

SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
CRYSTALLINE
(BTS)

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). Il prodotto è caratterizzato da un motivo decorativo con cristalli in rilievo sulla superficie. Idoneo solo per applicazioni interne e verticali.

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). This product is characterised by a decor effect of relief crystals on the surface. Suitable for internal and vertical applications only.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD 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 calcolato sulla superficie senza cristalli measured on the surface with no crystals
Planarità Flatness	EN 438-2.9	deformazione massima* maximum deviation *	mm/m	100
Res. all'abrasione Res. 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 immersione in boiling water	EN 438-2.12	aspetto ** appearance **	grado rating	≥ 4
Resistenza al vapore d'acqua Resistance to water vapour	EN 438-2.14	aspetto ** appearance **	grado rating	≥ 4
Resistenza al calore secco Resistance to dry heat	EN 438-2.16	aspetto ** appearance **	grado rating	≥ 4
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa cumulative dimensional change	% L % T	≤ 0,80 ≤ 1,40
Resistenza alle fessurazioni (HPL sottile) Res. to cracking (thin laminates)	EN 438-2.24	aspetto appearance	grado rating	superficie surface ≥ 4 anima core ≥ 4
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 ***

Pulibilità	UNI 9300	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i>	superficie <i>surface</i> ≥ 4 ^a anima <i>core</i> ≥ 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 consigliate dal produttore

* *provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended by the manufacturer*

** verificato anche sui cristalli *also tested on crystals*

*** risultato riferito alla superficie del laminato *result valid for the surface of the laminate*

**** moderate macchie sui cristalli *moderate stains on crystals*

^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.*

NOTE sulle caratteristiche estetiche

- Per la particolare tecnica di realizzazione del prodotto, il disegno o la distribuzione dei cristalli potrebbe essere diversa all'interno dello stesso pannello o tra pannello e pannello. Questo è da considerarsi una caratteristica del prodotto e non un difetto.

- 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 di Crystalline. La lieve differenza di tono (coprenza) non è tuttavia da considerarsi difetto, perché è dovuta alla differenza di colore dell'anima del laminato (kraft) e dalla composizione decorativi del prodotto.

NOTES on the aesthetic characteristics

- *Due to the special production technique, the pattern and the distribution of the crystals may be different within the same panel and between different panels. This is a characteristic of the product and not a defect.*

- *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 Crystalline.*

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) and to the decor composition of the product.

Note sull'utilizzo del prodotto

Attenzione! i cristalli possono avere superfici appuntite ed in rilievo, pertanto maneggiare i pannelli con guanti protettivi. Adottare le precauzioni normalmente previste per i prodotti leggermente abrasivi.

Non sollecitare il distacco dei cristalli.

Pulizia: si consiglia di pulire con acqua e sapone, oppure utilizzare alcool per una pulizia più intensiva. Per evitare alonature sui cristalli, si raccomanda di sciacquare abbondantemente ed asciugare bene.

Evitare il contatto con sostanze colorate che possono trasferire in modo permanente il colore al cristallo (es. caffè, inchiostri, smalti, etc.).

Notes on the use of the product

Attention: crystals may have sharp surfaces in relief, therefore panels must be handled with protective gloves.

The necessary precautions usually foreseen for the slightly abrasive products must be adopted.

Don't try to remove the crystals.

Cleaning: we recommend to clean with soap and water, or with alcohol for a deeper cleaning. To avoid haloes on crystals, rinse abundantly and dry well.

Avoid the contact with coloured substances which may transfer the colour permanently to the crystal (eg coffee, inks, varnishes, etc.).

INFORMAZIONI E RACCOMANDAZIONI GENERALI SULLA LAVORAZIONE

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.

L'azione meccanica dell'attrezzo potrebbe asportare i cristalli sulla linea di taglio

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 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.

L'azione meccanica dell'attrezzo potrebbe asportare i cristalli sulla linea di taglio

Traforatura: Si raccomanda la massima cautela nel taglio degli angoli arrotondati (raggio almeno 5 mm) in modo che non ci sia alcuna scheggiatura su entrambe le facce.

L'azione meccanica dell'attrezzo potrebbe asportare i cristalli sulla linea di taglio

Incollaggio: L'incollaggio è possibile su supporti a base legnosa, come MDF e truciolare, mentre si sconsiglia l'uso di supporti minerali e plywood. Si consigliano colle viniliche con spalmatura > 200 gr/mq con tecnologie di pressatura a freddo, come da scheda "Accorgimenti sulla temperatura di incollaggio". Evitare tassativamente colle a contatto.

Poichè il lato decorativo è caratterizzato da inclusioni di cristalli in rilievo, per non danneggiare la superficie del pannello e per evitare contaminazioni dovute al piano pressa, è consigliabile interporre materiale protettivo idoneo (es: più fogli di carta cuscinetto con grammatura almeno 200 g/m²).

INFORMATION AND GENERAL ADVICE ON MACHINING

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.*

The action of the tool may remove the crystals along the cutting line.

Drilling: *It is recommended that holes be drilled with a diameter approx. 1,0 mm larger than that of the screws. It is 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. This is necessary considering the slight dimensional variations of the panels, which can occur following normal changes in ambient temperature and humidity.*

The action of the tool may remove the crystals along the cutting line.

Fretworking: *It is vital to cut round edges with great care (minimum 5 mm radius) so as to avoid chipping on both sides of the panel.*

The action of the tool may remove the crystals along the cutting line.

Gluing: *gluing can be done on wood-based cores, such as MDF and chipboard, but it is not recommended for application to mineral based cores or plywood. It is recommended to use PVAC glues > 200 gr / sqm with cold pressing, as per "Advice concerning the temperature of bonding Print HPL". Absolutely avoid the use of contact glues. Considering that the decorative side of the panel is characterised by inclusions of crystals in relief, it is recommended to interpose protective material (e.g. some sheets of paper pad min 200 g/m²), not to damage the surface of the panel and to avoid contaminations during pressing.*