

Laminato stratificato costituito da un'anima avente composizione speciale consistente di strati di carta kraft nera o marrone impregnata con resina termoidurente, intercalati da strati di materiale polimerico flessibile che consente la termoformatura del prodotto e da uno o più strati superficiali di carta decorativa impregnata con resina termoidurente. Il tutto sottoposto all'azione combinata di alta pressione e calore in apposite presse ove avviene la policondensazione delle resine.

Entrambe le facce hanno superficie decorativa di collezione, tra quelle previste.

Materiale idoneo per applicazioni in ambienti interni.

*Compact Laminate having a special core structure consisting of layers of black or brown kraft paper impregnated with thermosetting resin spliced by layers of flexible polymeric material which enable the thermoforming of the product and one or more outer layer of decorative paper impregnated with thermosetting resin. All submitted to the combined action of pressure and heat, in special press which results in polycondensation of the resins.*

*Both sides have a decorative surface that can be chosen among Abet Laminati collection of decors.*

*Material suitable for indoor applications.*

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> (UNI EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE <i>PROPERTY or</i> <i>ATTRIBUTE</i>	UNITA' DI MISURA <i>UNIT</i>	VALORE <i>VALUES</i>
<b>Spessore</b> <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	4,0 ≤ t < 8,0 ± 0,50 8,0 ≤ t < 12,0 ± 0,60 12,0 ≤ t < 14,0 ± 0,70
<b>Tolleranza dimensionale</b> <i>Dimensional tolerances</i>	EN 438-2.6	lunghezza e larghezza <i>length and width</i>	mm	± 10 <sup>(1)</sup>
<b>Tolleranza di planarità</b> <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione massima * <i>maximum deviation</i>	mm/m	2 lati decorativi <i>2 side decors</i> 4,0 ≤ t < 10,0 ≤ 5,0 <sup>(1)</sup> t ≥ 10,0 ≤ 3,0 <sup>(1)</sup>
<b>Resistenza all'abrasione</b> <i>Resistance to surface wear</i>	EN 438-2.10	res. all'abrasione <i>wear resistance</i>	giri <i>revs</i>	IP ≥ 150
<b>Res. all'urto con sfera di grande diametro</b> <i>Res. to impact by large diameter ball</i>	EN 438-2.21	altezza di caduta <i>drop height</i> diametro impronta <i>indentation diameter</i>	mm mm	4 ≤ t < 6 ≥ 1.400 t ≥ 6 ≥ 1.800 ≤ 10 mm
<b>Resistenza al graffio</b> <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza finitura liscia <i>force smooth finish</i> forza finitura strutturata <i>force textured finish</i>	grado <i>rating</i>	≥ 2 ≥ 3
<b>Resistenza alle macchie</b> <i>Resistance to staining</i>	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: <i>appearance groups 1-2</i> aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>	grado <i>rating</i>	5 ≥ 4
<b>Solidità dei colori alla luce</b> <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i>	≥ 4
<b>Resistenza a flessione</b> <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa	≥ 80
<b>Modulo di elasticità a flessione (E)</b> <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa	≥ 9.000

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (UNI EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Temperatura massima di applicazione Maximum temperature of application	/	/	°C	≤ 80**
Densità Density	ISO 1183	densità density	gr/cm <sup>3</sup>	≥ 1,35

**COMPORAMENTO AL FUOCO**  
**FIRE PERFORMANCE**

METODO DI PROVA TEST METHOD	NORMA STANDARD	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION
Reazione al fuoco Reaction to fire	EN 13501-1	t ≥ 8 mm D-s2,d0

\* 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*

\*\* le stesse condizioni valgono anche per il trasporto e stoccaggio  
*the same conditions are valid also for transport and storage*

(1) Le tolleranze riportate sono valide anche per il pannello lavorato  
*The tolerances shown are also valid for the machined panel*

**NOTA:**

Raggi interni di curvatura: secondo le possibili impostazioni di temperatura e tempi produttivi del terzista, il prodotto finito potrà essere curvato al raggio di 25 mm

Resistenza massima: 80°C costante

**NOTE:**

*internal bending radius: according to the possible temperature and time of processing, the product can be postformed at 25 mm radius.*

*Maximum resistance: constant 80°C*

**Indicazioni per la lavorazione**

Il prodotto è termoformabile su stampi maschio e femmina. Per uniformità e continuità dei tempi di raffreddamento si consiglia l'utilizzo di stampi con sistema di raffreddamento.

- Riscaldamento del pezzo da postformare su pressa con piani caldi.

- Temperatura consigliata da 145°C a max 160°C

- Pressione: contatto tra i piani e la lastra

- Tempo da verificare sulla base dello spessore del pannello.

Esempio: per uno spessore di 8 mm, impostare temperatura dei piani a 145° C , tempo di stazionamento in pressa 3 min. e 50 sec.; a 160° C tempo di stazionamento in pressa 2 min. 30 sec.

Raffreddamento del pezzo su stampo raffreddato ca. 12 min.

NB Sia il tempo di riscaldamento che quello di raffreddamento devono comunque essere valutati in base agli impianti.

Pertanto, prima della programmazione dell'impianto di formatura, si consiglia di eseguire prove preliminari.

Abet Laminati non è responsabile della conformità del prodotto alle specifiche del Cliente dopo la lavorazione.

**Machining instructions**

*The product is thermoformable on male and female moulds. For uniformity and constancy of cooling time, it is advisable to use moulds with cooling system.*

*- Heating of the piece to be postformed on a press with hot surfaces*

*- Recommended temperature from 145 °C to max 160 °C*

*- Pressure: contact between the moulding press and pressing plate*

*- Time to be checked according to the thickness of the panel.*

*Example: for a panel in thickness 8 mm, setting of floor temperature at 145 °C, stand-by time in press 3' 50"; at 160 °C stand-by time in press 2' 30"*

*Cooling of the piece on a cooled mould approx. 12'.*

*Note: both heating and cooling time must be evaluated according to plants. Before machining it is advisable to perform preliminary tests.*

*Abet Laminati is not responsible for the conformity of the product to the specifications of the Customer after machining.*