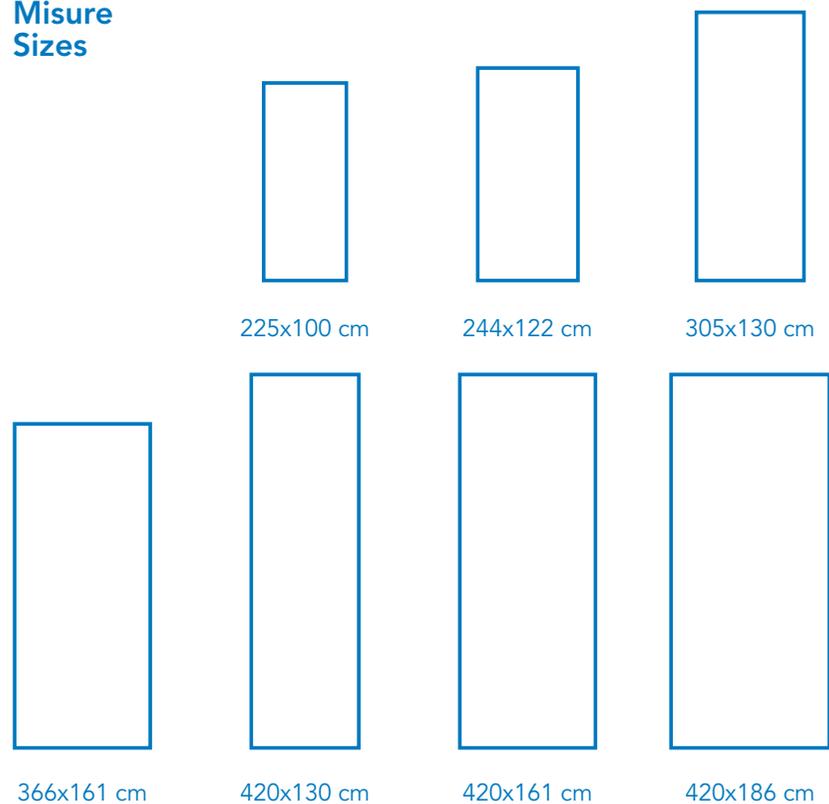




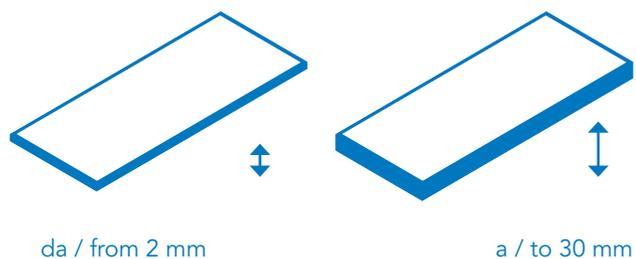
Unlimited selection



**Misure
Sizes**



**Spessori
Thickness**



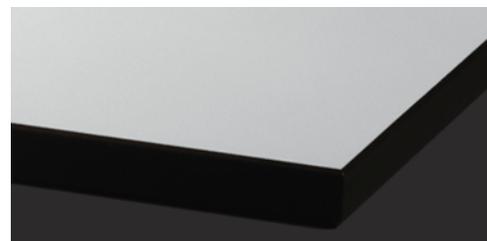
**Collezione
Collection**



STANDARD

Materiale autoportante, con cuore marrone e con superficie decorativa su una o entrambe le facce.

Self-supporting material, with brown core and a decorative surface on one or both sides.



BK (BLACK KRAFT)

Materiale autoportante, con cuore nero e con superficie decorativa su una o entrambe le facce.

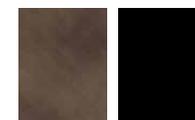
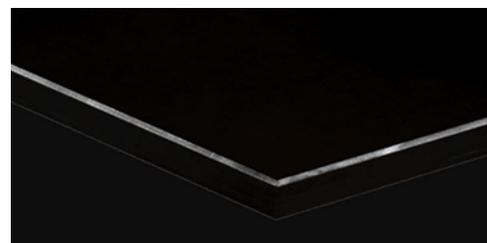
Self supporting material with black core and a decorative surface on one or both sides.



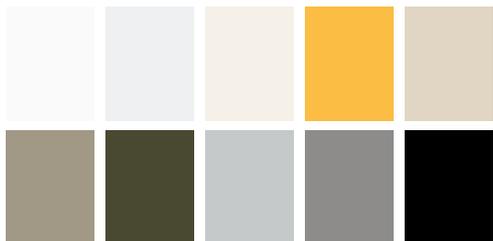
FENOLICO

Materiale autoportante, fenolico in tutto lo spessore e in superficie, con colori predefiniti marrone e nero.

Self-supporting material, with phenolic core and surface, in predefined colours brown or black.



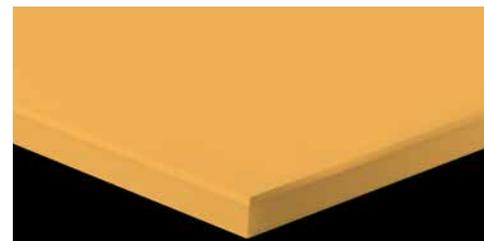
Collezione Collection



FULL-COLOUR

Materiale autoportante, con interno in colori predefiniti e superficie decorativa su una o entrambe le facce.

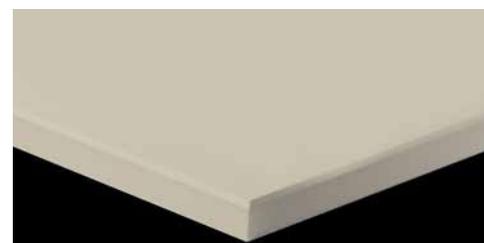
Self-supporting material with core in predefined colours and a decorative surface on one or both sides.



Full-Colour
862 Giallo Savana



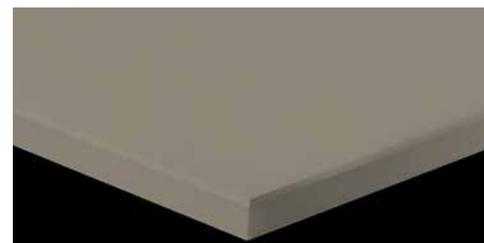
Full-Colour
405 Bianco Porcellana



Full-Colour
414 Sabbia



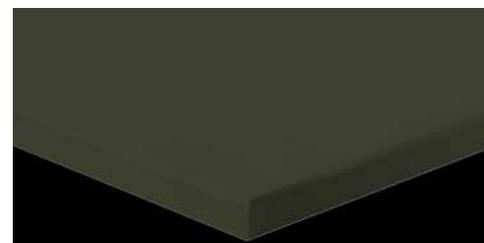
Full-Colour
410 Bianco Ghiaccio



Full-Colour
868 Grigio Medio

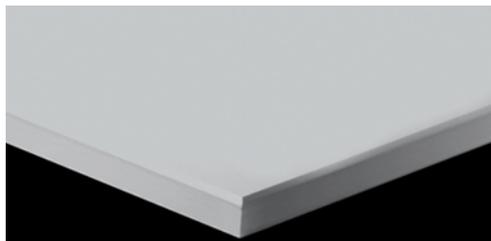


Full-Colour
810 Mini Bianco

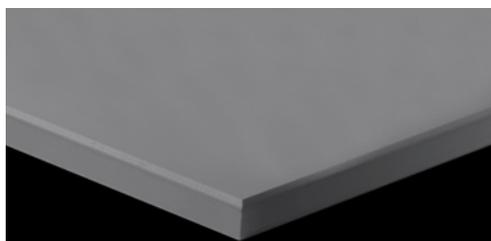


Full-Colour
1820 Grigio Cosmico

Collezione Collection



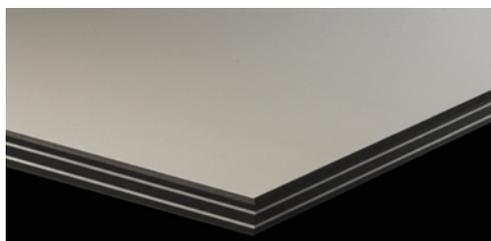
Full-Colour
475 Grigio Perla



Full-Colour
871 Grigio Scuro



Full-Colour
421 Nero



BLACK-ALL

Materiale autoportante,
con cuore nero intercalato con
2 o 4 lamine interne di alluminio.

Self-supporting material with black core,
having 2 or 4 aluminium layers
interposed in between.

Applicazioni Applications



Compatibilità con l'ambiente

Lo Stratificato 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 rinnovabile. Considerato il suo elevato potere calorifico, consente anche il recupero energetico derivante dalla termovalorizzazione dei suoi scarti in appositi impianti di incenerimento.

In merito alla formaldeide, si tratta di un composto organico volatile ubiquitario diffuso in tantissimi materiali che ci circondano, mobili, materiali per l'edilizia, nonché tessuti, 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 rilascio di formaldeide dei materiali in uso nel settore del mobile. Per loro natura tutti i laminati HPL di qualsiasi tipologia rientrano ampiamente all'interno della classificazione "E1".

Certificazioni europee

MARCATURA CE

In ottemperanza al Reg. 305/2011 "Prodotti da Costruzione" (CPR) Stratificato HPL F1 ha ottenuto il certificato di costanza della prestazione del prodotto secondo i requisiti riportati nell'Allegato ZA dello Standard di prodotto EN 438-7:2005. A fronte di una specifica richiesta del Cliente il prodotto può essere marcato CE. Anche lo Stratificato HPL nella versione non ignifuga, di spessore maggiore o uguale a 6 mm, può essere marcato CE a fronte di una specifica richiesta del Cliente.

COMPORAMENTO AL FUOCO

Lo Stratificato HPL viene prodotto nella versione standard e nella versione a lenta propagazione di fiamma. In caso di incendio ha un basso sviluppo di fumi, non rammollisce, non gocciola, non esplose e sotto l'azione dell'acqua di spegnimento non dà luogo a schegge. In Europa, i pannelli di laminato HPL 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.

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 differenziale umidità e temperatura fra le due facce del pannello è sempre necessario garantire una buona ventilazione sul retro del pannello al fine di mantenerne la planarità.

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. E' 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 sconsigliare l'uso di frese portatili. E' 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. Nel caso di fori passanti, per evitare di scheggiare 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 rimosso contemporaneamente dalle due facce.

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 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

E' anche possibile anche utilizzare viti con bussola metallica. Viti con passo minore forniscono valori di chiusura migliori. E' 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.

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 poliuretanicca o a base MS polimerica.

Per questo tipo di applicazione si consiglia di utilizzare lo Stratificato 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 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.
- È consigliabile interporre una guaina antivibrazione (neoprenica, siliconica, ecc...) tra il pannello e la sottostruttura.

LABORATORI

Le sue caratteristiche di igienicità, di pulibilità e di resistenza superficiale, fanno dello Stratificato 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 dettagli relativi alla collezione Labgrade, contattare il referente Abet Laminati di zona.

Di seguito elenchiamo alcune tipiche applicazioni di Stratificato 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

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. In tutti gli ambienti dove è indispensabile sfruttare al meglio lo spazio disponibile, lo Stratificato HPL, offre la possibilità di realizzare agili pareti che sostituiscono completamente le murature tradizionali, riducendo le operazioni di manutenzione. Facile da assemblare, questo tipo di parete viene montato in tempi rapidissimi. 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.

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.

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

PANNELLO PER ARMADIETTI

Gli spessori consigliati per questo tipo di applicazione sono:

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

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 sempre nel rispetto delle caratteristiche fisiche e meccaniche del materiale.

Particolare attenzione deve essere posta nel rispetto dei 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 HPL oppure a vite passante con relativa foratura dello Stratificato 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.

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 dal 10 al 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 HPL, con una buona fresatura risulta assolutamente finito sia esteticamente che strutturalmente
- Non è necessario verniciare le superfici, in quanto entrambe le facce risultano già rifinite sia come decorativo sia come texture.
- E' possibile ottenere una considerevole riduzione degli spazi, in quanto lo spessore dello Stratificato HPL è sempre decisamente inferiore a quello delle porte tradizionali.

Per realizzare una porta in Stratificato 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.

Coeso

È possibile realizzare pezzi curvati in quasi tutti i colori della collezione Stratificato 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 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.

Stampa digitale

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

Il risultato finale è di grande effetto, completamente fedele al progetto originale.

La creatività è libera dai condizionamenti e l'industria è sempre più vicina ai desideri dei suoi clienti.

Questa tecnologia consente la riproduzione di qualsiasi tipo di immagine.

Lo Stratificato HPL in stampa digitale, mantiene inalterate tutte le prestazioni e la qualità del materiale.

Per maggiori informazioni, rivolgersi al responsabile Abet Laminati di zona.



"Flamingo" - Missoni Home (Stratificato HPL digital print)

Environmental Sustainability

Abet Laminati Stratificato 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. Due to its high calorific value, the incineration of its scrapes allows a significant energy 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 release of formaldehyde of materials used in furniture and fittings. By their very nature, all types of HPL laminates fully comply with "E1" classification.

European Certification

CE MARKING

In compliance with Reg. 305/2011 "Construction Products" (CPR) Stratificato HPL F1 obtained the certificate of constancy of performance of the product according to the requirements laid down in Annex ZA of the product standard EN 438-7:2005; only prior to specific request by the Customer the product can be CE marked.

Also Stratificato HPL in the non-fire retardant grade and thickness equal to or higher than 6 mm can be CE marked if expressly requested by the Customer.

FIRE BEHAVIOUR

Stratificato HPL laminate 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, HPL panels 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.

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 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 between the two sides of the panel, good ventilation to the back of the sheet is always required in order to keep it flat.

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:

- chamfering and finishing with extra-fine abrasive paper;
- polishing with application by cloth of an oily product such as liquid vaseline.

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.

Assembling

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 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 of 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 1mm greater than the penetration of the screw and at least 2 mm less than the panel's thickness.

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 6mm of Stratificato HPL should be used, as well as respecting the following conditions:

- When used as wall cladding, Stratificato 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 in sheet to sheet, in function of the dimensional variation of the panel.
- An anti vibration membrane (neoprene or silicon base) is recommended between the panel and the substructure.

LABORATORIES

Its characteristics of hygiene, ease of cleaning and surface resistance make Stratificato 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 HPL:

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

CUBICLES

Over the years cubicles have become an integral element, essential for the functionality and hygiene of both public and private spaces.

In all those situations where the optimisation of available space is essential, Stratificato 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. The structure usually sits on adjustable aluminium feet, to facilitate cleaning of the floors. This type of installation is widely used in changing 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.

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.

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.

PANELS FOR LOCKERS

Recommended thicknesses for his kind of application are:

- Thickness \geq 6 mm for structure
- Thickness \geq 8 mm for doors

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 characteristics 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.

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 HPL or through fixing with relevant drilling of Stratificato 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.

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 decors. 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 HPL is always much lower than that of traditional doors.

The manufacture of doors in Stratificato HPL should always closely follow all previously stated recommendations, respecting at all times the physical and mechanical characteristics of the material, essential for the stability of the door itself.

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

Coeso

Curved elements can be created in almost all the colours of the Stratificato 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 and objects. The production cycle behind Coeso does not alter the physical and chemical structure of Stratificato HPL nor its surface characteristics. For more information on the curvature radii of Coeso, contact the local Abet Laminati representative.

Digital Print

Thanks to digital printing technology, four-colour ink jet printing can be achieved directly from a computer file. The refinement of the digital printing technology provides extremely high definition, even for highly complex patterns. 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. This technology allows the reproduction of any drawing, photograph, or other image, provided is it in electronic format. Stratificato HPL laminate with digital printing technology maintains unaltered all the performances of quality of the material.

For any further information, please contact your local Abet Laminati representative.

