

ACCORGIMENTI SULLA TEMPERATURA DI INCOLLAGGIO DEL LAMINATO

Premessa

Le condizioni generali di tempo di pressatura e temperatura sono in funzione del supporto, del tipo di colla utilizzata e dalla sua reattività. Pertanto ciascun utilizzatore dovrà adattare tali parametri al proprio impianto (per informazioni consultare il capitolo 10 della brochure "Servizio Informazione Tecnica").

PRINT HPL e PRINT HPL PF con film di velatura

Se si utilizza laminato velato occorre tenere presente le seguenti indicazioni:

- ↪ Per il laminato PRINT HPL con film di protezione a base polietilene (PE), si consiglia di **non superare i 70° C per un tempo massimo di 2 minuti**
- ↪ Per il laminato PRINT HPL in versione PF con film di protezione a base poliestere (PET), si consiglia di **non superare i 90° C per un massimo di 5 minuti**

Attenzione! Per prodotti particolari, come ad esempio PRINT HPL in finitura LUCIDA, Serie Metalli, Diafos, Colorpact, Fullcolour, Serie Cresp, Iridescenti, HR-LAQ, Magnetico, Metalprint, si consiglia di **non superare i 60° C**.

Per prodotti come Met-Decor, Silver e Abet Wood and Printwood F1 e, è consigliato l'**incollaggio a freddo**. In caso di incollaggio nelle presse a caldo **non superare la temperatura di 40° C**.

ADVICE CONCERNING THE TEMPERATURE FOR BONDING PRINT HPL

Foreword

General conditions of pressing time and temperature depend on the substrate, the type of adhesive and its reactivity. Therefore, the manufacturer has to adapt the above mentioned parameters to his specific bonding process (for information see chapter 10 of the brochure "Technical information").

PRINT HPL and PRINT HPL PF with protective film

When using the laminate with protective film, please follow the instructions below:

- ↪ *For PRINT HPL laminate with polyethylene – based (PE) film, we advise **not to exceed 70° C with a maximum press time of 2 minutes.***
- ↪ *For laminate PRINT HPL PF grade with polyester –based (PET) film, we advise **not to exceed 90° C with a maximum press time of 5 minutes.***

Attention! *For special products such as PRINT HPL in LUCIDA finish, Serie Metalli, Diafos, Colorpact, Fullcolour, Serie Cresp, Iridescenti, HR-LAQ, Magnetico, Metalprint, we advise **not to exceed 60° C.***

*For products such as Met-Decor, Silver, Abet Wood and Printwood F1, we recommend **cold pressing**. In case of a hot pressing operation, **a temperature of 40° C must not be exceeded.***

07/06/12