

Consigli per la lavorazione e la messa in opera di:

METALLI (MET1 - MET2)

DROPS

STRATIFICATO METALLI (MET1 - MET2)

Bilanciatore 796 (MET 1)

Trasporto, immagazzinaggio, taglio e foratura vengono effettuati come per il Print HPL. Pertanto, sono valide le indicazioni generali per il Print HPL (vedi nostro documento "Servizio Informazione Tecnica") con alcune raccomandazioni supplementari, in particolare:

Nelle operazioni di **movimentazione** si raccomanda di trattare i pannelli con estrema cura in quanto, sebbene la superficie possa essere protetta da un film pelabile, i bordi affilati possono tagliarlo e rigare la superficie.

Per il laminato ruvidato, durante tutte le fasi della **lavorazione** la superficie decorativa metallica deve rimanere in alto.

Per il laminato stratificato, è consigliabile effettuare le lavorazioni (taglio, foratura, fresatura, etc.) sul lato inferiore, non a vista, del pannello. Questo al fine di evitare di utilizzare come superficie il lato più a rischio.

Il film protettivo, quando è previsto, deve essere pelato contemporaneamente sulle due facce.

I bordi possono essere rifiniti con una lima o con carta abrasiva.

Non applicare nastri autoadesivi sulla superficie metallica.

Poiché i prodotti in oggetto hanno caratteristiche fisiche che li differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce o la tipologia di bilanciatore indicata nella rispettiva scheda. Se si vogliono utilizzare come bilanciatori altri materiali, compreso il Print HPL, è necessario effettuare prove preliminari.

Per i laminati ruvidati, è possibile l'**incollaggio** sui supporti comunemente utilizzati per il Print HPL con lo stesso tipo di adesivi. Durante l'incollaggio nelle presse a caldo non superare la temperatura indicata nelle rispettive schede. La pressione consigliata è di 1,5-2,0 Kg/cm². Deve essere previsto un foglio protettivo tra il piano pressa e la superficie metallica.

Nota sulla direzionalità Attenzione alla direzionalità dei prodotti in oggetto. L'accostamento dei pannelli può essere effettuato solo testa-testa, non testa-coda e nemmeno longitudinale con trasversale. A questo scopo rispettare il senso della freccia stampata sul retro dei pannelli (deve essere rivolta sempre nella stessa direzione). In caso di dubbi, contattare il produttore prima di procedere all'incollaggio.

Advice for the machining and application of

METALLI (MET1 - MET2)

DROPS

STRATIFICATO METALLI (MET1 - MET2)

Bilanciatore 796 (MET 1)

Transport, storage, cutting and drilling requirements are the same as with Print HPL. Therefore general instructions for Print HPL apply (see our "Technical Information Service" document) together with some additional recommendations, and in particular the following:

*During **handling** operations, handle the panels with extreme care because the sharp edges could cut through the peelable film which may protect the surface and scratch it.*

*For sanded laminate, during all **machining** operations, the decorative metal surface must be facing upwards.*

For compact laminates, machining operations (i.e. cutting, drilling, routing, etc.) should be done on the back (not at sight) side of the panel, in order to avoid using the most at risk side as a surface.

The protective film, if applied, must be removed simultaneously from both sides.

The edges can be smoothed with a file or abrasive paper.

Do not apply self-adhesive tapes to the metal surface.

Since the above mentioned products have different physical characteristics from Print HPL, it is advisable for composite panels to use one material on both sides, to obtain a balanced panel, or the type of balancer indicated in the corresponding informative sheet. When using other materials as a balancer, including Print HPL, it will be necessary to carry out preliminary tests.

*It is possible to **glue** this material to the same cores commonly used for Print HPL, using the same types of glue. During the gluing operation in hot presses, the temperature reported in the corresponding informative sheet must not be exceeded. The recommended pressure is 1.5 - 2.0 kg/cm². A protective sheet between the press top and the metal surface must be used.*

***Note on grain direction** Observe grain direction of the above mentioned products. The panels can only be applied head to head, and not head to tail nor cross-directionally. Take note therefore of the directional arrow printed on the backs of the panels (this must always be pointing in the same direction). If in doubt, please contact the producer before gluing.*