

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio decorato in superficie, pressati ad alta temperatura e alta pressione.
Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and a decorated aluminium foil; all is pressed at high temperature and high pressure.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD EN 438: 2005	PROPRIETÀ O ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT (max o min) (max or min)	QUALITÀ DEL LAMINATO LAMINATE GRADE
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	1,0 ± 0,15
Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	mm	+ 10 / - 0
Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	EN 438-2.7	Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	mm / m	≤ 1,5
Ortogonalità <i>Squareness</i>	EN 438-2.8	Ortogonalità <i>Squareness</i>	mm / m	≤ 1,5
Tolleranza di planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione massima* <i>maximum deviation*</i>	mm/m	≤ 100
Stabilità dimensionale a temperatura elevata <i>Stability at elevated temperature</i>	EN 438/2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% long. (min) <i>% long. (min)</i> % trasv. (min) <i>% transv. (min)</i>	0,75 1,25
Resistenza alle fessurazioni (laminato sottile) <i>Res. to cracking (thin laminate)</i>	EN 438-2.23	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i>	4
Resistenza al graffio <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	aspetto <i>appearance</i>	classificazione (min) <i>rating (min)</i>	1
Solidità alla luce (arco allo xeno) <i>Light fastness (xenon arc)</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	classificazione scala grigi (min) <i>grey scale rating (min)</i>	4 ^a
Densità <i>Density</i>	ISO 1183-1	densità <i>density</i>	g/cm ³ (min)	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 anomalo scurimento e/o il fotocromismo sono dovuti all'effetto d'urto dell'esposizione accelerata e non sono caratteristici dell'esposizione naturale.

^a *extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.*

- possono verificarsi variazioni di "struttura" all'interno dello stesso pannello e tra pannello e pannello ed essere presenti leggere alonature e rigature, che sono da considerarsi una tipica caratteristica del prodotto

- attenzione alla direzionalità: 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 sul retro dei pannelli (deve essere rivolta sempre nella stessa direzione). In caso di dubbi contattare il produttore prima di procedere all'incollaggio

- utilizzare soltanto per applicazioni verticali, in ambienti interni, a basso tasso di umidità e lontano da fonti di vapore

- evitare l'utilizzo del Drops anche in applicazioni verticali quando la superficie è sottoposta ad usura per sfregamento, in quanto la decorazione superficiale si può deteriorare facendo scomparire il disegno

- per pulire non utilizzare solventi o alcool, ma solo acqua fredda o tiepida (temperatura inferiore a 40° C) con detergenti liquidi non abrasivi neutri e panni e spugne morbide; non insistere nello sfregamento

- *"structural" variations within the same panel and between different panels, as well as slight halos and scratches may occur, which must be considered as a typical characteristic of the product*

- *attention to the direction of the texture: the panels can only be applied head to head, and not head to tail nor longitudinal to transversal. Please respect the directional arrow printed on the backs of the panels (this must always be pointing to the same direction). For any doubt, please contact the producer before gluing.*

- *suitable only for indoor, vertical applications with a low humidity rate and away from sources of vapour*

- *avoid using Drops also for vertical applications where the surface may be subject to rubbing, because the decorative surface may wear and the surface drawing spoiled and even disappear*

- **cleaning advice:** *do not use solvents or alcohol, but only mild or cold water at a temperature lower than 40° C with liquid non abrasive neutral detergents with cloths and soft sponges; do not insist in rubbing*

Allegato Annex

Consigli per la lavorazione e la messa in opera

Lavorazione: in considerazione della tecnologia di produzione della struttura superficiale utilizzata nel Drops, non superare la temperatura di 40° C in qualsiasi fase della lavorazione.

NB il film di protezione è senza collante, pertanto, in impiego su linee automatiche si può staccare.

Bilanciamento: Poiché Print Drops ha caratteristiche fisiche che lo differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce, oppure è possibile utilizzare il bilanciatore con codice 10A- 888 di pari spessore. Se si vogliono utilizzare come bilanciatori altri materiali, compreso il Print HPL, è necessario effettuare prove preliminari.

Incollaggio È possibile l'incollaggio sui supporti comunemente utilizzati per il Print HPL con lo stesso tipo di adesivi. E' consigliato l'incollaggio a freddo. In caso di incollaggio nelle presse a caldo non superare la temperatura di 40° C e 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.

Advice for the machining and application

Machining: *considering the production technology of Drops, the temperature of 40° C must not be exceeded during any working step.*

Balancing *Because Print Drops has different physical characteristics from Print HPL, for composite panels it is advisable to use the same material on both sides or to apply 10A- 888 balancer in the same thickness. When using other materials as a balancer, including Print HPL, it will be necessary to carry out preliminary tests.*

Gluing *It is possible to glue this material to the same cores commonly used for Print HPL, using the same types of glue. Cold gluing is advised; in case of hot gluing operation in hot presses, a temperature of 40° C 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.*