


Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti il cui strato decorativo è composto con stampa digitale ad alta definizione, impregnato da uno strato di resine aminoplastiche; il tutto è sottoposto all'azione combinata di alta pressione ed elevate temperature. Applicazione per interno.  
*Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and a surface layer constituted by high definition digital print, impregnated with aminoplastic resins; all bonded together by means of high pressure and high heat. Interior application.*

<b>CARATTERISTICA PROPERTY</b>	<b>METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)</b>	<b>CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE</b>	<b>UNITA' DI MISURA UNIT</b>	<b>VALORE VALUES</b>
<b>Spessore Thickness</b>	EN 438-2.5	spessore thickness	mm	$1,0 < s \leq 1,8 \pm 0,15$
<b>Tolleranza di planarità Flatness</b>	EN 438-2.9	scostamento massimo * maximum deviation *	mm/m	60
<b>Lunghezza e larghezza Length and width</b>	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza Length and width	mm	+ 10 / 0
<b>Linearità dei bordi Straightness of edges</b>	EN 438-2.7	Linearità dei bordi Straightness of edges	mm/m	1,5
<b>Ortogonalità Squareness</b>	EN 438-2.8	Ortogonalità Squareness	mm/m	1,5
<b>Resistenza all'usura della superficie Resistance to surface wear</b>	EN 438-2.10	res. all'usura wear resistance	giri (min) revolutions Punto iniziale Initial point Valore di usura Wear value	IP 150
<b>Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature</b>	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa cumulative dimensional change	% max L % max T	0,55 1,05
<b>Res. all'urto con sfera di piccolo diametro Res. to impact by small- diameter ball</b>	EN 438-2.20	forza d'urto spring force	N (min)	20**
<b>Resistenza alla scalfittura Resistance to scratching</b>	EN 438-2.25	aspetto appearance	forza finitura liscia force smooth finish forza finitura strutturata force textured finish	≥ 2 ≥ 3
<b>Resistenza alle macchie Resistance to staining</b>	EN 438-2.26	aspetto appearance	classificazione (min) rating (min) Gruppi 1 e 2 Groups 1 and 2 Gruppo Group 3	5 4

	<b>SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO</b> <b>INFORMATIVE TECHNICAL SHEET</b> <b>DIGITAL CIRCUS - DIGITAL NATURE - PARADE</b> <b>COLLECTION - FEBO</b>	26/08/2019
--	---	------------

<b>Solidità dei colori alla luce</b> <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	classificazione scala grigi (min) <i>grey scale rating (min)</i>	4
<b>Resistenza elettrica di volume</b> <i>Volume electrical resistance</i>	EN 61340-4-1	$R_V$ (23° C / 50% RH)	Ohm	$1 \times 10^9 - 1 \times 10^{11}$
<b>Densità</b> <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm <sup>3</sup> (min)	1,35

\* 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*  
\*\* valido per spessori ≥ 0,9 mm  
*valid only for thickness ≥ 0,9 mm*

#### Note / Notes

##### Colore / costanza del colore

- Alcuni pigmenti utilizzati per la stampa digitale possono essere caratterizzati da metamerismo. Tali differenze sono dovute alla tecnologia utilizzata, pertanto non sono da considerarsi un difetto, quanto una caratteristica del prodotto. Di regola, la tonalità del decorativo è considerata in esposizione alla luce fredda.
- Per ordini continuativi dello stesso progetto possono verificarsi lievi differenze di tonalità tra lotti di produzione.
- Al di fuori delle caratteristiche superficiali, per le altre proprietà nelle variabili CGS e CGF fare riferimento alla scheda informativa prodotto del Print HPL Stratificato e relative note

##### Colour / constancy of colour

- *Some pigments used for digital printing are characterised by a metameric effect. These differences are due to the technology used and are not to be considered as a defect but as a characteristic of the product. As a rule, the tonality of the decor is intended as exposed to cool light.*
- *For repetitive orders of the same project slight differences of tonality from batch to batch may occur*
- *Except for the surface characteristics, for the other properties in CGS and CGF grades please refer to Print HPL Stratificato Informative Technical Sheet and related notes*

Lavorazione: si consiglia incollaggio a freddo.

Per dubbi sulla lavorazione si consiglia di contattare il nostro ufficio tecnico.

*Machining: cold gluing is advised.*

*For any doubts about the machining please contact our technical office.*

Per ulteriori informazioni (es. comportamento al fuoco, consigli per la pulizia, idoneità del materiale al contatto con alimenti, etc.) si consiglia di contattare il produttore.

*For further information (e.g. fire behaviour, advice for cleaning, suitability of the material for contact with food, etc), please contact the manufacturer.*