


Material e costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio in superficie protetto con un processo di laccatura o anodizzazione, pressati ad alta pressione e alta temperatura.

Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and of a lacquered or anodised aluminium foil on the surface; all is pressed and bonded together by means of high pressure and high heat.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUE
Spessore Thickness	EN 438-2.5	spessore thickness	mm	0,6 < s < 0,9 ± 0,15 1,0 ± 0,15
Tolleranza di planarità Flatness	EN 438-2.9	deformazione massima maximum deviation*	mm/m	≤ 100
Res. all'immersione in acqua bollente Resistance to immersion in boiling water	EN 438-2.12	aspetto appearance	delaminazione strato fenolico core delamination	passa pass Non delamina No delamination of the core
Resistenza al vapore d'acqua Resistance to water vapour	EN 438-2.14	aspetto appearance	grado rating	≥ 3
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Dimensional stability at elevated temperature	EN 438/2.17	variazione dimensionale cumulativa cumulative dimensional change	% long. % long. % trasv. % transv.	≤ 0,75 ≤ 1,25
Resistenza alle fessurazioni (HPL sottile) Resistance to cracking (thin laminates)	EN 438-2.23	aspetto appearance	grado rating	≥ 4
Resistenza al graffio Resistance to scratching	EN 438-2.25	forza force	grado rating	≥ 1
Resistenza alle macchie Resistance to staining	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: appearance groups 1-2 aspetto gruppo 3 appearance group 3	grado rating	≥ 4
Formabilità (per tipologia PF) Formability (for PF type) **	EN 438/2.32 ^b	raggio radius	mm long. mm long. mm trasv. mm transv.	≤ 10 volte s nominale times nominal thickness ≤ 20 volte s nominale times nominal thickness

	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET PRINT HPL METALLI MTS1-MTF1-MTP1 (727 - 873 - 874 - 877) MTS2 (726 - 730 - 740 - 878 - 880 - 881)			26/09/2019
CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUE
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>	EN 438-2.27	contrasto <i>contrast</i>	grado scala grigi <i>grey scale rating</i>	$\geq 4^a$
Resistenza alla formazione di bolle <i>Resistance to blistering **</i>	EN 438-2.34 ^b	t min.	sec.	≥ 15
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	$\geq 1,35$

* 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. **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 and available on Abet Laminati web-site*

^a anomalo scurimento e/o fotocromia sono dovuti all'effetto shock dell'esposizione accelerata ma non sono caratteristici dell'esposizione naturale

^a extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.

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.

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.

Nota: i decorativi nella finitura Lucida possono presentare lievi differenze di brillantezza tra i lotti

Note: decors in Lucida finish may show slight differences of gloss between batches

^b Il laminato PF della Serie Metalli è sottoposto a queste prove a una temperatura inferiore a quella del laminato PF delle altre collezioni / *PF laminate of Serie Metalli is tested at a lower temperature than typical postformable laminates.*

- 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 sul retro 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.

COMPORAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

Nota: Il comportamento al fuoco dipende dalla norma richiesta dal campo di applicazione, dallo spessore e dal montaggio del laminato, dal tipo e dallo spessore del supporto e dall'adesivo utilizzato. La classificazione al fuoco del pannello composito è di responsabilità del produttore del composito.

Note: Fire test performance will depend on the Standard required by the application field, on the laminate thickness and construction, type and thickness of the substrate and adhesive used. The fire classification of the composite panel is under the responsibility of the manufacturer of the final composite.

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 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 MTS1 e MTS2 hanno caratteristiche fisiche che li differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, per il bilanciamento è consigliabile utilizzare lo stesso materiale sulle due facce, oppure, per la collezione MTS1 è possibile utilizzare il bilanciatore con codice 796, per la collezione MTS2 è possibile utilizzare il bilanciatore con codice 10A- 888. 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.

**** Formabilità (solo per MTP1):** Poiché non è possibile fissare delle regole per ogni singola tecnologia di piegatura, è indispensabile effettuare prove preliminari. In linea di massima, il materiale può essere piegato su piegatrice a candela calda convenzionale per HPL con temperature generalmente più basse rispetto al Print HPL PF. La superficie decorativa non deve andare a contatto della candela riscaldante; ciò vale anche per il riscaldamento a lampada ad infrarossi. Per la specificità di questo materiale, non prendere come riferimento quanto consigliato per il Print HPL Postforming.

Advice for the machining and application

Handling and machining:

*During **handling** operations, 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 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 Print HPL MET 1 has different physical characteristics from Print HPL, for balancing in composite panels it is advisable to use the same material on both sides, or, for MTS1 collection 796 balancer can be used, for MTS2 collection balancer with code 10A- 888 can be applied. 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.

****Formability (for MTP1 only):** It is not possible to state precise instructions for every different postforming technology, so it is advisable to carry out preliminary bending tests. This will be helpful to determine the correct conditions of one's own bending machine in reference to the material being used.

Generally, these laminates may be bent on stationary bending machines for HPL with conventional rod at lower temperatures than those applied for HPL PF. The decorative surface must not come into contact with the heating rod; the same is valid for heating by infra-red rays.

The advice concerning Print HPL Postforming have not to be considered as a reference for this particular material.