

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET HPL SERIE METALLI STRATIFICATO MCS1 (727 - 873 - 874 - 877) MCS2 (726 - 730 - 740 - 878 - 880 - 881)	26/08/2019
--	---	------------

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine fenoliche e da un foglio di alluminio in superficie (su uno o due lati) protetto con un processo di laccatura o anodizzazione, pressati ad alta pressione e ad alta temperatura.

Laminate consisting of sheets of kraft paper impregnated with phenolic resins having, on the surface (one or both sides) a lacquered or anodised aluminium foil; all pressed and bonded together by means of high pressure and high temperature.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	$2,0 \leq s < 3,0$ $\pm 0,25$ $3,0 \leq s < 5,0$ $\pm 0,40$ $5,0 \leq s < 8,0$ $\pm 0,50$ $8,0 \leq s < 12,0$ $\pm 0,70$ $12,0 \leq s < 15,0$ $\pm 0,80$
Planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione massima* <i>maximum deviation *</i>	mm/m	$2,0 \leq s < 6,0$ 8,0 $6,0 \leq s < 10,0$ 5,0 $10,0 \leq s$ 3,0
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	scostamento massimo <i>maximum deviation</i>	mm/m	1,5
Ortogonalità <i>Squareness</i>	EN 438-2.8	scostamento massimo <i>maximum deviation</i>	mm/m	1,5
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aspetto <i>appearance</i>	delaminazione cuore core delamination <i>Pass or fail</i>	PASS non si delamina <i>no delamination of the core</i>
Stabilità dimensionale alle temperature elevate <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	EN 438/2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% long. % long. % trasv. % transv.	$2 \leq s < 5$ L 0,40 / T 0,80 $5 \leq s$ L 0,30 / T 0,60
Resistenza alle fessurazioni <i>Resistance to crazing</i>	EN 438-2.24	aspetto <i>appearance</i>	grado bordo edge rating (min)	3
Resistenza al graffio <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza <i>force</i>	grado rating (min)	1

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET HPL SERIE METALLI STRATIFICATO MCS1 (727 - 873 - 874 - 877) MCS2 (726 - 730 - 740 - 878 - 880 - 881)			26/08/2019
CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: <i>appearance groups 1-2</i> aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>	grado <i>rating</i> (min)	4
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i> (min)	4 ^a
Resistenza a flessione <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa (min)	80
Modulo di elasticità a flessione (E) <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	forza <i>stress</i>	Mpa (min)	9.000
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	1,35

* A condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato descritte sul documento "Accorgimenti generali per trasporto, stoccaggio e utilizzo dei materiali Abet Laminati" allegato alla conferma d'ordine e presente sul sito. Il valore indicato è valido solo per lo Stratificato Serie Metalli a due decorativi uguali. Le tolleranze di planarità del prodotto con una sola faccia decorativa devono essere concordate tra fornitore e Cliente.

* *Provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended in the document "General recommendations for transport, storage and use of Abet Laminati materials" in annex to the order confirmation and available on the website. The flatness value specified apply to metal laminates with two decorative faces. Limits for metal laminates with one face sanded shall be agreed between supplier and Customer.*

^a anomalo scurimento e/o fotocromia sono dovuti all'effetto shock dell'esposizione accelerata ma non sono caratteristici dell'esposizione naturale. Avvertenza: per i limiti tecnologici di produzione del foglio di alluminio, schiarimenti e/o variazioni di colore con valore di contrasto inferiore a 4 sono possibili per il colori 740, comunque incluso nella collezione per il suo eccellente aspetto estetico. Informarsi presso la rete commerciale.

^a *extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure. Warning: due to the technological limits linked to the production of the aluminium foil, for decor 740 fading and / or colour variation with contrast below grade 4 may occur. However, this decor has been included into the collection for its excellent aesthetic impact. Please contact the Sales office for further information.*

- adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni / *vertical indoor applications only*
- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità / *not advised in areas with high humidity rate*
- 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 sull'etichetta dei pannelli (deve essere rivolta sempre nella stessa direzione). In caso di dubbi contattare il produttore prima di procedere all'incollaggio.
/ *pay attention to the direction of the finish: 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 label of the panels (this must always be pointing to the same direction). For any doubt, please contact the producer before gluing.*

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET HPL SERIE METALLI STRATIFICATO MCS1 (727 - 873 - 874 - 877) MCS2 (726 - 730 - 740 - 878 - 880 - 881)	26/08/2019
--	---	------------

Consigli per la lavorazione e la messa in opera

Movimentazione e lavorazione:

Nelle operazioni di **movimentazione** si raccomanda di trattare i pannelli con estrema cura in quanto, sebbene la superficie possa essere protetta da un film pelabile, i bordi affilati possono tagliarlo e rigare la superficie.

Per il laminato stratificato, è consigliabile effettuare le lavorazioni (taglio, foratura, fresatura, etc.) sul lato inferiore, non a vista, del pannello. Questo al fine di evitare di utilizzare come superficie il lato più a rischio.

Per il laminato ruvidato, durante tutte le fasi della **lavorazione** la superficie decorativa metallica deve rimanere in alto.

I bordi possono essere rifiniti con una lima o con carta abrasiva.

Non applicare nastri autoadesivi sulla superficie metallica.

Bilanciamento: Poiché MCS1 e MCS2 hanno caratteristiche fisiche che li differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce, oppure per la collezione MCS1 è possibile utilizzare il bilanciatore 796 di pari spessore. In entrambi i casi 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. Durante l'incollaggio nelle presse a caldo non deve essere superata la temperatura di 60° 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

Handling and machining:

*During **handling** operations, please handle the panels with extreme care because the sharp edges could cut through the peelable film which may protect the surface and scratch it.*

For compact laminates, machining operations (i.e. cutting, drilling, routing, etc.) should be done on the back (not at sight) side of the panel, in order to avoid using the most at risk side as a surface.

*For sanded laminate, during all **machining** operations, the decorative metal surface must be facing upwards.*

The edges can be smoothed with a file or abrasive paper.

Do not apply self-adhesive tapes to the metal surface.

Balancing *Because MCS1 and MCS2 have different physical characteristics from Print HPL, for composite panels it is advisable to use the same material on both sides, or to apply MET 796 balancer in the same thickness for MCS1 collection. 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. During the gluing operation in hot presses, a temperature of 60° 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.*