

Laminato decorativo costituito da strati di cellulosa impregnati con resine termoindurenti, il tutto chimicamente legato applicando simultaneamente pressione e somministrando calore in un processo di laminazione ad alta pressione come descritto dallo standard EN 438:2016 - 1. Il prodotto si caratterizza per il fatto di avere un'anima uniformemente colorata in abbinamento al colore della superficie decorativa.

Decorative laminate consisting of cellulose layers impregnated with thermosetting resins, all chemically bonded together applying simultaneously pressure and supplying heat in a high-pressure lamination process as described by the standard EN 438:2016 - 1. The product is characterized by the fact of having the core layer of defined colours in combination with the colour of the decorative surface.

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto - Product variant		
				BCS (mono faccia/ single sided)	BCS (bi-faccia/ double sided)	BTS (mono faccia/ single sided)
Determinazione dello spessore <i>Determination of thickness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.5	Spessore <i>Thickness</i> (t)	mm (variazione massima <i>maximum variation</i>)	t = 2.0 ± 0.25 t = 3.0 ± 0.40	4.0 ≤ t < 5.0 ± 0.40 5.0 ≤ t < 8.0 ± 0.50 8.0 ≤ t < 12.0 ± 0.70 12.0 ≤ t < 15.0 ± 0.80	t = 1.0 ± 0.15 1.0 < t ≤ 3.0 ± 0.18
Determinazione della planarità <i>Determination of flatness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.9	Planarità <i>Flatness</i>	mm/m (scostamento massimo *) <i>maximum deviation *</i>	2.0 ≤ t < 3.0 100	4.0 ≤ t < 6.0 12.0 6.0 ≤ t < 10.0 8.0 t ≥ 10.0 5.0	1.0 ≤ t < 3.0 100
Determinazione della lunghezza e della larghezza <i>Determination of length and width</i>	UNI EN 438:2019 - 2.6	Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>maximum deviation</i>	+ 10 / - 0		
Determinazione della linearità dei bordi <i>Determination of edge straightness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.7	Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>maximum deviation</i>	≤ 1.5		
Determinazione dell'ortogonalità <i>Determination of edge squareness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.8	Ortogonalità <i>Squareness</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>maximum deviation</i>	≤ 1.5		
Resistenza all'usura <i>Resistance to surface wear</i>	UNI EN 438:2019 - 2.10	Resistenza all'usura <i>Wear resistance</i>	giri / revolutions Punto iniziale <i>Initial point</i> (minimo <i>minimum</i>)	150		
Resistenza all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	UNI EN 438:2019 - 2.12	Aumento massa <i>Mass increase</i>	% (massimo <i>maximum</i>)			-
			2 mm ≤ t < 5 mm	5		
			t ≥ 5 mm	3		
		Aumento dello spessore <i>Thickness increase</i>	% (massimo <i>maximum</i>)			-
			2 mm ≤ t < 5 mm	6		
			t ≥ 5 mm	4		
		Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione superficie <i>Surface rating</i> Edge rating <i>Edge rating (minimum)</i>	3 finitura lucida / gloss finish 4 altre finiture / other finishes 3		

METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i>	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO <i>PROPERTY or ATTRIBUTE</i>	UNITÀ <i>UNIT</i>	Variante di prodotto - <i>Product variant</i>		
				BCS <i>(mono faccia/ single sided)</i>	BCS <i>(bi-faccia/ double sided)</i>	BTS <i>(mono faccia/ single sided)</i>
Resistenza al vapore acquoso <i>Resistance to water vapour</i>	UNI EN 438:2019 - 2.14	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	3 finitura lucida / <i>gloss finish</i> 4 altre finiture / <i>other finishes</i>		
Resistenza al calore secco <i>Resistance to dry heat</i>	UNI EN 438:2019 - 2.16	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	3 finitura lucida / <i>gloss finish</i> 4 altre finiture / <i>other finishes</i>		
Stabilità dimensionale a temperatura elevata <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	UNI EN 438:2019 - 2.17	Variazione dimensionale cumulativa <i>Cumulative dimensional change</i>	% (max) t < 2 mm L T	-	0.80 1.40	
			2 mm < t < 5mm L T	0.60 1.00	-	
			t ≥ 5 mm L T	0.50 0.80	-	
Resistenza alle fessurazioni (laminati compatti) <i>Resistance to crazing (compact laminates)</i>	UNI EN 438:2019 - 2.24	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	superficie/ <i>surface</i> 4 strato interno / <i>core</i> 3 ^a		
Resistenza alla scalfittura <i>Resistance to scratching</i>	UNI EN 438:2019 - 2.25	Forza <i>Force</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	finitura lucida / <i>gloss finish</i> 2 altre finiture / <i>other finishes</i> 3		
Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	UNI EN 438:2019 - 2.26	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>) Gruppi / <i>Groups</i> 1 e/and 2 Gruppo / <i>Group</i> 3	5 4		
Solidità dei colori alla luce (arco allo Xenon) <i>Light fastness (Xenon arc)</i>	UNI EN 438:2019 - 2.27	Contrasto <i>Contrast</i>	Scala dei grigi <i>Grey scale</i> Grado / <i>Grade</i> (minimo <i>minimum</i>)	superficie / <i>surface</i> 4 ^b strato interno / <i>core</i> 3 ^b		
Modulo di elasticità a flessione (E) <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	Forza <i>Stress</i>	Sollecitazione <i>Stress</i> (minimo <i>minimum</i>) Mpa	9000 -		
Resistenza a flessione <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	Forza <i>Stress</i>	Sollecitazione <i>Stress</i> (minimo <i>minimum</i>) Mpa	80 -		

 Unlimited selection	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL FULL-COLOUR HPL / EN 438-9 / BTS - BCS	Rev. 19/03/21
----------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto - Product variant		
				BCS (mono faccia/ single sided)	BCS (mono faccia/ single sided)	BCS (mono faccia/ single sided)
Determinazione della massa volumica <i>Method for determining the density</i>	ISO 1183-1	Massa volumica <i>Density</i>	g/cm ³ (minimo <i>minimum</i>)	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.

^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.

N.B.: Si prega di prestare attenzione a quest'importante informazione. I decori in superficie (appartenenti anche ad altre collezioni) per via del particolare processo con cui viene prodotto il Full-Colour possono determinare una percezione della colorazione diversa rispetto ai corrispettivi prodotti su carta kraft (color avana). In particolare una eventuale (ma lieve) differenza di coprenza non è da considerarsi difetto, in quanto è dovuta alla differenza di colore dell'anima del laminato.

P.N.: . *Please pay attention to this important information. The decors on the top-side (also belonging to other collections) due to the particular process with which the Full-Color is manufactured, may determine a different colour perception compared with the corresponding ones produced on kraft paper (brown). In particular, any difference in colour coverage shall not be deemed to be a defect, as it is due to the colour difference of the laminate core.*

NOTE

Il prodotto è disponibile con decorativi di superficie appartenenti a varie collezioni (quindi anche disponibile in varie finiture). Per quanto riguarda le prestazioni di seguito elencate, si prega di fare riferimento alla scheda informativa prodotto corrispondente alla tipologia di laminato a cui si riferisce per le caratteristiche della superficie:

- resistenza all'usura della superficie
- resistenza al vapore acqueo
- resistenza al calore secco
- resistenza alla scalfittura
- resistenza alle macchie
- solidità del colore alla luce

La tipologia di prodotto nella versione VERTICAL è idonea solo per applicazioni verticali e non orizzontali.

NOTES:

The product is available with decors belonging to various swatches (hence also available with different finishes). As far as the following performances are concerned, please refer to the informative technical sheet corresponding to the laminate type to which it refers for the characteristics of the surface:

- resistance to surface wear
- resistance to water vapour
- resistance to dry heat
- resistance to scratching
- resistance to staining
- light fastness

The product typology in VERTICAL grade is suitable only for vertical and not for horizontal applications.

COMPORAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i>	NORMA STANDARD	spessore thickness	CLASSIFICAZIONE CLASSIFICATION
Reazione al fuoco <i>Reaction to fire</i>	EN 13501-1	≥ 6 mm	B-s2,d0 *
Piccola fiamma e pannello radiante <i>Small flame and radiant panel</i>	UNI 8457-UNI 9174-UNI 9177	1.0 mm	Classe 1 / Class 1**

* Fissato meccanicamente su telaio metallico, senza isolamento, con o senza giunti verticali aperti o chiusi, con giunti protetti o non protetti.

Mechanically fixed on metal frame, without insulation, with or without vertical open or closed joints, with protected or unprotected joints.

** Incollato su supporto incombustibile con colla poliuretanaica.

Glued on non-combustible backing board with polyurethane glue.

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.

INFORMAZIONI E RACCOMANDAZIONI GENERALI

Versione a due facce decorative

Trasporto e immagazzinaggio: i pannelli devono essere tenuti in posizione orizzontale, appoggiati su tutta la superficie e non posizionati "a coltello".

Taglio: è opportuno limitare il taglio dei pannelli alle seghe circolari fisse effettuando una regolazione accurata dell'altezza della lama onde evitare scheggiature sulla parte inferiore. Risultati ottimali si ottengono utilizzando un incisore insieme alla lama di taglio. Sono sconsigliate seghe portatili e seghe a nastro. Il pannello deve essere sempre tagliato in modo che il senso longitudinale rappresenti il lato lungo del pezzo.

Foratura: si raccomandano fori con un diametro circa 2,0 mm più largo di quello delle viti. Occorre curare scrupolosamente grandezza e qualità dei fori al fine di evitare fenomeni di fessurazione. Ciò è necessario in considerazione delle lievi variazioni dimensionali del pannello che naturalmente avvengono per i cambiamenti di temperatura e umidità dell'ambiente.

Traforatura: si raccomanda la massima cautela nel taglio degli angoli arrotondati in modo che non ci sia alcuna scheggiatura su entrambe le facce.

Per ulteriori informazioni consultare la brochure "Stratificato".

Versione a una sola faccia decorativa

Fare riferimento alla brochure "Servizio informazioni tecniche", con particolare attenzione all'incollaggio.

Incollaggio: è tassativo evitare colle a contatto. Si consigliano colle viniliche con spalmatura > 200 g/m².

Evitare forature, tagli a 90°.

Postformabilità: a causa della speciale composizione del prodotto, la postformatura non è consigliata.

INFORMATION AND GENERAL ADVICE

Double sided version

Transport and storage: panels must be laid flat and stacked in neat piles with no overlapping.

Cutting: The cutting of panels should only be carried out with fixed circular saws, accurately adjusting the blade height to avoid chipping the bottom edge of the panel. For optimal results, use a scoring blade together with the cutting blade. Portable saws and belt are not recommended for this operation. The panel must be cut so that the longitudinal sense represents the long side of the piece.

Drilling: It is recommended that holes be drilled with a diameter approx. 2.0 mm larger than that of the screws. It is important to ensure that the holes be drilled accurately in terms of both side and quality, so as to avoid the spread of cracks resulting from the holes themselves. This is necessary considering the slight dimensional variations of the panels, which can occur following normal changes in ambient temperature and humidity.

Fretworking: It is vital to cut round edges with great care so as to avoid chipping on both sides of the panel.

For further information please refer to "Stratificato" brochure.

Single sided-version

Please refer to the "Technical information" brochure, with particular attention to gluing.

Gluing: please avoid the use of contact glues. It is recommended to use PVAC glues > 200 g/m².

Drilling and 90° cut-outs should be avoided.

Postformability: due to the special composition of the product, the postformability is not recommended.