

ABET LAMINATI®		SCHEDA TECNICA PRODOTTO TECHNICAL PRODUCT SHEET POLARIS				Rev. 30/01/2025 supera 11/03/2021 cancel 11/03/2021	
Laminato decorativo costituito da strati di cellulosa impregnati con resine termoindurenti e da una superficie acrilica reticolata per radiazione, il tutto chimicamente legato applicando simultaneamente pressione e somministrando calore in un processo di laminazione ad alta pressione.							
Decorative laminate consisting of cellulose layers impregnated with thermosetting resins and a radiation cured acrylic surface, all chemically bonded together applying simultaneously pressure and supplying heat in a high-pressure lamination process.							
METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – Product variant			
				Cuore nero o marrone Black or brown core		Tutto colore Coloured core	
				Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance	Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance
Determinazione dello spessore Determination of thickness	UNI EN 438:2019 - 2.5	Spessore Thickness (t)	mm (maximum variation)	0.9 < t < 1.0 t = 1.2 t = 8.0 t = 10.0 t = 12.0 t = 14.0 t = 20.0	± 0.10 ± 0.15 ± 0.50 ± 0.50 ± 0.60 ± 0.60 ± 0.80	t = 0.9 t = 1.0 t = 1.2 t = 10.0 t = 12.0 t = 14.0 t = 20.0	± 0.15 ± 0.15 ± 0.18 ± 0.70 ± 0.80 ± 0.80 ± 1.00
Determinazione della planarità Determination of flatness	UNI EN 438:2019 - 2.9	Planarità Flatness	mm/m (scostamento massimo maximum deviation)		60 60 5.0 5.0 3.0 3.0 3.0	t = 0.9 t = 1.0 t = 1.2 t = 10.0 t = 12.0 t = 14.0 t = 20.0	100 100 100 8.0 5.0 5.0 5.0
Determinazione della lunghezza e della larghezza Determination of length and width	UNI EN 438:2019 - 2.6	Lunghezza e larghezza Length and width	mm (scostamento massimo maximum deviation)	+ 10 / - 0			
Determinazione della linearità dei bordi Determination of edge straightness	UNI EN 438:2019 - 2.7	Linearità dei bordi Straightness of edges	mm/m (scostamento massimo maximum deviation)	≤ 1.5			
Determinazione dell'ortogonalità Determination of edge squareness	UNI EN 438:2019 - 2.8	Ortogonalità Squareness	mm/m (scostamento massimo maximum deviation)	≤ 1.5			
Resistenza all'usura Resistance to surface wear	UNI EN 438:2019 - 2.10	Resistenza all'usura Wear resistance	Giri Punto iniziale Revolutions Initial point (minimo minimum)	150	200	150	200

ABET LAMINATI®		SCHEDA TECNICA PRODOTTO TECHNICAL PRODUCT SHEET POLARIS				Rev. 30/01/2025 supera 11/03/2021 cancel 11/03/2021			
METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – Product variant					
				Cuore nero o marrone Black or brown core		Tutto colore Coloured core			
				Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance	Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance		
Resistenza all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	UNI EN 438:2019 - 2.12	Aumento della massa Mass increase		5 2	2 1	5 3	3 2		
		Aumento dello spessore Thickness increase	% (maximum) 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	6 2	2 1	6 4	3 2		
		Aspetto Appearance	Classificazione Rating (minimo minimum)	4	5	4	5		
		Resistenza al calore secco Resistance to dry heat (160 °C)	UNI EN 438:2019 - 2.16	Aspetto Appearance	Classificazione Rating (minimo minimum)	4	5	4	5
		Resistenza al calore umido Resistance to wet heat (100° C)	UNI EN 438:2019 - 2.18	Aspetto Appearance	Classificazione Rating (minimo minimum)	4	5	4	5
		Stabilità dimensionale a temperatura elevata Dimensional stability at elevated temperature	UNI EN 438:2019 - 2.17	Variazione dimensionale cumulativa Cumulative dimensional change	% (max) t < 2 mm L T	0.55 1.05			
2 mm ≤ t < 5 mm L T	0.40 0.80	0.80 1.40	0.50 1.00						
t ≥ 5 mm L T	0.30 0.60	0.20 0.30	0.50 0.80		0.20 0.30				
Resistenza alle fessurazioni (laminati compatti) Resistance to crazing (compact laminates)	UNI EN 438:2019 - 2.24	Aspetto Appearance	Classificazione Grade (minimo minimum)	4	4	superficie surface 4 strato interno core 3 a	superficie surface 5 strato interno core 3 a		
Resistenza alla scalfittura Resistance to scratching	UNI EN 438:2019 - 2.25	Forza Force	Classificazione Rating (minimo minimum)	2	5	2	5		

ABET LAMINATI®		SCHEDA TECNICA PRODOTTO TECHNICAL PRODUCT SHEET POLARIS				Rev. 30/01/2025 supera 11/03/2021 cancel 11/03/2021	
METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – Product variant			
				Cuore nero o marrone Black or brown core		Tutto colore Coloured core	
				Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance	Requisito Requirement	Prestazione tipica Typical performance
Solidità dei colori alla luce (arco allo Xeno) Light fastness (Xenon arc)	UNI EN 438:2019 - 2.27	Contrasto Contrast	Scala dei grigi Grado Grey scale Grade (minimo minimum)	4	4	superficie surface 4 strato interno core 3 b	superficie surface 4 strato interno core 3 b
Modulo di elasticità a flessione (E) Flexural modulus (E)	EN ISO 178	Forza Stress	Sollecitazione Stress (minimo minimum) Mpa	9000	9000	9000	9000
Resistenza a flessione Flexural strength	EN ISO 178	Forza Stress	Sollecitazione Stress (minimo minimum) Mpa	80	110	80	110
Metodo di prova per la determinazione della resistenza elettrica Test method for determining the electrical resistance	EN 61340-4- 1	Rv (resistenza verticale vertical resistance) a/at 23 °C e/and 50% RH	Ohm	n.a.	1x10 ⁹ - 1x10 ¹¹	n.a.	1x10 ⁹ - 1x10 ¹¹
Determinazione della massa volumica Method for determining the density	ISO 1183-1	Massa volumica Density	g/cm ³ (minimo minimum)	1.35	1.5	1.35	1.5

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

^b Anomalo scurimento e/o fotocromismo sono dovuti all'effetto d'urto dell'esposizione accelerata e non sono caratteristici dell'esposizione naturale.
Extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.

NOTA/NOTE:

La tecnologia di produzione utilizzata può dar luogo a leggere differenze di tonalità di colore tra i vari lotti di produzione.
The particular manufacturing technology used may cause colour tonality variations between different batches.

ABET LAMINATI®	SCHEDA TECNICA PRODOTTO TECHNICAL PRODUCT SHEET POLARIS	Rev. 30/01/2025 supera 11/03/2021 cancel 11/03/2021
ALTRE PROPRIETA' - OTHER PROPERTIES		
PROPRIETA' PROPERTY	METODO DI PROVA/STANDARD DI RIFERIMENTO TEST METHOD/REFERRING STANDARD	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION
Nanoparticelle Nanoparticles	2011/696/EU	Polaris non è un nanomateriale e non contiene materiali in nano forma <i>Polaris is not a nanomaterial and does not contain nano materials</i>
Emissione formaldeide Formaldehyde emission	EN 717-2	0.2 mg/m2 h classificazione E1 <i>E1 classification</i>
Emissione COV VOC emission	AFNOR NF EN ISO 16000-9	A
Contatto con alimenti Contact with foodstuff	Reg. EU 10/2011 - Reg. EU 174/2015	Adatto per applicazioni in ambienti nei quali vengono conservate e/o lavorate sostanze alimentari <i>Suitable for applications in environment where foodstuff substance are stored and/or processed</i>
Attività antibatterica Antibacterial activity	ISO 22196:2011 ("Misurazione dell'attività antibatterica su plastiche e altre superfici non porose") <i>("Measurement of antibacterial activity on plastics and other non-porous surfaces")</i>	Dopo 24 ore, la riduzione della carica batterica inoculata sulla superficie decorativa è superiore al 99.9% * <i>After 24 hours, the reduction of the bacteria inoculated on the decorative surface is greater than 99.9% *</i>
* La riduzione della carica batterica è stata misurata prendendo come "bianco" una provetta di polipropilene utilizzata come campione di riferimento. <i>The microbial growth reduction has been measured taking as a "blank" a polypropylene specimen to act as a reference material.</i>		

ABET LAMINATI®	SCHEDA TECNICA PRODOTTO TECHNICAL PRODUCT SHEET POLARIS			Rev. 30/01/2025 supera 11/03/2021 cancel 11/03/2021	
COMPORTAMENTO AL FUOCO FIRE PERFORMANCE					
METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	Spessore Thickness	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION		
			Cuore nero o marrone Black or brown core		Tutto colore Coloured core
			F1 (flame retardant grade)	Standard grade	Full Colour
Rilascio di calore Heat release	IMO Res. MSC 307 (88) Part 5	1.0 mm	Passa Pass	/	/
Reazione al fuoco Reaction to fire	EN 13501-1:2019	≥ 10.0 mm	B-s1,d0 (telaio metallico metal frame)	/	/
		12 mm	/	C-s1,d1 (telaio metallico metal frame)	/

Nota:

Il comportamento del materiale nella reazione al fuoco dipende da svariati fattori quali (a titolo esemplificativo e non esaustivo):

- il metodo di prova previsto dallo standard richiesto (in funzione del campo di applicazione e della destinazione d'uso);
- lo spessore del laminato;
- il tipo lavorazione;
- la geometria e dal tipo di montaggio utilizzato (fissaggi meccanici, incollaggi o altro);
- il tipo e dallo spessore di eventuali supporti.

La classificazione della reazione al fuoco del pannello composito è di esclusiva responsabilità del produttore del pannello composito.

Note:

The fire behaviour of the material with regards to the reaction to fire will depend on many factors such as (including but not limited to):

- the test method as per the standard required (as a function of the application field and the final use);*
- the laminate thickness;*
- the type of construction;*
- The geometry and the typology of the mounting system (mechanical fixing, gluing or other).*

The fire classification of the composite panel is under the solely responsibility of the manufacturer of the composite panel.