

Laminato decorativo ad alta pressione, consistente di un cuore costituito da fogli di carta kraft impregnata con resine termoindurenti fenoplastiche e di uno strato esterno consistente di uno o più fogli di carta decorativa impregnato con resine melamminiche, il tutto chimicamente legato applicando simultaneamente pressione e somministrando calore in un processo come descritto da UNI EN 438:2016 - 1. Disponibile sia nella versione "standard", sia nella versione F1 (ritardante di fiamma), PRINT HPL Postforming è post-formabile quando riscaldato a determinate temperature e quindi idoneo a essere impiegato per lavorazioni che necessitano di laminati formabili in due dimensioni.

High pressure decorative laminate, consisting of a core layer composed of sheet of cellulose paper impregnated with thermosetting phenoplastic resins and of an outer layer composed of one or more sheets of decorative paper impregnated with melamine resins, all chemically bonded together applying simultaneously pressure and supplying heat in a process as described by UNI EN 438:2016 - 1. Available both in the "standard" version and in the F1 (flame retardant) version, PRINT HPL Postforming is post-formable when heated at certain temperatures and it's therefore suitable to be used for processes that require bi-dimensional forming.

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Requisito Requirement
Determinazione dello spessore <i>Determination of thickness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.5	Spessore <i>Thickness</i> (t)	mm (massima variazione / <i>maximum variation / variazione massima</i>)	0.6 < s < 1.0 ± 0.10 1.0 < s < 1.5 ± 0.15
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>)	60 *
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 (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 (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 (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 / <i>Revolutions</i> 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	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione / <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	finitura lucida/ <i>gloss finish</i> 3 altre finiture / <i>other finishes</i> 4

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Requisito Requirement
"Resistenza al vapore d'acqua <i>Resistance to water vapour</i> "	UNI EN 438:2019 - 2.14	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione / <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	finitura lucida/ <i>gloss finish</i> 3 altre finiture / <i>other finishes</i> 4
Resistenza al calore secco <i>Resistance to dry heat</i> (160 °C)	UNI EN 438:2019 - 2.16	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione / <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	finitura lucida/ <i>gloss finish</i> 3 altre finiture / <i>other finishes</i> 4
Resistenza al calore umido <i>Resistance to wet heat</i> (100° C)	UNI EN 438:2019 - 2.18	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione / <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	finitura lucida/ <i>gloss finish</i> 3 altre finiture / <i>other finishes</i> 4
Stabilità dimensionale a temperatura elevata <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	UNI EN 438:2019 - 2.17	Variaz. dimensionale cumulativa <i>Cumulative dimensional change</i>	% (max) L T	0.55 1.05
Res. all'urto con sfera di piccolo diametro <i>Resistance to impact by small-diameter ball</i>	UNI EN 438:2019 - 2.20	Forza d'urto <i>Spring force</i>	N (minimo / <i>minimum</i>)	20 **
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>)	Finiture lisce/ <i>smooth finishes</i> 2 Finiture strutturate / <i>textured 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 Grado <i>Grey scale</i> Grade (minimo / <i>minimum</i>)	4
Formabilità <i>Formability</i>	UNI EN 438:2019 - 2.32	Raggio <i>Radius</i>	mm L T	10 volte / <i>times x t</i> 20 volte / <i>times x t</i>

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL PF (POSTFORMING) e PF F1 HPL / EN 438-3 / HGP	Rev. 16/03/21
---	--	---------------

Resistenza alla formazione di bolle <i>Resistance to blistering</i>	UNI EN 438:2019 - 2.34	Tempo alla sbollatura <i>Time to blister</i>	sec. (minimo / <i>minimum</i>)	s < 0,8 mm s ≥ 0,8 mm	≥ 10 ≥ 15
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.

** Valido solo per spessori ≥ 0,9 mm
Valid only for thickness ≥ 0,9 mm

VERSIONE HR-LAQ / HR-LAQ VERSION

Tipologia di laminato avente una speciale superficie decorativa caratterizzata da una maggiore resistenza ai micrograffi rispetto alla versione normale.
Laminate having a special decorative surface characterised by a higher resistance to microscratches compared with the normal version.

Nota per la lavorazione di Print HPL PF e Print HPL PF HR-LAQ:
In generale si il laminato può essere postformato a una temperatura compresa fra i 157 °C e i 163 °C per non più di 10 secondi. Per laminati in finitura lucida o per raggi di piegatura maggiori di 14 - 16 mm è preferibile postformare il laminato a una temperatura compresa fra i 150 °C e i 156°C.

Note for the working of Print HPL PF and Print HPL PF HR-LAQ:
In general the laminate can be postformed at a temperature from 157 °C to 163°C and for not more than 10 secs. For laminates in high gloss finish or for bending radius higher than 14 - 16 mm, it is advisable to postform the laminate at a temperature from 150 to 156°C.

COMPORAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

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.