ABET LAMINATI®

SCHEDA TECNICA PRODOTTO
TECHNICAL PRODUCT SHEET
Polaris

Rev. 19/11/2026
Supera 30/01/2025
Cancel 30/01/2025

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 Borown 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*	mm (massima variazione/ *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	
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	
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'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	UNI EN 438:2019 2.12	Aumento della massa *Mass increase*	% (massimo / *maximum)* 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	5 2	2 1	5 3	
		Aumento dello spessore *Thickness increase*		6 2	2 1	6 4	
		Aspetto *Appearance*	Classificazione *Rating* (minimo / *minimum)*	4	5	4	

ABET LAMINATI®

SCHEDA TECNICA PRODOTTO
TECHNICAL PRODUCT SHEET
Polaris

Rev. 19/11/2026
Supera 30/01/2025
Cancel 30/01/2025

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 Borown core*		**Tutto colore** *Coloured core*	
				Requisito *Requirement*	**Prestazione tipica** *Typical performance*	**Requisito** *Requirement*	**Prestazione tipica** *Typical performance*
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	
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	
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	
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	
			t ≥ 5 mm L T	0.30 0.60	0.20 0.30	0.50 0.80	
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*	2	5	2	5

ABET LAMINATI®

SCHEDA TECNICA PRODOTTO
TECHNICAL PRODUCT SHEET
Polaris

Rev. 19/11/2026
Supera 30/01/2025
Cancel 30/01/2025

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 Borown core*		**Tutto colore** *Coloured core*	
				Requisito *Requirement*	**Prestazione tipica** *Typical performance*	**Requisito** *Requirement*	**Prestazione tipica** *Typical performance*
Res. all'urto con sfera di piccolo diametro Resistance to impact by small-diameter ball	UNI EN 438:2019 2.20	Forza d'urto Spring force	N (minimo minimum)	20	25	20	25
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]
Resistenza alle macchie Resistance to staining	UNI EN 438:2019 - 2.26	Aspetto Appearance	Classificazione Rating (minimo minimum) Gruppi Groups 1 e/and 2 Gruppo Group 3	5 4	5 4	5 4	5 4
Resistenza a flessione *Flexural strength*	EN ISO 178	forza *stress*	Mpa (min)	9000	9000	9000	9000
Modulo di elasticità a flessione (E) *Flexural modulus (E)*	EN ISO 178	forza *stress*	Mpa (min)	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	Massa volumica *Density*	g/cm^3 (minimo / *minimum*)	1.35	1.5	1.35	1.5

ABET LAMINATI®

SCHEDA TECNICA PRODOTTO
TECHNICAL PRODUCT SHEET
Polaris

Rev. 19/11/2026
Supera 30/01/2025
Cancel 30/01/2025

* 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.

Note / *Notes*

Prodotto adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni, fortemente sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità.
Product suitable only for vertical indoor applications only, strongly not advised in areas with high humidity rate.

NOTE
1. A seguito delle operazioni di rifinitura dei bordi dei pannelli di POLARIS, ispezionando attentamente la sezione trasversale dello strato decorativo (a distanza ravvicinata e a particolari angoli di osservazione), su alcuni colori risulta visibile una sottile linea di discontinuità cromatica; tale aspetto è da considerarsi una caratteristica intrinseca del prodotto.
2. Prestare attenzione alla direzionalità della finitura;
3. La tecnologia di produzione utilizzata può dar luogo a leggere differenze di tonalità di colore tra i vari lotti di produzione.
4. In applicazioni molto particolari come per esempio la controsoffittatura l'impatto della luce radente sui pannelli può intensificare le eventuali lievi differenze di gloss impercettibili nelle applicazioni comuni determinando differenti percezioni cromatiche soprattutto per i decorativi scuri; questo fenomeno, legato esclusivamente alle condizioni di installazione dei pannelli e non alla loro conformità con i parametri qualitativi indicati nella presente scheda tecnica è da ritenersi pertanto dipendente dal contesto di utilizzo dei pannelli e non considerabile come eventuale difetto.

NOTES:
1. *After the edge-finishing of POLARIS panels, when carefully inspecting the cross section of the decorative layer (at a close distance and at specific viewing angles) a thin line of chromatic discontinuity can be visible on certain colours. This feature shall be technically deemed to be an intrinsic peculiarity of the product;*
2. *Pay attention to the finish orientation;*
3. *The particular manufacturing technology used may cause colour tonality variations between different batches.*
4. *In very particular applications as for instance false ceilings, the impact of grazing light on the panels might intensify any slight difference in gloss that would be barely perceivable by an observer in common applications, originating different chromatic perceptions especially for dark colours and patterns; this phenomenon, linked exclusively to the installation conditions of the panels and not to their compliance with the quality parameters indicated in this technical data sheet is therefore to be considered dependent on the customer's application of the panels and cannot be considered as a possible product defect.*

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 Polaris is not a nanomaterial and does not contain nano materials
Emissione formaldeide Formaldehyde emission	EN 717-2	0.2 mg/m2 h classificazione E1 E1 classification
Emissione COV VOC emission	AFNOR NF EN ISO 16000-9	A

ABET LAMINATI®

SCHEDA TECNICA PRODOTTO
TECHNICAL PRODUCT SHEET
Polaris

Rev. 19/11/2026
Supera 30/01/2025
Cancel 30/01/2025

ALTRE PROPRIETA' - *OTHER PROPERTIES*		
PROPRIETA' ***PROPERTY***	**METODO DI PROVA/STANDARD DI RIFERIMENTO** ***TEST METHOD/REFERRING STANDARD***	**CLASSIFICAZIONE** ***CLASSIFICATION***
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 Suitable for applications in environment where foodstuff substance are stored and/or processed
Attività antibatterica Antibacterial activity	ISO 22196:2011 ("Misurazione dell'attività antibatterica su plastiche e altre superfici non porose") ("Measurement of antibacterial activity on plastics and other non-porous surfaces")	Dopo 24 ore, la riduzione della carica batterica inoculata sulla superficie decorativa è superiore al 99.9% * After 24 hours, the reduction of the bacteria inoculated on the decorative surface is greather than 99.9% *

* La riduzione della carica batterica è stata misurata prendendo come "bianco" una provetta di polipropilene utilizzata come campione di riferimento.
The microbial growth reduction has been measured taking as a "blank" a polypropylene specimen to act as a reference material.

COMPORTAMENTO AL FUOCO ***FIRE BEHAVIOUR***					
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*	FullColor
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)*	/

* Incollato su supporto incombustibile con colla poliuretanica.
** Glued on non-combustible backing board with polyurethane adhesive.*

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.