

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.
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.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD EN 438: 2016	PROPRIETÀ O ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT (max o min) (max or min)	QUALITÀ DEL LAMINATO LAMINATE GRADE		
				BCS (1 dec)	BCS (2 dec)	BTS (1 dec)
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore (t) <i>thickness (t)</i>	mm	t = 2,0 ± 0,25 t = 3,0 ± 0,40	4,0 ≤ t < 5,0 ± 0,40 5,0 ≤ t < 8,0 ± 0,50 8,0 ≤ t < 12,0 ± 0,70 12,0 ≤ t < 15,0 ± 0,80	t = 1,0 ± 0,15 1,0 < t ≤ 3,0 ± 0,18
Planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	scostamento massimo * <i>maximum deviation *</i>	mm/m	2,0 ≤ t ≤ 3,0 100	4,0 ≤ t < 6,0 12,0 6,0 ≤ t < 10,0 8,0 10,0 ≤ t 5,0	1,0 ≤ t ≤ 3,0 100
Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	mm	+ 10 / 0		
Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	EN 438-2.7	Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	mm/m	≤ 1,5		
Ortogonalità <i>Squareness</i>	EN 438-2.8	Ortogonalità <i>Squareness</i>	mm/m	≤ 1,5		
Resistenza all'usura della superficie <i>Resistance to surface wear</i>	EN 438-2.10	res. all'usura <i>wear resistance</i>	giri (min) <i>revolutions</i> Punto iniziale <i>Initial point</i>	150		150
Resistenza all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aumento della massa <i>mass increase</i>	% (max) 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	5 3		-
		aumento dello spessore <i>thickness increase</i>	% (max) 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	6 4		-
		aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4		3 4
Resistenza al vapore acquoso <i>Resistance to water vapour</i>	EN 438-2.14	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4		3 4

Resistenza al calore secco (160 °C) Resistance to dry heat (160 °C)	EN 438-2.16	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4	3 4
Stabilità dimensionale a temperatura elevata Stability at elevated temperature	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% (max.) L t < 2 mm T	– –	0,80 1,40
			2 mm ≤ t < 5 mm L T	0,60 1,00	– –
			t ≥ 5 mm L T	0,50 0,80	– –
Resistenza alle fessurazioni (laminati compatti) Resistance to crazing (thick laminates)	EN 438-2.24	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i>	superficie <i>surface</i> 4 strato interno <i>core</i> 3 ^b	–
Resistenza alla scalfittura Resistance to scratching	EN 438-2.25	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	2 3	2 3
			Classificazione (min) <i>rating (min)</i> Gruppi 1 e 2 <i>Groups 1 and 2</i> Gruppo <i>Group</i> 3	5 4	5 4
Resistenza alle macchie Resistance to staining	EN 438-2.26	aspetto <i>appearance</i>	Classificazione (min) <i>rating (min)</i> Gruppi 1 e 2 <i>Groups 1 and 2</i> Gruppo <i>Group</i> 3	5 4	5 4
Solidità alla luce (arco allo xeno) Light fastness (xenon arc)	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	classificazione scala grigi (min) <i>grey scale rating (min)</i>	superficie <i>surface</i> 4 ^a strato interno <i>core</i> 3 ^a	superficie <i>surface</i> 4 ^a strato interno <i>core</i> 3 ^a
Resistenza a flessione Flexural strength	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	sollecitazione MPa (min) <i>stress MPa (min)</i>	80	–
Modulo elastico a flessione (E) Flexural modulus (E)	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	sollecitazione MPa (min) <i>stress MPa (min)</i>	9000	–
Densità Density	ISO 1183-1	densità <i>density</i>	gr/cm ³ (min)	1,4	

* 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*

^a anomalo scurimento e/o il fotocromismo sono dovuti all'effetto d'urto dell'esposizione accelerata e 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.*

^b Le fessure moderate corrono lungo tutto il bordo del campione.
^b *The moderate cracks lines run along all the edge of the specimen.*

NOTA: Attenzione! I colori utilizzati quale base per la realizzazione del prodotto e appartenenti anche ad altre collezioni, potrebbero subire variazioni di tono dovute alla particolare lavorazione necessaria alla realizzazione del Full-Colour. 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 also to further swatches, may show variations in tone due to the particular composition, which is necessary for the manufacturing of Full-Colour. 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).

NB il prodotto è disponibile con decorativi di superficie appartenenti a varie collezioni/finiture. Per quanto riguarda le caratteristiche di seguito elencate, si prega di fare riferimento alla scheda informativa prodotto corrispondente alla tipologia di laminato superficiale:

- resistenza all'usura della superficie
- resistenza al vapore acqueo
- resistenza al calore secco
- resistenza alla scalfittura
- resistenza alle macchie
- solidità alla luce

La tipologia di prodotto nella versione VERTICAL è idonea solo per applicazioni verticali e non orizzontali.

Note: the product is available in decors belonging to various swatches / finishes. As far as the below characteristics are concerned, please refer to the informative technical sheet corresponding to the type of surface decor:

- *resistance to surface wear*
- *resistance to water vapour*
- *resistance to dry heat*
- *resistance to scratching*
- *resistance to staining*
- *light fastness*

The product typology in VERTICAL grade is suitable only for vertical and not horizontal applications.

NOTA: per applicazioni in ambienti con condizioni di umidità e temperatura particolarmente elevate, con possibile ristagno di acqua sulla superficie, si consiglia di contattare preventivamente il Servizio Vendite per informazioni.

NOTE: for applications in areas with particularly high humidity rate and temperature, with possible standing water on the surface, it is advisable to previously contact the Customer Service for information.

COMPORAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

METODO DI PROVA TEST METHOD	NORMA STANDARD	spessore thickness	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION
Reazione al fuoco Reaction to fire	EN 13501-1	6 mm	C-s2,d0*
		≥ 8 mm	B-s1,d0*

* fissato meccanicamente su telaio metallico, senza isolamento

* *mechanically fixed on metal frame, without insulation*

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 2,0 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.

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°.

Postformabilità: A causa della speciale composizione del prodotto, la postformatura non è consigliata.

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. 2,0 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.