


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, prodotto ad alte pressioni e ad alte temperature.

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 bonded together by means of heat and high pressure.

Material having the property of being bent.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Spessore Thickness	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	$0,6 \leq s \leq 1 \pm 0,10$ $1,0 < s \leq 1,5 \pm 0,15$
Planarità Flatness	EN 438-2.9	deformazione * <i>deviation *</i>	mm/m	60
Lunghezza e larghezza Length and width	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	mm	+ 10 / 0
Linearità dei bordi Straightness of edges	EN 438-2.7	scostamento massimo <i>maximum deviation</i>	mm/m	1,5
Ortogonalità Squareness	EN 438-2.8	scostamento massimo <i>maximum deviation</i>	mm/m	1,5
Resistenza all'abrasione Resistance to surface wear	EN 438-2.10	res. all'abrasione <i>wear resistance</i>	giri (min) <i>revolutions</i> Punto iniziale <i>Initial point</i> Valore di usura <i>Wear value</i>	IP 150
Res. all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	EN 438-2.12	aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	classific. (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4
Resistenza al calore secco (160° C) Resistance to dry heat	EN 438-2.16	aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	classific. (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4
Resistenza al calore umido (100° C) Resistance to wet heat	EN 438-2.18	aspetto finitura lucida <i>appearance gloss finish</i> aspetto altre finiture <i>appearance other finishes</i>	classific. (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</i>	3 4
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% max L % max T	0,55 1,05
Res. all'urto con sfera di piccolo diametro Res. to impact by small- diameter ball	EN 438-2.20	forza d'urto <i>spring force</i>	N (min)	20**


	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL POSTFORMING E PF F1 HPL / EN 438-3 / HGP - HGF PF			11/06/2019
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 alla scalfittura <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	Forza <i>Force</i>	forza finitura liscia <i>force smooth finish</i> forza finitura strutturata <i>force textured finish</i>	≥ 2 ≥ 3
Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	EN 438-2.26	aspetto <i>appearance</i>	Classific. (min) <i>rating (min)</i> Gruppi 1 e 2 <i>Groups 1 and 2</i> Gruppo Group 3	5 4
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	classificazione scala grigi (min) <i>grey scale rating (min)</i>	4
Resistenza al vapore d'acqua <i>Resistance to water vapour</i>	EN 438-2.14	aspetto <i>appearance</i>	classific. (min) <i>rating (min)</i> finitura brillante <i>gloss finish</i> altre finiture <i>other finishes</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 thickness</i>
Resistenza alla formazione di bolle <i>Resistance to blistering</i>	EN 438-2.34	t min.	sec.	s < 0,8 mm ≥ 10 s ≥ 0,8 mm ≥ 15
Resistenza elettrica <i>Electrical resistance</i>	EN 61340-4-1	R _v (23° C / 50% RH)	Ohm	1x10 ⁹ - 1x10 ¹¹
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 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

** valido per spessori ≥ 0,9 mm

valid only for thickness ≥ 0,9 mm

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL POSTFORMING E PF F1 HPL / EN 438-3 / HGP - HGF PF	11/06/2019
--	--	------------

COMPORAMENTO 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.

VERSIONE HR-LAQ HR-LAQ GRADE

Tipologia di laminato che propone una maggiore resistenza al micrograffio e allo strofinamento rispetto alla versione standard, ottenuta con speciale formulazione dello strato superficiale.

Laminate characterised by a higher resistance to microscratching and scrubbing compared to the standard grade, obtained by a special formula of the surface layer.

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.*