidità dell'ambiente.

Traforatura Si richiede la massima cautela nel taglio degli angoli arrotondati (raggio di almeno 5 mm) in modo che non ci sia alcuna scheggiatura su entrambe le facce. Una traforatura o un taglio interno male eseguiti portano inevitabilmente alla fessurazione del materiale.

Applicazione In funzione delle condizioni di temperatura e umidità, il Colorpact si contrae e si dilata sino a 3 mm/m in senso longitudinale e 6 mm/m in senso trasversale. Si raccomanda perciò di condizionare sempre il materiale in un locale con temperatura di ca. 20°C e 50% di U.R. prima dell'applicazione. È opportuno evitare l'uso del Colorpact ove ci sia presenza ravvicinata di lampade o sorgenti di calore che creino accumuli di calore in certi punti del pannello. Occorre garantire sempre una buona circolazione d'aria su entrambi i lati in caso di doppio decorativo.

Equilibratura Il Colorpact ha caratteristiche fisiche che lo differenziano dal Print HPL; pertanto, in particolari applicazioni come per antine, si consiglia di utilizzare sulle due facce del composito lo stesso materiale. Se si vogliono utilizzare come bilanciatori altri materiali, compreso il Print HPL, è necessario effettuare prove preliminari.

Incollaggio L'incollaggio del Colorpact è possibile su supporti a base legnosa, come MDF e truciolare, mentre si sconsiglia l'uso di supporti minerali e plywood. Per quanto riguarda gli adesivi, si consiglia l'uso di collanti a pressione e in particolare colle viniliche e colle urea-formaldeide con tecnologia preferibilmente a freddo. Si sconsiglia l'uso di colle al neoprene ogni qualvolta si debbano effettuare traforature, tagli interni e forature, in quanto si potrebbero verificare fessurazioni.

ADVICE FOR MACHINING AND APPLICATION

Specific recommendations required for the machining and installation of Colorpact are given below. For general instructions, please consult our "Technical Information Service" document.

Transport and Storage *For both standard and made-to-measure sizes, Colorpact 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. The panel should always be cut so that the longest edge follows the direction of the patterned surface. Portable saws and belt saws are not recommended for this operation.*

Drilling *It is recommended that holes be drilled with a diameter approx. 1,0 mm larger than that of the screws. It is very important to ensure that the holes be drilled accurately in terms of both size and quality, so as to avoid the spread of cracks resulting from the holes themselves. There is always a risk that such cracks may arise from a slight dimensional variation of the panels, which can occur following normal changes in ambient temperature and humidity.*

Fretworking *It is vital to cut rounded edges with great care (minimum 5 mm radius) so as to avoid chipping on both sides of the panel. Bad fretwork or bad internal cuts will inevitably lead to cracking of the material.*

Application *Colorpact can shrink or expand by up to 3mm/m in the longitudinal direction and up to 6mm/m across the panel, in accordance with varying temperature and humidity conditions. We therefore recommend that the material should always be left to condition in a room at approx. 20° C temperature and 50 % relative humidity before applying it. It is advisable to avoid using Colorpact near lights or any other source of heat which could cause a build up of heat in certain parts of the panel. In cases where a panel has a decor on both sides, it is necessary to provide good air circulation on each side of the panel.*

Balancing *Colorpact has different physical characteristics from Print HPL. For certain applications, such as cabinet doors, we therefore recommend using the same material on both sides of the composite structure. If using other materials as balancers, including Print HPL, it will be necessary to carry out preliminary tests.*

Gluing *Colorpact can be glued to wood-based cores, such as MDF and chipboard, but it is not recommended for application to mineral based cores or plywood. With regard to glues, we recommend the use of pressure glues and, in particular, vinyl and urea-formaldehyde glues, preferably applied cold. We never recommend the use of neoprene glues when it is necessary to make holes, internal cuts or fretwork, to avoid the possibility of cracks on the panels.*