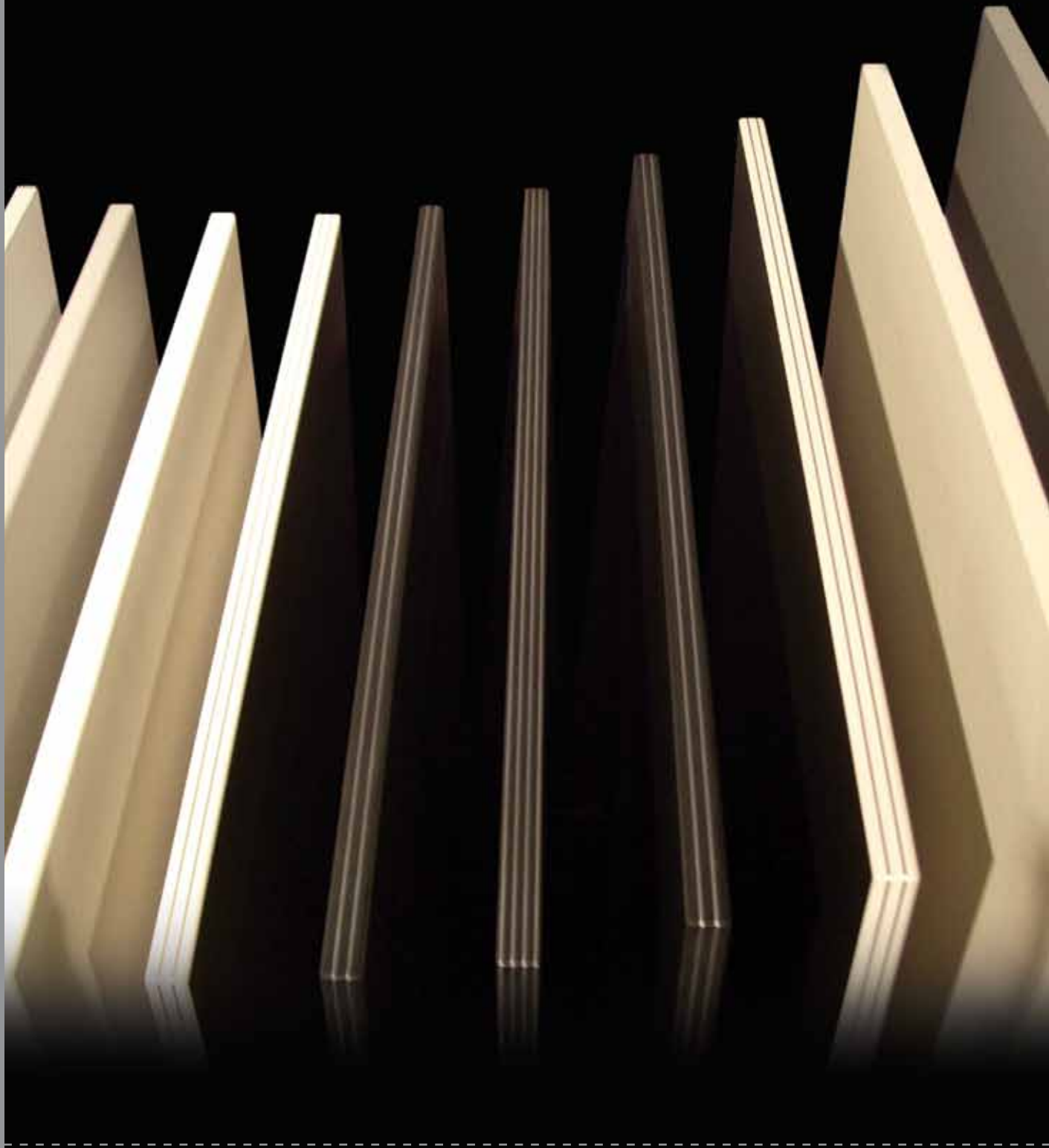


ABET LAMINATI



STRATIFICATO
PAINT HPL
SOLID IDENTITY



INDICE



■ LAMINATO STRATIFICATO PER SISTEMI D'ARREDO INTERNI.....	4	■ ACCORGIMENTI.....	16	■ CUBICLES.....	26
■ IL MATERIALE.....	6	TRASPORTO		■ PANNELLO DI SEPARAZIONE INTERNA.....	28
VOCE DI CAPITOLATO		STOCCAGGIO		MONTAGGIO	
■ I VANTAGGI DELLO STRATIFICATO PRINT HPL.....	8	CONDIZIONAMENTO		DISTANZA DI FISSAGGIO	
■ CARATTERISTICHE FISICHE E MECCANICHE.....	10	VENTILAZIONE		■ PANNELLO PER ARMADIETTI.....	30
STABILITÀ DIMENSIONALE		■ LAVORAZIONI.....	18	SPESSORI	
■ COMPATIBILITÀ CON L'AMBIENTE.....	12	TAGLIO		INDICAZIONI SULLA COSTRUZIONE DEGLI ARMADIETTI	
RILASCIO DI FORMALDEIDE		FRESATURA		■ PANNELLO PER PORTE INTERNE.....	32
■ CERTIFICAZIONI EUROPEE.....	14	FINITURA DEI BORDI		INDICAZIONI SULLA COSTRUZIONE DELLA PORTA INTERNA	
MARCATURE CE		FORATURA		■ COESO®.....	34
COMPORTEMENTO AL FUOCO		SUGGERIMENTI		■ STAMPA DIGITALE.....	36
■ MONTAGGIO.....	20	■ APPLICAZIONI.....	22		
FISSAGGIO PASSANTE A VISTA		RIVESTIMENTO A PARETE			
VITI AUTOFILETTANTI		■ LABORATORI.....	24		

STRATIFICATO PRINT HPL

laminato
stratificato
per sistemi
d'arredo interni



compact
grade
laminates
for interiors



CONTENTS



■ COMPACT GRADE LAMINATE FOR INTERIORS.....	4	■ SPECIAL CARE.....	16	■ CUBICLES.....	26
■ THE MATERIAL.....	6	TRANSPORT		■ PARTITIONING PANELS.....	28
SPECIFICATION DATA		STORAGE		ASSEMBLY	
■ THE BENEFITS OF STRATIFICATO PRINT HPL.....	8	CONDITIONING		FIXING DISTANCE	
■ PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES.....	10	VENTILATION		■ PANELS FOR LOCKERS.....	30
DIMENSIONAL STABILITY		■ FABRICATION.....	18	THICKNESSES	
■ ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY.....	12	CUTTING		FABRICATION RECOMMENDATIONS	
RELEASE OF FORMALDEHYDE		MACHINING		■ PANELS FOR INTERNAL DOORS.....	32
■ EUROPEAN CERTIFICATION.....	14	EDGE FINISH		INDICAZIONI ON THE CONSTRUCTION OF INTERNAL DOORS	
CE MARKING		DRILLING		■ COESO®.....	34
FIRE BEHAVIOUR		RECOMMENDATIONS		■ DIGITAL PRINTING.....	36
■ ASSEMBLY.....	20	■ APPLICAZIONI.....	22		
VISIBLE FIXING		WALL CLADDING			
SELF-TAPPING SCREWS		■ LABORATORIES.....	24		

| laminato stratificato per sistemi d'arredo interni



Lo Stratificato Print HPL è un materiale di eccellente qualità per le sue potenzialità funzionali ed estetiche. Le sue caratteristiche di resistenza all'usura e al vapore, l'igienicità e la versatilità nel taglio e nell'assemblaggio, ne fanno il materiale ideale per la realizzazione di sistemi d'arredo autoportanti.

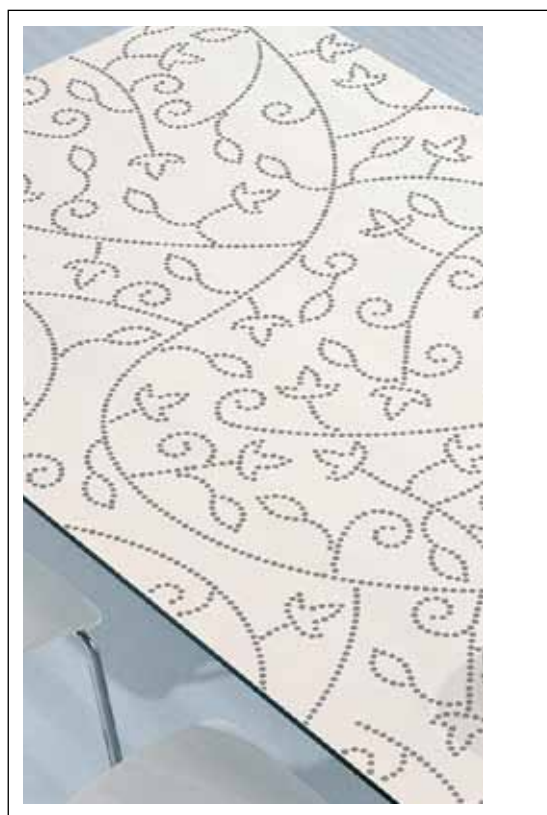
Ideale per tutte le applicazioni, dove sia necessario abbinare resistenza e design, lo Stratificato Print HPL, disponibile in varie tipologie, è il materiale qualitativamente più affidabile ed il più ricco di funzionalità estetiche per la costruzione di spogliatoi, docce, cabine a rotazione, cubicles, toilettes, armadi, panche, porte, pareti divisorie in ambienti pubblici come centri benessere, palestre, piscine, villaggi turistici, alberghi, centri sportivi, scuole, asili, industrie, ospedali, laboratori. Ideale applicazione anche nell'arredo per uffici così come nelle cucine e nel design contemporaneo in genere.

Le murature tradizionali possono essere sostituite da agili pareti in Stratificato Print HPL che sfruttano

al meglio l'uso dello spazio e annullano ogni tipo di manutenzione.

ABET LAMINATI, azienda leader nella qualità e nell'innovazione, produce lo Stratificato Print HPL in presse di grandi dimensioni, al fine di offrire il laminato in vari formati, per ottimizzare sfridi e costi. Inoltre è disponibile in una ricca gamma di colori e decori che attingono dalla continua e costante ricerca che l'azienda opera con il mondo del design.

Lo Stratificato Print HPL mantiene inalterate le sue caratteristiche estetiche e prestazionali per l'intero ciclo di vita.



| compact grade laminate for interiors



Stratificato Print HPL is a material that offers excellent qualities, both functional and aesthetic.

Its resistance to wear and vapour, its hygienic properties as well as its versatility in machining and assembly make it the ideal material for self-supporting furniture systems.

Ideal for all applications where strength and design need to be combined, Stratificato Print HPL, which can be supplied in many production grades, is the most qualitatively reliable material and the one with the most extensive aesthetic potential for building change rooms, shower and toilet cubicles, lockers, cabinets, benches, partition walls and doors in such diverse public environments as health spas, gyms, resorts, swimming pools, hotels, sports centres, schools and kindergartens, factories, hospitals and laboratories. It is

also particularly suitable for office and kitchen furniture and contemporary design in general.

Traditional walls can easily be completely replaced with partitions in Stratificato Print HPL, which optimise space while minimising maintenance. ABET LAMINATI, market leader both in quality and innovation, manufactures Stratificato Print HPL in large presses so as to offer the sheets in various sizes, thus optimising them with minimal off-cuts, reducing wastage and cost. It is furthermore available in a wide range of colours and designs, result of the company's deep synergy with the world of design through its foremost designers and architects.

Stratificato Print HPL maintains its aesthetic and performance characteristics for the entirety of its life cycle.



Lo Stratificato Print HPL grazie all'ampissima gamma di colori, decori, tipologie e finiture, offre al progettista infinite soluzioni creative.

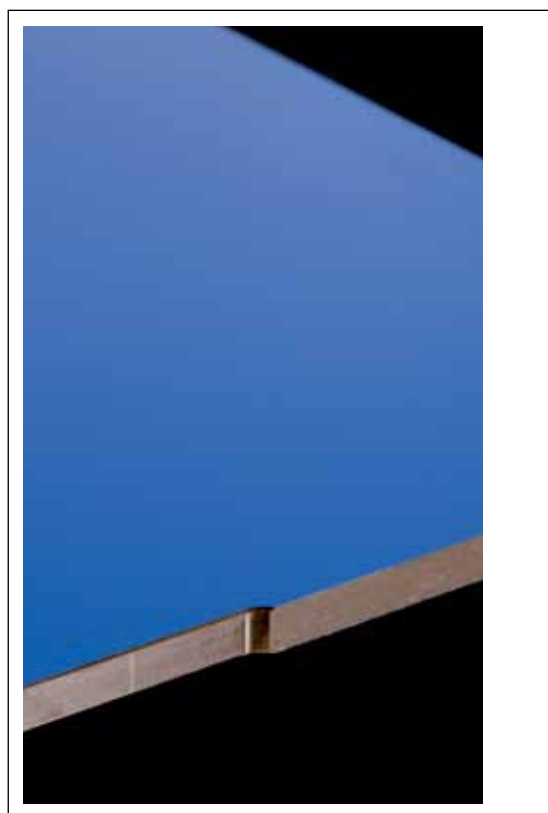
Stratificato Print HPL, with its extensive range of colours and designs, production grades and surface finishes, offers the designer unlimited creative solutions.

il materiale

Lo Stratificato Print HPL è un laminato a forte spessore (≥ 2 mm) ad alta pressione (HPL), con superficie decorativa rispondente alle norme EN 438 e ISO 4586. È disponibile in diversi spessori, colori e finiture e uno solo o entrambi i lati possono avere superficie decorativa. È costituito internamente da strati di fibre cellulosiche impregnati con resine fenoliche e superficialmente da uno o più strati di fibre cellulosiche con funzione estetica, impregnati con resine termoindurenti. Il processo produttivo prevede l'applicazione combinata di calore (150 °C) e alta pressione (9 MPa) in apposite presse multivano dove avviene la policondensazione delle resine. Sono disponibili le varianti standard e flame retardant F1, in cui le resine fenoliche e/o le carte kraft sono additivate con sostanze ritardanti la fiamma.

voce di capitolato

Indichiamo di seguito la voce di capitolato relativa allo Stratificato Print HPL per la prescrizione in gara: *“laminato autoportante (da ≥ 8 mm) ad alta pressione (HPL) a forte spessore tipo Stratificato Print HPL di ABET LAMINATI costituito da strati di fibre cellulosiche impregnate con resine fenoliche termoindurenti con uno o più strati superficiali di carta decorativa impregnati di resine termoindurenti, legate insieme con un processo ad alta pressione”.*



stratificato print hpl

6 |

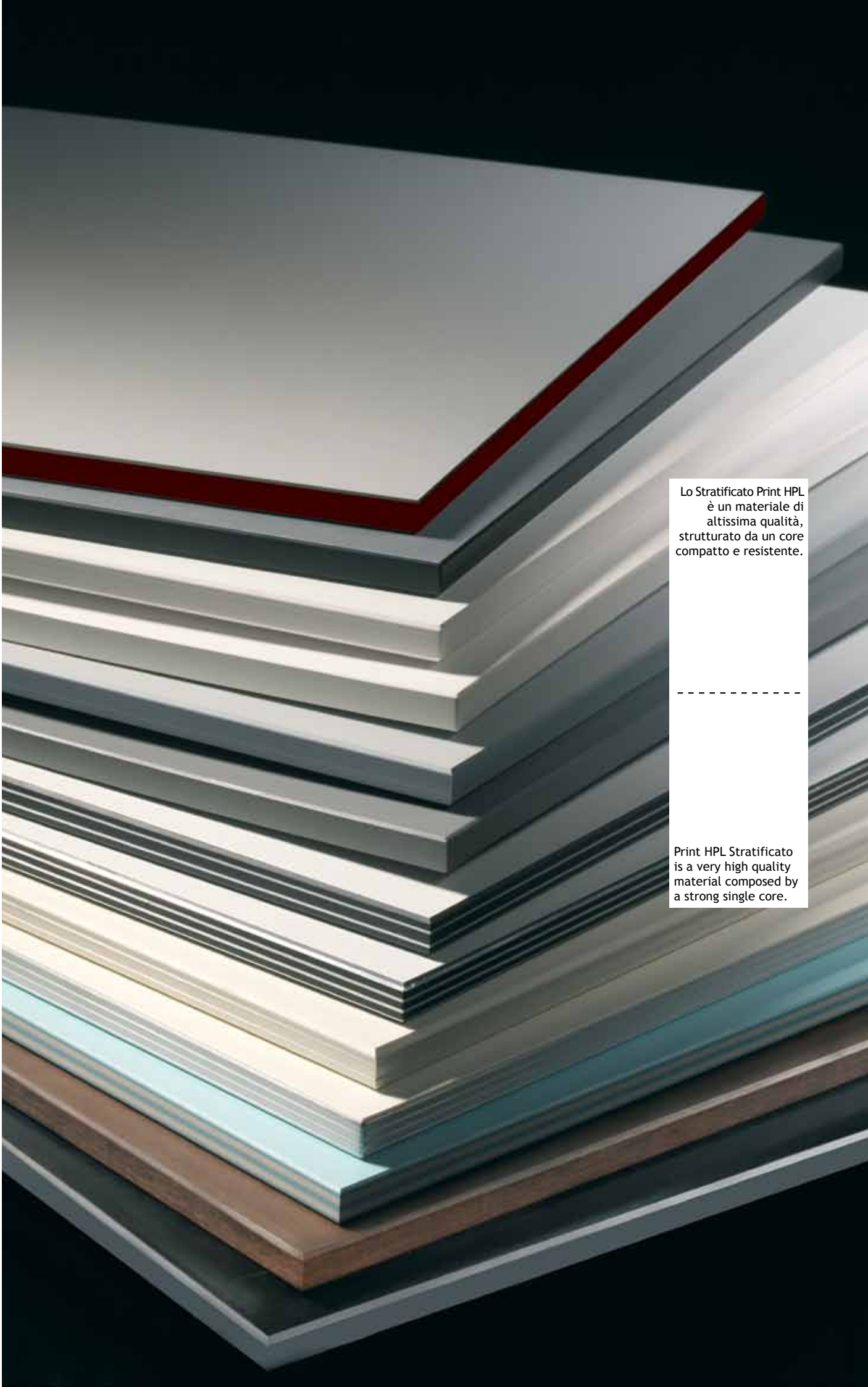
high pressure laminate

the material

Stratificato Print HPL is a compact (≥ 2 mm) grade high pressure laminate (HPL) whose decorative surface conforms to EN 438 and ISO 4586 standards. It is available in different thicknesses, décors and finishes with either one or both faces decorated. The core is made up of layers of cellulose fibres impregnated with phenolic resins; the surface by one or more layers of cellulose fibres impregnated with thermosetting resins, providing the decorative function. The manufacturing process involves the combined application of heat (150 °C) and high pressure (9 MPa) in multi-daylight presses in which resin polycondensation takes place. It can be supplied in either a standard or flame retardant F1 version; in the latter the phenolic resins and/or the kraft paper have flame retardant additives.

specification data

The specification for Stratificato Print HPL for tenders is: *“ABET LAMINATI Stratificato Print HPL compact grade high pressure laminate (HPL), self-supporting when ≥ 8 mm, made up of layers of cellulose fibres impregnated with thermosetting phenolic resins with one or two surface layers of decorative paper impregnated with thermosetting resins bonded together by a high pressure process.”*



Lo Stratificato Print HPL
è un materiale di
altissima qualità,
strutturato da un core
compatto e resistente.

Print HPL Stratificato
is a very high quality
material composed by
a strong single core.



i vantaggi dello Stratificato Print HPL



the benefits of Stratificato Print HPL

PROPRIETÀ
AUTOPORTANTI



SELF-SUPPORTING
PROPERTIES

OTTIMO COMPORTAMENTO
AL FUOCO, GAS E FUMI NOCIVI



EXCELLENT PERFORMANCE TO
FIRE, SMOKE AND TOXIC GASES

COMPATIBILE CON
L'AMBIENTE



ENVIRONMENTALLY
FRIENDLY

MECCANICAMENTE
ROBUSTO



MECHANICALLY STURDY

ALTA RESISTENZA
ALL'ACQUA E AL VAPORE



HIGH RESISTANCE TO WATER
AND STEAM

FACILMENTE PULIBILE



EASY TO CLEAN

OTTIME CARATTERISTICHE
DI IGIENICITÀ



EXCELLENT HYGIENIC
PROPERTIES

VASTA E RICCA GAMMA
DI DECORI E COLORI



WIDE RANGE OF COLOURS
AND DESIGNS

STABILITÀ DIMENSIONALE
E PLANARITÀ



DIMENSIONAL STABILITY AND
FLATNESS

ANTISTATICO



ANTI-STATIC

FACILMENTE LAVORABILE



EASILY MACHINED

ALTA RESISTENZA AGLI AGENTI
CHIMICI E SOLVENTI ORGANICI



HIGH RESISTANCE TO CHEMICALS
AND ORGANIC SOLVENTS

IDONEO PER IL CONTATTO
CON GLI ALIMENTI



SUITABLE FOR CONTACT
WITH FOODSTUFF



Materiale compatto
e non poroso,
straordinariamente
igienico, facilmente
pulibile, lo
Stratificato Print HPL
è resistente allo
sviluppo di virus
e batteri.

Compact and non-porous,
extremely hygienic
and easy to clean,
Stratificato Print HPL
resists the development
of viruses and bacteria.

caratteristiche fisiche e meccaniche



Le naturali variazioni di temperatura e umidità non compromettono le proprietà dello Stratificato Print HPL che non risente degli shock termici, conservando inalterate le sue proprietà fisiche e meccaniche. Fluttuazioni anche estreme di temperatura e di umidità relativa, non hanno effetti sull'aspetto e sulle proprietà del pannello.

STABILITÀ DIMENSIONALE

Per effetto di fenomeni naturali, lo Stratificato Print HPL subisce una moderata variazione dimensionale: si contrae in presenza di bassa umidità e si espande in presenza di alta umidità.

Per questo è consigliabile la climatizzazione del materiale sul luogo di applicazione. Quando ciò non è possibile o quando il clima sia caratterizzato da ampie variazioni caldo-freddo o asciutto-umido, diventano necessari alcuni accorgimenti in fase di progettazione e di montaggio, da verificare sempre con il responsabile ABET LAMINATI di zona.

La particolare compattezza dello Stratificato Print HPL assicura un'ottima combinazione di caratteristiche meccaniche quali la resistenza alla flessione, alla trazione, alla compressione ed all'impatto.

L'omogeneità e l'alta densità dei pannelli garantiscono un'elevata resistenza all'estrazione degli elementi di fissaggio, quali viti o inserti.



physical and mechanical properties



Natural variations in temperature and humidity have no adverse effect on the properties of Stratificato Print HPL, which is not affected by thermal shock leaving unchanged its physical and mechanical properties.

Extreme fluctuations of temperature and relative humidity do not affect the appearance or the properties of the panel.

DIMENSIONAL STABILITY


Stratificato Print HPL undergoes a moderate dimensional variation due to the effects of natural phenomena: it contracts in low humidity and expands in high humidity environments.

For this reason the material should be conditioned at the installation site. If this is not possible or when the climate is characterised by significant temperature and humidity variations, special measures are required

during the design and assembly stages; these should be discussed with your local ABET LAMINATI representative.

The compactness of Stratificato Print HPL provides an excellent combination of mechanical properties such as flexural, tensile, compressive and impact strength.

Stratificato Print HPL is homogeneous and of high density; this favours the retention of fasteners such as screws and inserts.



Grazie all'ottima
resistenza all'acqua
e al vapore,
lo Stratificato Print HPL
è il materiale
ideale per tutte
le applicazioni in
ambienti umidi.

With its excellent
resistance to water
and steam,
Stratificato Print HPL is
an ideal material for
use in wet areas.

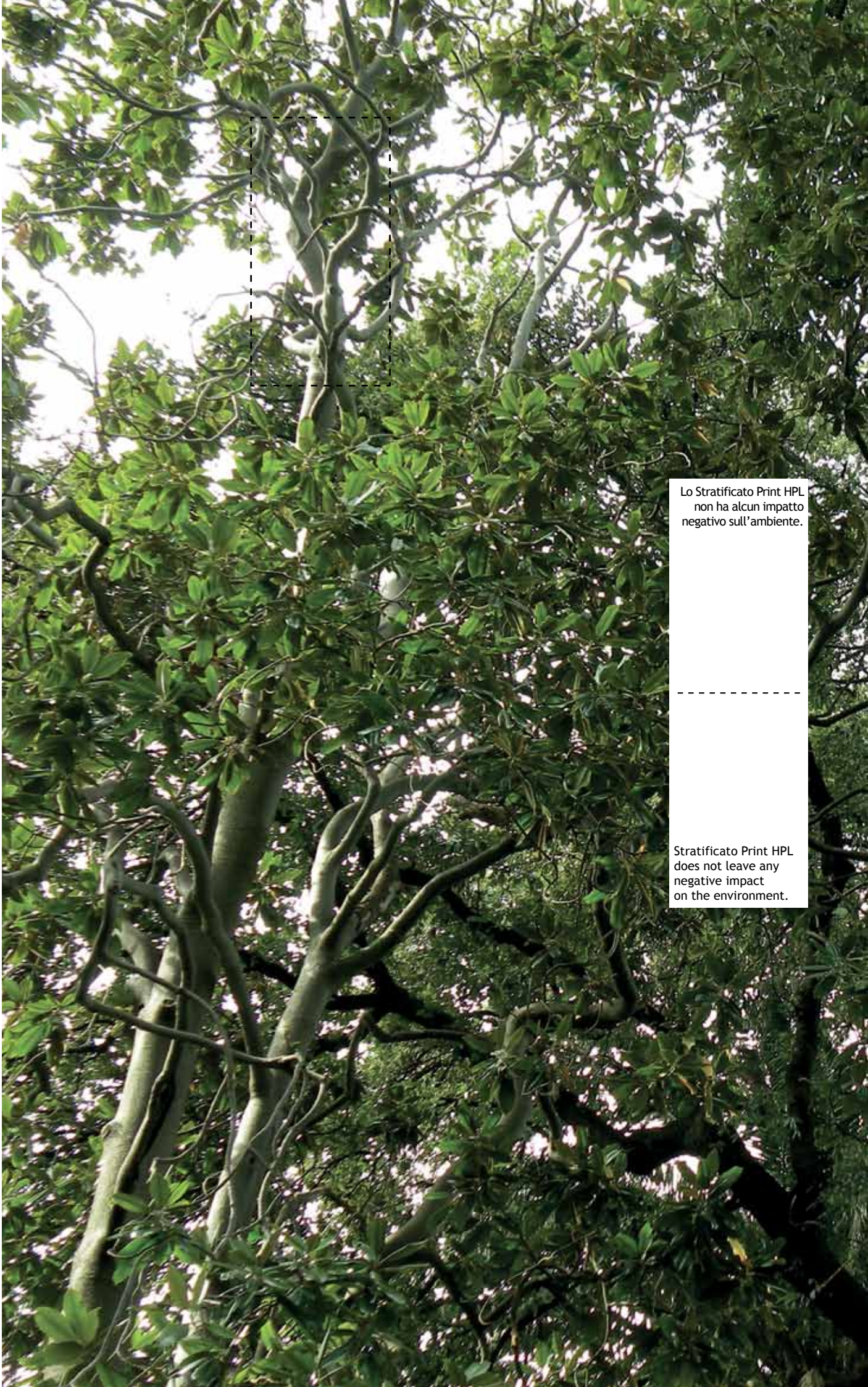
| compatibilità con l'ambiente |

Lo Stratificato Print HPL non è pericoloso per la salute e non inquina l'ambiente, non vengono utilizzati nel ciclo di lavoro, amianto e metalli pesanti, non emette gas, vapori, solventi o sostanze liquide. Un'elevatissima percentuale di materie prime utilizzate per la sua produzione, è facilmente rinnovabile, seguendo rigidi principi e criteri ambientali. Considerato il suo elevato potere calorifico, lo Stratificato Print HPL è ideale per il recupero in impianti di termovalorizzazione. In merito alla formaldeide, si tratta di un composto organico volatile diffuso in tantissimi materiali che ci circondano, è largamente presente nei mobili, nei materiali per l'edilizia, nei tessuti, nel fumo di tabacco, nei detersivi, nei detersivi, nei coloranti, nei disinfettanti, nelle colle, nelle vernici e in molto altro ancora. Le attuali norme europee di riferimento - EN 120, EN 717/1, EN 717/2 - misurano, con metodologie differenti, il contenuto di formaldeide dei materiali in uso nel settore del mobile. Per loro natura tutti i laminati plastici HPL di qualsiasi tipologia rientrano ampiamente all'interno della classificazione "E1".



| environmental sustainability |

ABET LAMINATI Stratificato Print HPL is not a health hazard and does not pollute the environment. Neither asbestos nor heavy metals are used during the production cycle; it does not emit gases, vapours, solvents or liquid substances. Renewable raw materials represent a significant percentage of its composition, following strict environmental principles and criteria. Due to its high calorific value, ABET LAMINATI Stratificato Print HPL is well suited to recovery in waste-to-energy plants. Formaldehyde is a volatile organic compound commonly found in the majority of materials that surround us: it is largely present in furniture, construction materials, fabrics, tobacco smoke, cleansing agents, detergents, colouring agents, disinfectants, glues, paints and many more. The current European Standards (EN 120, EN 717/1, EN 717/2), measure with different methodologies the formaldehyde content of materials used in furniture and fittings. By their very nature, all types of HPL plastic laminates fall within classification "E1".



Lo Stratificato Print HPL
non ha alcun impatto
negativo sull'ambiente.

Stratificato Print HPL
does not leave any
negative impact
on the environment.

certificazioni europee



MARCATURA CE

In ottemperanza della Direttiva 89/106/CEE “Prodotti da Costruzione” (CPD) e successive modifiche l’Organismo Notificato LAPI certifica che lo Stratificato F1 Print HPL per le applicazioni nel settore edilizio è conforme ai requisiti riportati nell’allegato ZA dello Standard di prodotto EN 438-7:2005. Tale attestazione autorizza ABET LAMINATI ad apporre il marchio CE su tutta la gamma di prodotto Stratificato F1 Print HPL. Inoltre, lo stesso Laboratorio Notificato LAPI, sulla base delle prove iniziali di tipo e dei controlli di produzione, autorizza ABET LAMINATI ad apporre il marchio CE sullo Stratificato Print HPL nella versione non ignifuga.

COMPORTAMENTO AL FUOCO

Lo Stratificato Print HPL è un laminato difficilmente infiammabile. Viene prodotto nella versione standard e nella versione flame retardant. In caso di incendio ha un basso sviluppo di fumi, non rammollisce, non gocciola, non esplosione e sotto l’azione dell’acqua di spegnimento non dà luogo a schegge. In Europa, i pannelli di laminato

destinati alle applicazioni nell’edilizia sono testati secondo la norma EN 13823 (prova SBI) e ISO 11925-2 (prova piccola fiamma) e la risultante prestazione di reazione al fuoco è espressa in conformità alla norma EN 13501-1 (vedi paragrafo “Marcatura CE”).

Per applicazioni diverse dalle costruzioni, i metodi di prova e le specifiche possono variare da un Paese all’altro. Si consiglia di contattare il Servizio Commerciale ABET LAMINATI per maggiori dettagli sui rapporti di prova e le certificazioni ottenute e per informazioni sui metodi e le specifiche delle prove di reazione al fuoco.



European certification



CE MARKING

In compliance with Directive 89/106/CEE “Construction Products” (CPD), the Notified Body LAPI certifies that Stratificato F1 Print HPL conforms to the requirements detailed in Annex ZA of the product standard EN 438-7:2005 for use in the building sector. Such certification authorises ABET LAMINATI to affix the CE marking on the whole range of Stratificato F1 Print HPL products (ref. certificates no. 0987-cpd-037, 0987-cpd-046, 0987-cpd-067).

Furthermore, the same Notified Laboratory LAPI, on the basis of the initial type and production controls tests, authorises ABET LAMINATI to affix the CE marking on Print HPL Stratificato in the non-fire retardant version.

FIRE BEHAVIOUR

Stratificato Print HPL laminate has inherently low

flammability characteristics. It is produced both in the standard and flame retardant versions. In case of fire, it has low emission of toxic fumes, does not soften, drip, explode nor create splinters when subject to the action of water in case of fire extinction.

In Europe, Stratificato Print HPL sheets used in building applications are tested in accordance with EN 13823 (SBI test) and ISO 11925-2 (small flame test) and the resulting reaction to fire performance is in accordance with standard EN 13501 -1 (see paragraph “CE Marking”). For applications other than in the building sector, test methods and specifications may vary from country to country. For further details on test reports and certifications achieved as well as for information on methods and test specifications for reaction to fire please contact your local ABET LAMINATI representative.



Design e tecnologia
binomio vincente
per la realizzazione
dell'arredo
contemporaneo.

Design and technology:
a winning combination
for contemporary
furniture.

accorgimenti



TRASPORTO

- Durante il trasporto usare sempre bancali piani e stabili, assicurando i pannelli contro possibili scivolamenti.
- Nelle operazioni di carico e scarico evitare che i pannelli scorrano l'uno sull'altro: sollevarli a mano o mediante sollevatore a ventosa.
- Sporcizia, corpi estranei e bordi taglienti possono danneggiare le superfici in caso di sfregamento.

STOCCAGGIO

Una posizione errata durante lo stoccaggio può produrre deformazioni a volte permanenti.

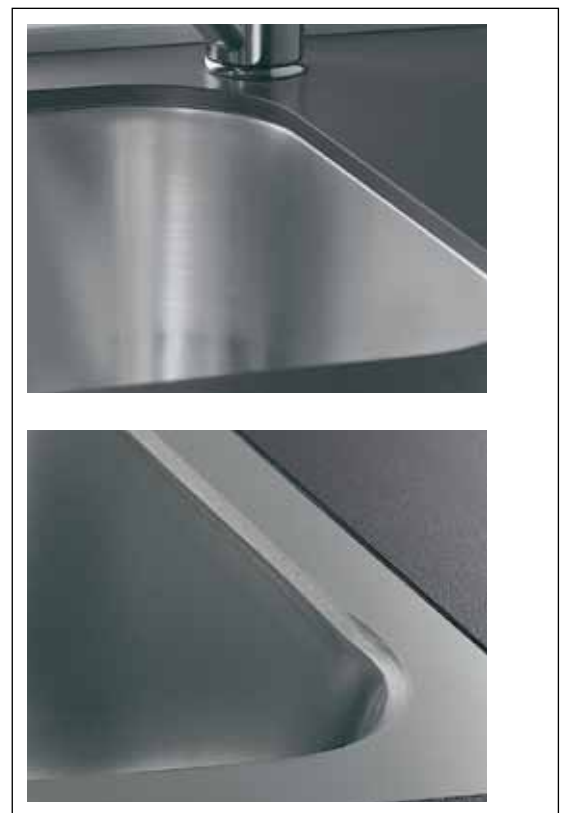
- Immagazzinare sempre i pannelli in locali chiusi che garantiscano condizioni climatiche normali. (Temperatura compresa tra 10°C e 30°C e con 40-65% di UR).
- Sistemare i pannelli uno sull'altro su superfici piane: non mettere mai i pannelli a coltello. Coprire il pannello più esterno con una lastra o un foglio di polietilene.

CONDIZIONAMENTO

- Prima di procedere alle lavorazioni e all'installazione si consiglia di lasciar climatizzare i pannelli sul luogo di montaggio al fine di evitare eventuali fenomeni di imbarcamento e di anomale variazioni dimensionali.

VENTILAZIONE

- Per evitare differenze di umidità e temperatura sui due lati del pannello e disperdere eventuale presenza di vapore, è sempre necessario garantire una buona ventilazione sul retro del pannello, al fine di mantenerne la planarità.



special care



TRANSPORT

- Always transport the panels on flat, stable pallets and secure them to prevent slipping.
- During loading and unloading, ensure that the panels do not slide over each other: lift them by hand or by means of a vacuum-hoisting device.
- Dirt, foreign particles and sharp edges will cause damage when rubbing against the surfaces.

STORAGE

Incorrect storage may cause deformation of the material, even permanently.

- Store the panels in a closed environment where normal climatic conditions are guaranteed. (Temperature between 10°C e 30°C and 40-65% of Relative Humidity).
- Stack the panels on top of each other on a flat surface:

never stand the panels on edge. Cover the outermost panel with a sheet of polyethylene or similar material.

CONDITIONING

- Before fabrication and assembly of Stratificato Print HPL, it is recommended that the panels be conditioned at the assembly site, to prevent warping or unusual dimensional variations.

VENTILATION

- In order to avoid differences in humidity and temperature on each face of the sheet and to remove eventual vapour or condensation, **good ventilation to the back of the sheet is always required.**



- Stratificato Print HPL lavorato con applicazione di livello sottotop.
- Stratificato Print HPL machined with installation of underslung sink.



- Stratificato Print HPL lavorato con applicazione di livello filotop.
- Stratificato Print HPL: machined with installation of flush sink.

lavorazioni

TAGLIO

Lo schema di taglio deve tener conto del senso di fibra del pannello intero, al fine di controllare le variazioni dimensionali. La velocità di avanzamento della lama dipende dallo spessore del pannello e dalla qualità del taglio desiderata. È possibile effettuare tagli di aggiustamento in cantiere, utilizzando seghe circolari, dotate di denti al carburo di tungsteno (widia).

FRESATURA

Si rende necessaria quando il taglio è risultato mediocre o quando si desiderano spigoli arrotondati. La durezza del materiale fa generalmente scongiurare l'uso di frese portatili. È possibile impiegare queste ultime solo per rifiniture in cantiere. Si consiglia l'impiego di utensili al carburo di tungsteno con velocità di rotazione tra i 6.000 e i 20.000 giri al minuto.

FINITURA DEI BORDI

Come regola non è necessaria alcuna protezione dei bordi, tuttavia, se essi risultano essere a vista, sono necessarie le seguenti operazioni: bisellatura - passata con tela abrasiva finissima - lucidatura - stesura con panno di un prodotto oleoso tipo vaselina liquida.

FORATURA

Può essere effettuata mediante comuni trapani portatili e fissi. Si consiglia una velocità di rotazione di circa 1.000 giri al minuto; per eseguire fori di fissaggio da 4 a 6 mm sono utilizzabili normali punte da ferro.

fabrication

CUTTING

The cutting pattern must take into account the fibre direction of the whole panel in order to control dimensional variations. The blade speed will depend on panel thickness and the edge quality required. On site cutting adjustments are possible with the use of circular saws with tungsten carbide teeth (widia).

MACHINING

This is necessary when the factory finish is not acceptable for final application or when rounded corners are required. Portable cutters are not generally recommended due to the hardness of the material. These should only be used for minor adjustments on site. The use of tungsten carbide tools with a rotation speed of between 6,000 and 20,000 revolutions per minute is recommended.

EDGE FINISH

As a general rule no edge protection is needed. However, in the case of exposed edges the following operations should be performed to improve the appearance and the structure of the edges: • chamfering and finishing with extra-fine abrasive paper; • polishing with application by cloth of an oily product such as liquid vaseline.

Nel caso di fori passanti, per evitare di scagliare la faccia sul lato di uscita del trapano, si consiglia di ridurre la velocità di discesa della punta del trapano; si raccomanda sempre di appoggiarsi su un pannello di legno o di truciolare.

SUGGERIMENTI

Si consiglia di effettuare le lavorazioni suddette sul lato inferiore, non a vista, del pannello. Il film protettivo quando previsto, deve essere "pelato" contemporaneamente dalle due facce.



Taglio a 45° su Stratificato Print HPL Black-All
45° edge on Stratificato Black-All Print HPL



Taglio a 90° su Stratificato Print HPL standard
90° edge on Standard Stratificato Print HPL



Taglio a 90° su Stratificato Print HPL BK appoggiato su telaio metallico
90° edge on Stratificato BK Print HPL resting on a mechanical frame

DRILLING


Drilling can be carried out using ordinary portable or fixed drills. The recommended speed is approximately 1,000 revolutions per minute; ordinary bits for steel can be used to drill 4 to 6 mm holes.

In the case of through holes, the descent speed should be reduced so as to avoid splintering on the exit side; it is always preferable to rest on a sacrificial panel of wood or chipboard.

RECOMMENDATIONS

For best results, the above should be performed on the lower, invisible, face of the panel. If the panel is supplied with a protective film, this should be peeled off from both faces at the same time.





Lo Stratificato Print HPL
può essere prodotto
con il kraft nero
(versione BK), che
consente di ottenere
un colore uniforme
e omogeneo in tutto
il suo spessore.

Stratificato Print HPL
can be produced with
black core (BK version),
which maintains
a uniform colour
throughout its
thickness.

montaggio



I pannelli non vanno mai montati a stretto contatto, ma sarà sempre necessario prevedere un giunto di dilatazione (fuga) calcolato in base alla variazione dimensionale del materiale.

Lo Stratificato Print HPL, infatti, si contrae in presenza di bassa umidità e si espande in presenza di alta umidità.

FISSAGGIO PASSANTE A VISTA

I fori devono essere di diametro maggiore a quello della vite o del rivetto. Nell'intercapedine restante è possibile inserire bussole elastiche. I fori dovranno avere un diametro di circa 2 mm maggiore rispetto a quello delle viti. Si consiglia l'utilizzo di viti e rivetti in alluminio o in acciaio inox per evitare ossidazioni e conseguenti striature di ruggine sulle superfici.

VITI AUTOFILETTANTI

È anche possibile utilizzare viti con bussola metallica. Viti con passo minore forniscono valori di chiusura migliori. È sempre necessario preforare; il diametro del foro deve essere minore del diametro esterno della vite; la profondità del foro, invece, deve essere maggiore di almeno 1 mm della profondità di penetrazione della vite ed inferiore di almeno 2 mm dello spessore del pannello.

Tutti i dati tecnici relativi allo Stratificato Print HPL, sono riportati nella specifica scheda tecnica, pubblicata sul sito internet aziendale www.abet-laminati.it

assembly



Panels must never be assembled in close contact, but always with some clearance to provide an expansion gap, which should be calculated in relation to the expected dimensional changes in the material, keeping in mind that Stratificato Print HPL contracts in situations of low humidity and expands in those of high humidity.

VISIBLE FIXING

All holes must be of diameter greater than that of the corresponding screw or rivet; flexible sleeves may be used in the cavity. All holes must have a diameter approximately 2 mm greater than that of the fasteners. In order to avoid oxidation and rust streaks of the surfaces if the material, the use of aluminium rivets with stainless steel shanks is recommended.

SELF-TAPPING SCREWS

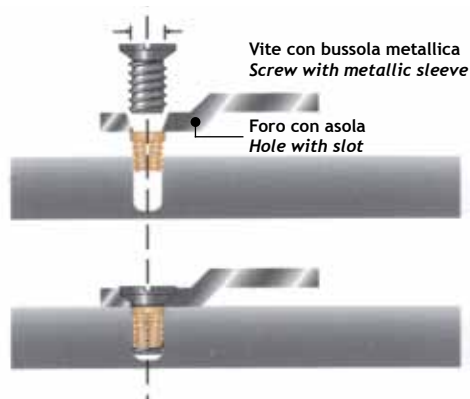
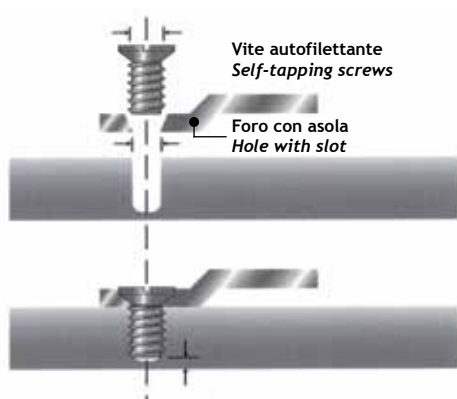
Self-tapping may be used: the finer the thread, the firmer the fixing. Pre-drilling is always necessary: the diameter of the holes must be less than the external diameter of the screw; whilst the depth must be at least 1 mm greater than the penetration of the screw and at least 2 mm less than the panel's thickness.

All technical data referred to Stratificato Print HPL are reported on the relevant Technical Sheet on web site www.abet-laminati.it

FISSAGGIO - PASSANTE THROUGH - FIXING

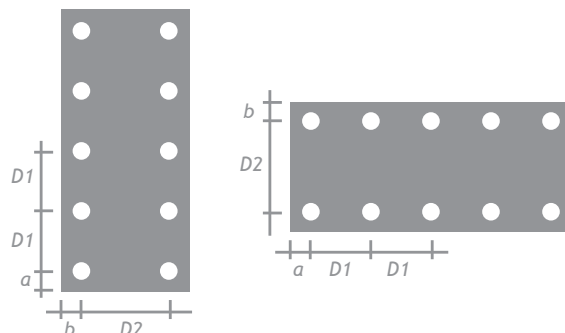


VITI AUTOFILETTANTI
SELF-TAPPING SCREWS



VITI AUTOFILETTANTI
SELF-TAPPING SCREWS

SPESORE (mm) THICKNESS (mm)	MAX D1 (mm) MAX D1 (mm)	MAX D2 (mm) MAX D2 (mm)	a (mm) a (mm)	b (mm) b (mm)
4	400	300	20 - 40	20 - 40
6	550	400	20 - 60	20 - 60
8	700	500	20 - 80	20 - 60
10	800	600	20 - 100	20 - 80
12	900	700	20 - 100	20 - 80
14	1000	800	20 - 120	20 - 100
16	1100	900	20 - 140	20 - 120



REGOLA DEL PUNTO FISSO
THE FIXED POINT RULE

● F: Punto fisso/Fixed point ○ P: Punto di scorrimento/Sliding point
(consente la dilatazione del pannello)/(allowing panel expansion)

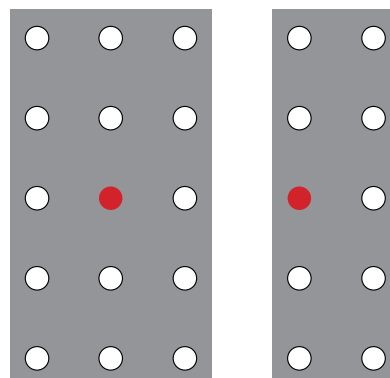
Nel caso di fissaggio con sistemi che richiedono la foratura della lastra, si consiglia di adottare la regola del punto fisso e più punti scorrevoli.

Il punto fisso per un fissaggio a due campi viene eseguito nel centro della lastra stessa.

Il rispetto dei punti fissi garantisce lo scorrimento sempre uguale degli orli della lastra in direzione longitudinale e trasversale.

When fastening with systems that require drilling of the panel, it is advisable to adopt the rule of one fixed point and a number of sliding points.

When joining two planes, the fixed point is positioned at the centre of the sheet. Respect for the fixed point allows uniform longitudinal and transverse sliding of the edges of the sheet.



| applicazioni



RIVESTIMENTO A PARETE

Questo tipo di rivestimento prevede generalmente l'uso di viti passanti o a scomparsa oppure adesivi sigillanti elastici monocomponenti a base poliuretanica o a base MS polimerica.

Per questo tipo di applicazione si consiglia di utilizzare lo Stratificato Print HPL con spessore minimo 6 mm. Occorre assicurare sempre il rispetto delle seguenti condizioni:

- Una adeguata sottostruttura, che può essere sia di legno che di metallo, nell'applicazione a parete dello Stratificato Print HPL.
- Una sufficiente circolazione d'aria sul retro del pannello, al fine di garantire le stesse condizioni sui due lati. Lo spessore minimo dello spazio di ventilazione deve essere almeno 2 cm.
- Un sufficiente spazio di dilatazione tra la vite passante e il foro del pannello e una sufficiente fuga tra pannello e pannello in funzione della variazione dimensionale dello stesso.
- Una guaina antivibrazione (neoprenica, siliconica, ecc) consigliabile, da interporre tra il pannello e la sottostruttura.

Tutti i dati tecnici relativi allo Stratificato Print HPL, sono riportati nella specifica scheda tecnica, pubblicata sul sito internet aziendale www.abet-laminati.it



| applications




WALL CLADDING

This type of cladding generally requires the use of through and "invisible" fixing, or elastic single-component sealant adhesives with a polyurethane or MS polymeric base.

For the latter application, a minimum thickness of 6 mm of Stratificato Print HPL should be used, as well as respecting the following conditions:

- When used as wall cladding, Stratificato Print HPL must always be installed on an appropriate structure, made of either wood or metal.
- The provision of adequate air circulation at the back of the panel, so as to ensure the same conditions on both faces. The minimum depth of the ventilation space must be of at least 2 cm.
- An adequate expansion gap between the screw and the hole as well sheet to sheet, function of the dimensional variation of the panel.
- An anti vibration membrane (neoprene or silicon base) is recommended between the panel and the sub-structure.

All technical data referred to Stratificato Print HPL are reported on the relevant Technical Sheet on web site www.abet-laminati.it



Le straordinarie
caratteristiche dello
Stratificato Print HPL
abbinata alla vasta
gamma decorativa,
ne fanno un prodotto
eccezionalmente
versatile, ideale per
la personalizzazione
degli spazi.

The extraordinary
attributes of
Stratificato Print HPL
together with the
vast decorative
range makes it
an exceptionally
versatile product,
ideal for the
customization
of spaces.

| laboratori



Le sue caratteristiche di igienicità, di pulibilità e di resistenza superficiale, fanno dello Stratificato Print HPL il materiale ideale per applicazioni asettiche in ambiente tecnico ospedaliero. Producibile anche in versione **LABGRADE**, la cui superficie si adatta a tutti quei casi in cui venga richiesta una specifica resistenza alle sostanze chimiche aggressive. Per maggiori informazioni sulla collezione **LABGRADE** rivolgersi al responsabile ABET LAMINATI di zona.

Di seguito elenchiamo alcune tipiche applicazioni di Stratificato Print HPL in questo settore:

- Settore ospedaliero
- Camere sterili/bianche a contaminazione controllata
- Laboratori chimico/fisici
- Laboratori fotografici
- Laboratori cosmetici e farmaceutici
- Laboratori elettronici
- Laboratori nucleari
- Laboratori scolastici
- Piani di lavoro



| laboratories



Its characteristics of hygiene, ease of cleaning and surface resistance make Stratificato Print HPL the ideal product for aseptic applications within hospitals. It can also be manufactured in the **LABGRADE** version, particularly suitable for those cases in which a specific resistance to aggressive chemical substances is required. For more detailed information on the **LABGRADE** collection, please contact your local ABET LAMINATI representative.

The following are some typical applications for Stratificato Print HPL:

- Hospitals and health clinics
- Sterile rooms with controlled contamination
- Chemistry and Physics laboratories
- Photographic laboratories
- Cosmetic and Pharmaceutical laboratories
- Electronic laboratories
- Nuclear laboratories
- School laboratories
- Work tops



La superficie in versione **LABGRADE** non è tossica, è chimicamente inerte e fisiologicamente sicura.



The surface of **LABGRADE** is non-toxic, chemically inert and physiologically safe.

| cubicles (cabine a rotazione) |



Le cabine a rotazione/cubicles sono divenute negli anni un elemento imprescindibile per il funzionamento e l'igiene degli spazi sia pubblici che privati. Le ultime normative che regolamentano l'igiene nelle aree interne delle zone spogliatoio, impongono infatti una demarcazione tra zone percorribili a piedi scalzi e zone percorribili a piedi calzati.

In tutti gli ambienti dove è indispensabile sfruttare al meglio lo spazio disponibile, lo Stratificato Print HPL offre la possibilità di realizzare agili pareti che sostituiscono completamente le murature tradizionali, annullando ogni tipo di manutenzione.

Facile da montare e da assemblare, questo tipo di parete viene montato in tempi rapidissimi, con la garanzia di un locale finito, privo di qualsiasi residuo di lavorazione. La struttura generalmente poggia su piedini regolabili di alluminio, facilitando la pulizia dei pavimenti.

Questo tipo di applicazione trova ampio utilizzo nell'arredamento di spogliatoi di impianti sportivi, stabilimenti, industrie, aziende sanitarie e in tutte le applicazioni dove venga richiesto un alto livello di igienicità, senza dover rinunciare alle caratteristiche estetiche tipiche dell'arredo contemporaneo.

| cubicles |



Over the years cubicles have become an integral element, essential for the functionality and hygiene of both public and private spaces. The latest regulations on hygiene in the internal areas of change rooms specify a clear demarcation between areas accessible barefoot and those with shoes.

In all those situations where the optimisation of available space is essential, Stratificato Print HPL offers wall panels that completely replace traditional masonry, thus minimising all types of maintenance.

Easy and fast to erect this type of wall is erected in very short timeframes, providing a finished space without the need for further works. The structure usually sits on adjustable aluminium feet, to facilitate cleaning of the floors. This type of installation is widely used in change rooms of sports facilities, factories, industrial premises, health organizations and in all applications where a high level of hygiene is required, without compromising the aesthetic features required of contemporary fit-outs. They provide countless design solutions to sub-divide or create bath, shower or change rooms, where assurances of hygiene is always linked to the undeniable aesthetic qualities of the materials.





pannello di separazione interna



Gli spessori consigliati per queste applicazioni sono compresi tra 10 mm e 16 mm, in funzione degli accessori disponibili e delle prestazioni dei pannelli stessi.

MONTAGGIO

Piedini, supporti murali, sistemi di fissaggio, profili, devono essere sufficientemente resistenti per sostenere i pesi dei pannelli ed i carichi meccanici che essi esercitano.

DISTANZA DI FISSAGGIO

A) PANNELLI CON SOSTEGNO NELLE PARTI SUPERIORE E INFERIORE

Altezza del pannello "H": massimo 1860 mm

Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio: massimo 150 mm.

B) PANNELLI CON SOSTEGNO SUI DUE LATI

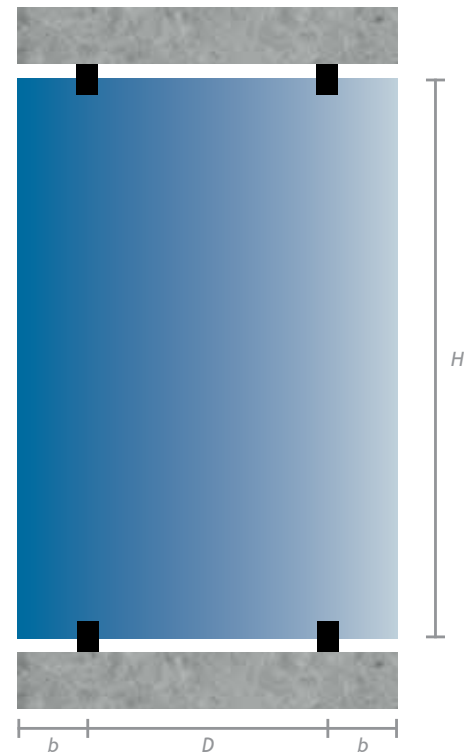
Larghezza del pannello "L": massimo 1860 mm

Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio: massimo 150 mm.

C) PANNELLI CON SOSTEGNO SU UN SOLO LATO

Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio: massimo 100 mm per i pannelli da 10 a 12 mm di spessore.

Distanza dal bordo "b": massimo 150 mm per i pannelli da 13 a 16 mm di spessore.



A) PANNELLI CON SOSTEGNO NELLE PARTI SUPERIORE E INFERIORE PANELS WITH TOP AND BOTTOM SUPPORT

DISTANZA MASSIMA TRA I PUNTI DI FISSAGGIO (D) (mm)
MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)

SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)	2 punti d'appoggio 2 fixing points	3 o più punti d'appoggio 3 or more fixing points
10	600	700
12	700	800
14	800	900
16	900	1000

partitioning panels



The recommended thicknesses for this kind of application are between 10 mm and 16 mm, in relation to available accessories and the performance of the panels themselves.

ASSEMBLY

Feet, wall supports, fixing systems and profiles must be strong enough to support the weight of the panels and the mechanical loads they are carrying.

FIXING DISTANCE

A) PANELS WITH TOP AND BOTTOM SUPPORT

Panel height "H": maximum 1860 mm

Distance "b" from the edge of the panel to the fixing point: maximum 150 mm

B) PANELS WITH SUPPORT ON BOTH SIDES

Panel "L" width: maximum 1860 mm

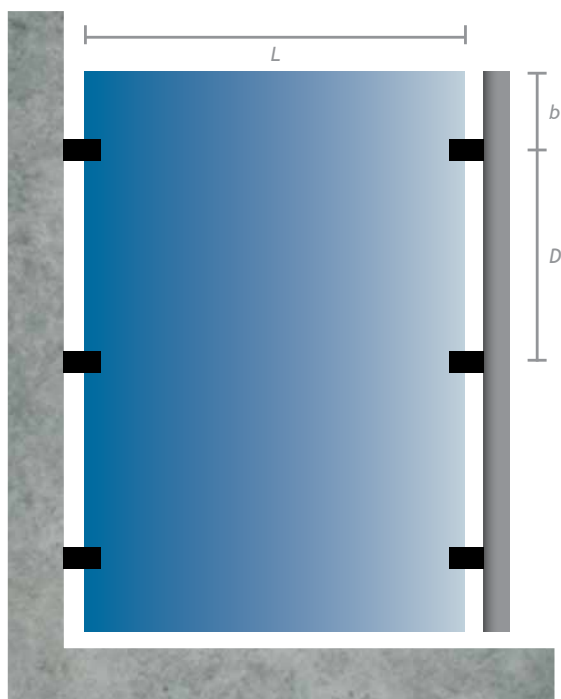
Distance "b" from the edge of the panel to the fixing point: maximum 150 mm

C) PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE

Distance "b" from the edge of panel to the fixing point: maximum 100 mm for panels from 10 to 12 mm thickness

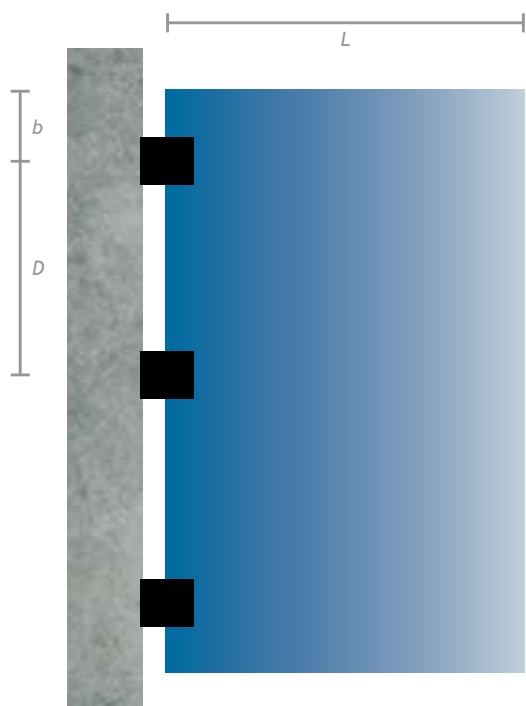
Distance "b" from the edge: maximum 150 mm for panels from 13 to 16 mm thickness

B) PANNELLI CON SOSTEGNO SU DUE LATI
PANELS WITH SUPPORT ON BOTH SIDES



SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)	Distanza massima tra i punti di fissaggio (D) (mm) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)	
	2 punti d'appoggio 2 fixing points	3 o più punti d'appoggio 3 or more fixing points
10	600	700
12	700	800
14	800	900
16	900	1000

C) PANNELLI CON SOSTEGNO SU UN SOLO LATO
PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE



SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)	LARGHEZZA - L (mm) WIDTH - L (mm)	Distanza massima tra i punti di fissaggio (D) (mm) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)
10	400	600
	450	300
12	500	700
	600	350
14	600	850
	700	450
16	800	1000
	900	500

pannello per armadietti



SPESSORI

Gli spessori consigliati per questo tipo di applicazione sono:

- spessore ≥ 6 mm per la struttura
- spessore ≥ 8 mm per la porta

INDICAZIONI SULLA COSTRUZIONE DEGLI ARMADIETTI

Questo tipo di applicazione trova un ampio campo d'utilizzo negli spogliatoi di impianti sportivi e sanitari, così come negli ambienti industriali. Generalmente appoggiati su piedini, sono estremamente pratici, facili da pulire, igienici, durevoli e non richiedono manutenzione. Si ricorda di tenere sempre in considerazione gli accorgimenti sull'utilizzo del materiale già descritti in precedenza, operando nel rispetto delle **CARATTERISTICHE FISICHE E MECCANICHE** del materiale.

Particolare attenzione deve essere posta in merito ai fattori ambientali e dimensionali, determinanti per la stabilità; l'armadietto si compone infatti di due parti distinte: la struttura e la porta.

La **STRUTTURA** deve essere realizzata nel rispetto delle seguenti indicazioni:

- Prevedere sempre punti di fissaggio sul lato longitudinale del pannello.
- Rispettare le distanze massime previste per i punti di fissaggio.

- I punti di fissaggio possono essere a chiusura "tipo morsetto", con guarnizione in gomma tra parte metallica e Stratificato Print HPL oppure a vite passante con relativa foratura dello Stratificato Print HPL, di dimensione maggiorata rispetto a quella della vite, per permettere il movimento del pannello.

- Assicurare la circolazione dell'aria all'interno dell'armadietto, al fine di evitare eccessive differenze di umidità e temperatura sui due lati del pannello.

La **PORTA** dell'armadietto dovrà invece rispettare i seguenti accorgimenti:

- Prevedere sempre punti di fissaggio sul lato longitudinale della porta.
- Prevedere possibilmente cerniere con punti di fissaggio passanti, ad una distanza dal bordo del pannello non inferiore a 30 mm e non superiore a 150 mm (vedi "b" tabella D).

panels for lockers



THICKNESSES

Recommended thicknesses for this kind of application are:

- Thicknesses ≥ 6 mm for structure
- Thicknesses ≥ 8 mm for doors

FABRICATION RECOMMENDATIONS

This application has a large range of uses from changing rooms in sports facilities and health services, as well as in industrial environments. Generally standing on appropriate feet, they are extremely practical, easy to clean, hygienic, durable and require minimal maintenance. Please note the previous recommendations for the use of the material, respecting at all times the **PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES** of the material.

Particular attention must be paid to dimensional and installation factors, which determine stability.

The structure of the lockers is made up of two clearly distinct parts the structure and the door.

fixing with relevant drilling of Stratificato Print HPL, larger than the screw, to allow the movement of the panel.

- Ensure air circulation inside the locker in order to avoid excessive differences in humidity and temperature on the sides of the panel.

THE **DOOR** of the cabinet must take into account the following recommendations:

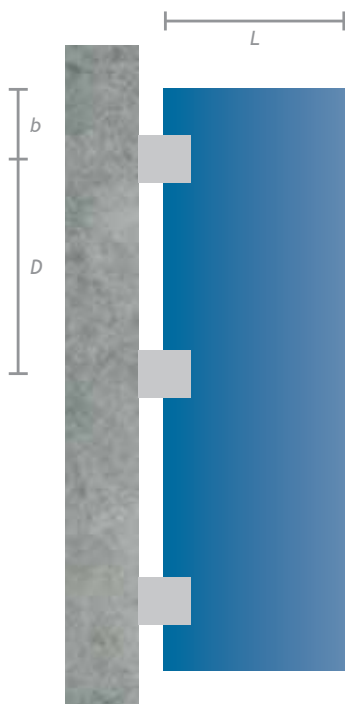
- Always include fixing points along the length of the door.
- Where possible use hinges with through fixing at a distance from the edge of the panel of not less than 30 mm and not exceeding 150 mm (see "b" table D).

The **STRUCTURE** must be made in accordance with the following recommendations:

- Always include fixing points along the length of the panel.
- Respect the maximum distances for the fixing points.
- The fixing points may be a clamp style, with rubber seal between the metal and Stratificato Print HPL or through



D) **PANNELLI CON SOSTEGNO SU UN SOLO LATO**
PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE



SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)	LARGHEZZA - L (mm) WIDTH - L (mm)	DISTANZA MASSIMA TRA I PUNTI DI FISSAGGIO (D) (mm) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)	DISTANZA MASSIMA (b) MAXIMUM DISTANCE (b)
8	400 200	350 400	80
10	400 450	600 300	100
12	500 600	700 350	100
14	600 700	850 450	150
16	800 900	1000 500	150

Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio
Distance "b" from the edge of panel to the fixing point

pannello per porte interne



La natura stessa del materiale consente la produzione di porte in formati, spessori e finiture diverse, offrendo un'ampia scelta di colori e decori. Tale versatilità permette di soddisfare le più svariate esigenze di applicazione. Gli impieghi attualmente più diffusi riguardano porte per armadietti, porte per docce, porte interne per appartamenti, porte per camere bianche, porte di locali per cui sono richieste particolari condizioni di pulizia e di igiene. Tale impiego del laminato è nato e si è sviluppato grazie alle ottime caratteristiche tecniche del prodotto, sia sotto il profilo della lavorabilità che delle prestazioni nel tempo. Gli spessori consigliati per questi tipi di applicazione sono dai 10 ai 16 mm, in funzione delle dimensioni delle porte e del numero di cerniere.

I vantaggi sulla costruzione che se ne possono trarre possono così sintetizzarsi:

- Non risulta necessario un telaio o bordatura sul perimetro della porta stessa, in quanto il pannello di Stratificato Print HPL, con una buona fresatura risulta assolutamente finito sia esteticamente che strutturalmente.
- Non è necessario verniciare le superfici, in quanto entrambi i lati risultano già rifiniti sia come decorativo che come texture.

- È possibile ottenere una considerevole riduzione degli spazi, in quanto lo spessore dello Stratificato Print HPL è sempre decisamente inferiore a quello delle porte tradizionali.

INDICAZIONI SULLA COSTRUZIONE DELLA PORTA INTERNA

Per realizzare una porta in Stratificato Print HPL bisogna attenersi scrupolosamente a tutti gli accorgimenti sull'utilizzo del materiale già descritti in precedenza, operando sempre nel rispetto delle **CARATTERISTICHE FISICHE E MECCANICHE** del materiale, determinanti per la stabilità di una porta.

Ricordiamo di prevedere sempre i punti di fissaggio sul lato longitudinale del pannello.

panels for internal doors



The very nature of the material allows the production of doors in varying sizes, thicknesses and finishes, offering a wide choice of colours and decorations. Such versatility satisfies the most varied project requirements.

The most widespread uses are cabinet doors, doors for showers, internal doors in apartments, doors for clean rooms, doors for environments that require specific conditions of cleaning and hygiene. Such use derives from and evolved thanks to the excellent technical characteristics of the product, both in terms of ease of fabrication and performance over time. The thicknesses recommended for these types of applications are 10 to 16 mm, depending on the size of the doors and number of hinges.

The advantages in construction are summarized as follows:

- No need for a frame or border around the perimeter of the door, as the panel with good milling is totally finished both aesthetically and structurally.
- No need to paint the surfaces, since both sides are already finished both in terms of decorative as well as texture.

- Considerable space savings since the thickness of Stratificato Print HPL is always much lower than that of traditional doors.

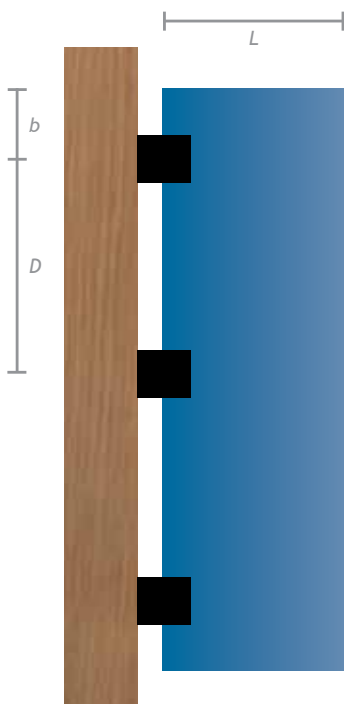
INDICATIONS ON THE CONSTRUCTION OF INTERNAL DOORS

The manufacture of doors in Stratificato Print HPL should always closely follow all previously stated recommendations, respecting at all times the **PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES** of the material, essential for the stability of the door itself.

Remember to always provide the fixing points on the length of the panel.



E) SCHEMA MONTAGGIO PORTA
DOOR ASSEMBLY



SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)	LARGHEZZA - L (mm) WIDTH - L (mm)	DISTANZA MASSIMA TRA I PUNTI DI FISSAGGIO (D) (mm) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)
10	400	600
	450	300
12	500	700
	600	350
14	600	850
	700	450
16	800	1000
	900	500

Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio:
massimo 100 mm per i pannelli da 10 a 12 mm di spessore
Distanza "b" dal bordo del pannello al punto di fissaggio:
massimo 150 mm per i pannelli da 13 a 16 mm di spessore
*Distance "b" from the edge of panel to the fixing point:
maximum 100 mm for panels from 10 to 12 mm thickness
Distance "b" from the edge of panel to the fixing point:
maximum 150 mm for panels from 13 to 16 mm thickness*

COESO®



È possibile realizzare pezzi curvati in quasi tutti i colori della collezione Stratificato Print HPL negli spessori compresi tra 2 e 14 mm, utilizzando la tecnica del COESO®.

Tale tecnica di piegatura consente di ottenere raggi di curvatura con angoli variabili in funzione dello spessore del materiale.

Questa tecnologia rende possibile la realizzazione di un numero illimitato di forme e oggetti.

Il ciclo produttivo che permette di curvare il COESO® non altera la struttura fisico-chimica dello Stratificato Print HPL né le sue caratteristiche superficiali.

Per informazioni più dettagliate in merito ai raggi di curvatura del COESO®, si prega di contattare il responsabile ABET LAMINATI di zona.



COESO®



Curved elements can be created in all the colours of the Stratificato Print HPL collection in thickness from 2 to 14 mm by using COESO® technique.

This technique allows curvature radii of variable angles, depending on the thickness of the material and offers a virtually unlimited number of shapes.

The production cycle behind COESO® does not alter the physical and chemical structure of Stratificato Print HPL nor its surface characteristics.

For more information on the curvature radii of COESO®, contact the local ABET LAMINATI representative.



Materiale adatto per molteplici sistemi applicativi, funzionale e di alto valore di immagine.



Material suitable for a multitude of applications and systems, highly functional and of great visual impact.

| stampa digitale



Grazie alla tecnica della stampa digitale è possibile stampare a getto d'inchiostro in quadricromia, direttamente dal supporto informatico. La raffinata qualità della tecnica digitale permette di ottenere definizioni di altissima qualità fino a poco tempo fa impensabili, anche per disegni estremamente complessi e senza i limiti dei quantitativi minimi imposti dalla tradizionale stampa a cilindro.

Il risultato finale è di grande effetto, completamente fedele al progetto originale. La creatività è liberata dai condizionamenti e l'industria è sempre più vicina ai desideri dei suoi clienti.

La tecnologia digitalprint, che consente la riproduzione di qualsiasi tipo di immagine, ha un fascino raro: è imprevedibile, sfugge al controllo ultimo, nasce all'insegna dell'istinto; invenzione, spesso figlia di un percorso non voluto, che genera a video immagini imprevedute e soluzioni inaspettate.

Lo Stratificato Print HPL con la tecnologia digitale, mantiene inalterate tutte le caratteristiche di resistenza e di qualità del materiale.

Per maggiori informazioni sul *digitalprint*, rivolgersi al responsabile ABET LAMINATI di zona.



| digital printing



Thanks to digital printing technology, four-colour ink jet printing can be achieved directly from a computer file. The refined quality of digital printing provides extremely high definition, even for highly complex patterns, unthought-of until recently.

Digital printing technology does away with the minimum quantity restrictions imposed by traditional rotogravure. The end result is highly effective and completely faithful to the original. Creativity is free from conditioning and Industry ever closer to the desires of its clients.

Digitalprint technology allows the reproduction of any drawing, photograph, or other image, provided is it in electronic format.

The process of creation of the decorations has a rare charm: it is unpredictable, escapes traditional controls, the fruit of pure instinct; an invention often child of an

unexpected path which generates on screen unexpected images and solutions.

Stratificato Print HPL laminate with digital technology leaves unaltered all the features of resilience and quality of the material.

For more information on digital printing, contact the local ABET LAMINATI representative.







STRATIFICATO
PAINT HPL
SOLID IDENTITY