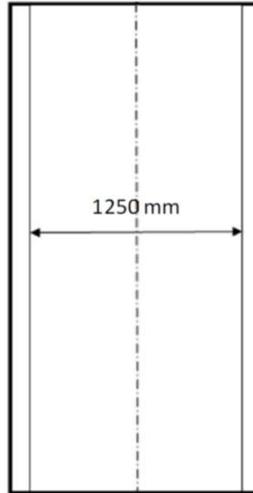


Laminato stratificato per applicazioni in ambienti interni, costituito da un'anima avente composizione speciale consistente di strati di carta kraft nera o marrone impregnati con resina termoidurente, intercalati da strati di materiale polimerico flessibile che consente la termoformatura del prodotto e da uno o più strati superficiali di carta decorativa impregnata con resina termoidurente, il tutto consolidato in pressa mediante l'azione combinata di pressione e calore.

Compact Laminate for indoor use having a special core consisting of layers of black or brown kraft paper impregnated with thermosetting resin alternated by layers of flexible polymeric material which enable the thermoforming of the product and one or more outer layer of decorative paper impregnated with thermosetting resin, all subjected to the simultaneous application of pressure and heat.

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Spessore Thickness	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.5	spessore thickness	mm	4.0 ≤ t < 8.0 ± 0.50 8.0 ≤ t < 12.0 ± 0.60 12.0 ≤ t < 14.0 ± 0.70
Tolleranza dimensionale Dimensional tolerances	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.6	lunghezza e larghezza length and width	mm	± 10 ⁽¹⁾
Tolleranza di planarità Flatness	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.9	deformazione massima * maximum deviation	mm/m	2 facce decorative 2 decorative sides 4.0 ≤ t < 10.0 ≤ 5.0 ⁽¹⁾ t ≥ 10.0 ≤ 3.0 ⁽¹⁾
Resistenza all'usura Resistance to surface wear	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.10	punto iniziale initial point	giri revs	≥ 150
Res. all'urto con sfera di grande diametro Res. to impact by large diameter ball	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.21	altezza di caduta drop height diametro impronta indentation diameter	mm mm	4 ≤ t < 6 ≥ 1.400 t ≥ 6 ≥ 1.800 ≤ 10 mm
Resistenza al graffio Resistance to scratching	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.25	forza finitura liscia force smooth finish forza finitura strutturata force textured finish	classificazione rating	≥ 2 ≥ 3
Resistenza alle macchie Resistance to staining	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.26	aspetto gruppi 1-2: appearance groups 1-2 aspetto gruppo 3 appearance group 3	classificazione rating	5 ≥ 4
Solidità dei colori alla luce Lightfastness	EN 438:2016 + A1:2018 - 2.27	contrasto contrast	grado scala grigi grey scale grade	≥ 4
Resistenza a flessione Flexural strength	EN ISO 178	forza stress	MPa	≥ 80
Modulo di elasticità a flessione (E) Flexural modulus (E)	EN ISO 178	forza stress	MPa	≥ 9000
Temperatura massima di applicazione Maximum temperature of application	---	/	°C	≤ 80 **
Massa volumica Density	ISO 1183	densità density	g/cm ³	≥ 1.35
Larghezza postformabile Postformable width	---	larghezza width	mm	1250 ⁽²⁾

- * a condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato descritte dal produttore
provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended by the manufacturer
- ** le stesse condizioni valgono anche per il trasporto e stoccaggio
the same conditions are valid also for transport and storage
- (1) Le tolleranze riportate sono valide anche per il pannello lavorato
The tolerances shown are also valid for the machined panel
- (2) Misurata a partire dalla linea mediana longitudinale del pannello come di seguito rappresentato
Measured from the longitudinal median line of the panel as following displayed



NOTA:

Raggi interni di curvatura: secondo le possibili impostazioni di temperatura e tempi produttivi del terzista, il prodotto finito potrà essere curvato al raggio di 25 mm
Resistenza massima: 80 °C (costanti)

NOTE:

internal bending radius: according to the possible temperature and time of processing, the product can be postformed at 25 mm radius.
Maximum resistance: 80 °C (constant)

Indicazioni per la lavorazione

Il prodotto è termoformabile su stampi maschio e femmina. Per uniformità e continuità dei tempi di raffreddamento si consiglia l'utilizzo di stampi con sistema di raffreddamento.

- Riscaldamento del pezzo da postformare su pressa con piani caldi.
- Temperatura consigliata da 145°C a max 160°C
- Pressione: contatto tra i piani e la lastra
- Tempo da verificare sulla base dello spessore del pannello.

Esempio: per uno spessore di 8 mm, impostare la temperatura dei piani a 145 °C e il tempo di stazionamento in pressa a 3' 50"; a 160 °C il tempo di stazionamento in pressa sarà 2' 30"

Raffreddamento del pezzo su stampo raffreddato ca. 12 minuti.

N.B. Sia il tempo di riscaldamento, sia quello di raffreddamento devono essere valutati in base agli impianti. Pertanto, prima della programmazione dell'impianto di formatura, si consiglia di eseguire prove preliminari.

Abet Laminati non è responsabile della conformità del prodotto alle specifiche del Cliente dopo la lavorazione.

Machining instructions

The product is thermoformable on male and female moulds. For uniformity and constancy of cooling time, it is advisable to use moulds with cooling system.

- *Heating of the piece to be postformed on a press with hot surfaces*
- *Recommended temperature from 145 °C to max 160 °C*
- *Pressure: contact between the moulding press and pressing plate*
- *Time to be checked according to the thickness of the panel.*

Example: for a panel in thickness 8 mm, setting the heating plates temperature at 145 °C, time within the press 3' 50"; at 160 °C the time in press will be 2' 30"

Cooling of the piece on a cooled mould approx. 12 minutes.

P.N. Both heating and cooling time must be evaluated based on the plant's characteristics. Before machining it is advisable to perform preliminary tests.

Abet Laminati is not responsible for the conformity of the product to the specifications of the Customer after machining.

COMPORTAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i>	NORMA <i>STANDARD</i>	CLASSIFICAZIONE <i>CLASSIFICATION</i>	
Reazione al fuoco <i>Reaction to fire</i>	EN 13501-1	t ≥ 8 mm	D-s2,d0