

**KARTA PRODUKTU - LAMINATY WYSOKOCIŚNIENIOWE PRINT HPL
PRODUKCJI ABET LAMINATI SpA**

Niniejsza karta opisuje skład laminatów PRINT HPL i zawiera wskazówki dotyczące bezpiecznej obsługi, obróbki, zastosowania laminatów i usuwania odpadów.

Dokument odzwierciedla stan wiedzy z lipca 2014 r. i nie obejmuje wszystkich szczegółów norm, o których mowa w tekście.

Laminaty PRINT HPL nie są klasyfikowane jako substancje szkodliwe. W związku z tym, że laminaty nie zawierają substancji niebezpiecznych w stężeniu wyższym niż 0,1% p / p, nie wymagają emisji karty bezpieczeństwa (art. 31 rozporządzenia REACH).

O. Producent

ABET LAMINATI SPA
Viale Industria 21
I – 12042, Bra (CN)

Tel. +39-0172-4110 111 Fax
+39-0172-431-571
www.abet-laminati.it

1. Produkt

Karta produktu obejmuje cały zakres laminatów PRINT HPL i laminatów PRINT w innych typologiach produkowanych przez Abet Laminati.

2. Opis/ Skład

Materiały, o których mowa to dekoracyjne laminaty wysokociśnieniowe (HPL) produkowane zgodnie z normą europejską EN 438 i ISO 4586.

Laminaty PRINT HPL to arkusze składające się z warstw surowca z warstw celulozowych (zazwyczaj jest to papier) zaimpregnowanych żywicami termoutwardzalnymi i związanych przez proces wysokiego ciśnienia. Proces ten zdefiniowany jest jako jednoczesne zastosowanie wysokiej temperatury ($\geq 120^{\circ}\text{C}$) oraz wysokiego ciśnienia ($\geq 5\text{ MPa}$) zapewnia przenikanie i następnie utwardzanie żywic termoutwardzalnych w celu uzyskania jednorodnego, nieprzepuszczalnego materiału ($\geq 1,35\text{ g / cm}^3$) z wymaganą strukturą powierzchni.

Ponad 60% składu laminatów PRINT HPL stanowi papier, a pozostałe od 30 do 40% stanowi utwardzona żywica fenolowoformaldehydowa w warstwach rdzeniowych i melaminowo - formaldehydowa w warstwie wierzchniej. Niektóre typologie produktu mogą też składać się z powierzchni lub wewnętrznych warstw metalowych np. aluminium lub żelazo, a także wierzchnich warstw forniru.

Oba typy żywic należą do grupy żywic termoutwardzalnych i podlegają nieodwracalnej interakcji poprzez usieciowane wiązania chemiczne powstałe podczas procesu utwardzania, którego celem jest wytworzenie nie wchodzącego w reakcje, stabilnego materiału o cechach całkowicie różnych od cech jego komponentów.

Laminaty PRINT HPL dostarczane są w formie arkuszy o różnych wymiarach, grubościach i wykończeniach powierzchni.

Na potrzeby zastosowań wymagających zwiększonej ochrony przeciwpożarowej istnieje możliwość impregnacji wewnętrznych warstw laminatu dodatkową substancją niezawierającą chlorowców.

ABET LAMINATI POLSKA sp. z o.o.

ul. Sochaczewska 32 - 01-327 Warszawa - NIP PL 5261727063

Tel. +48 22 666 1040 - 22 666 0585 - Fax +48 22 666 0340

Rejestracja: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy, XIII Wydz. Gosp. KRS, KRS nr 0000017936 - Kapitał zakładowy 200.000 zł
biuro@abetlaminati.pl - www.abetlaminati.pl

3. Przechowywanie i transport

Przechowywanie i transport laminatu należy przeprowadzać zgodnie ze Ogólnymi Zaleceniami Obróbki dla laminatów PRINT HPL; szczególne środki ostrożności nie są wymagane.

Laminaty PRINT HPL zostały zakwalifikowane jako produkty bezpieczne; etykiety nie są wymagane.

4. Obsługa i obróbka laminatów PRINT HPL

W trakcie produkcji i obróbki laminatu należy zachować normalne zasady bezpieczeństwa, w szczególności w zakresie odsysania pyłu, odpylania oraz zasad ochrony przeciwpożarowej.

W przypadku produktów zawierających warstwy metalowe należy unikać koncentracji pyłu, a przypadku obróbki uwalniającej pył unikać wzbudzenia iskier i źródeł zapłonu wszystkich urządzeń elektrycznych w tym sprzętu do odpylania.

Z powodu możliwości występowania ostrych krawędzi w czasie obróbki laminatu zawsze należy używać rękawic ochronnych. Kontakt z pyłem pochodzącym z laminatów PRINT HPL nie stanowi zagrożenia, jednak należy pamiętać o tym, że niewielki procent personelu może być wrażliwy, a nawet uczulony na pył przemysłowy.

5. Ekologiczne i zdrowotne aspekty wykorzystania laminatów

Laminaty dekoracyjne są utwardzane, a zatem chemicznie obojętne. Uwalnianie gazu z powierzchni czy krawędzi jest nieistotne.

Ze względu na bardzo niską przepuszczalność powierzchni laminaty PRINT HPL przyklejone do podłoża drewnopochodnego działają jako bariera przed możliwą emisją formaldehydu pochodzącą z podłoża/ substratu. Poziom emisji formaldehydu dla laminatów PRINT HPL jest znacznie niższy niż limit przewidywany dla materiałów drewnopochodnych.

Laminaty nie reagują z produktami spożywczymi i co za tym idzie laminaty PRINT HPL zostały dopuszczone do kontaktu z żywnością. Dekoracyjne powierzchnie są odporne na popularne rozpuszczalniki wykorzystywane w gospodarstwach domowych i od wielu lat używane w miejscach gdzie ważne są czystość i higiena.

Nieporowata powierzchnia laminatów PRINT HPL i ich krawędzi jest łatwa do dezynfekcji gorącą wodą, parą i wszystkimi rodzajami środków dezynfekujących stosowanych w szpitalach i innych zastosowania komercyjnych.

6. Konserwacja

Ponieważ laminaty PRINT HPL nie ulegają korozji ani utlenianiu, nie wymagają ochrony powierzchniowej (lakierowania lub malowania).

7. Laminaty PRINT HPL w przypadku pożaru

Laminaty PRINT HPL są trudnozapalne, nie topią się, nie skraplają i mają właściwości, które opóźniają rozprzestrzenianie ognia wydłużając w ten sposób czas ewakuacji.

Z powodu niepełnego spalania (typowego dla materiałów organicznych) dym pochodzący z laminatów zawiera substancje niebezpieczne. Laminaty PRINT HPL spełniają wymogi najwyższych standardów w zakresie toksyczności i wydzielania dymu.

W przypadku pożaru w pomieszczeniu wyposażonym w laminaty należy zastosować techniki gaszenia pożaru typowe dla budowlanych produktów drewnopochodnych.

8. Utylizacja termiczna

Dzięki wysokiej wartości kalorycznej (18-20 MJ/kg) laminaty PRINT HPL doskonale nadają się do recyklingu poprzez utylizację termiczną. W procesie całkowitego spalania laminatu w temperaturze 850°C wytworzona zostaje woda, dwutlenek węgla oraz tlenki azotu.

Prawidłowo kontrolowany proces spalania jest możliwy w nowoczesnych, atestowanych przemysłowych piecach. Popioły powstające podczas tego procesu mogą być oddawane do podlegających kontroli punktów usuwania odpadów.

ABET LAMINATI POLSKA sp. z o.o.

ul. Sochaczewska 32 - 01-327 Warszawa - NIP PL 5261727063

Tel. +48 22 666 1040 - 22 666 0585 - Fax +48 22 666 0340

Rejestracja: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy, XIII Wydz. Gosp. KRS, KRS nr 0000017936 - Kapitał zakładowy 200.000 zł

biuro@abetlaminati.pl - www.abetlaminati.pl

9. Utylizacja odpadów

Laminaty PRINT HPL mogą być oddawane do podlegających kontroli punktów składowania odpadów zgodnie z lokalnymi obowiązującymi przepisami. Kod CER odpadu to 030105.

1. Własności fizykochemiczne

1.1 Postać	Ciało stałe w formie arkusza
1.2 Gęstość	$\geq 1,35 \text{ g/cm}^3$
1.3 Rozpuszczalność	Nierozpuszczalny w wodzie, oleju, metanolu, eterze etylowym, n-oktanolu, acetonie
1.4 Punkt wrzenia	Nie ma
1.5 Stopień parowania	Nie ma
1.6 Temperatura topnienia	Nie topi się
1.7 Wartość opałowa	18-20 MJ/kg
1.8 Metale ciężkie	Laminaty PRINT HPL nie zawierają toksycznych związków pentachlorofenolu, azbestu, halogenu ani metali ciężkich (antymonu, baru, kadmu, chromu ^{VI} , ołowiu, rtęci, seleny), jednak z przyczyn naturalnych ślady tych substancji mogą być obecne w surowcach stosowanych w procesie produkcji laminatu. Ponadto laminaty PRINT HPL nie zawierają substancji SVHC (substancje wzbudzające szczególne obawy) zawartych w "liście kandydackiej" (zgodnie z załącznikiem XIV rozporządzenia REACH).

2. Stabilność i reaktywność Laminaty PRINT HPL są stabilne, nie są uznawane za materiał reaktywny ani korodujący.

2.1 Reakcje niebezpieczne	Brak
2.2 Wrażliwość materiału	Silne roztwory kwasów i zasad powodują plamy na powierzchni laminatu.

3. Klasyfikacja ogniowa i wybuchowa

3.1 Temperatura zapłonu	Ok. 400° C
3.2 Punkt zapłonu	Brak
3.3 Rozpad termiczny	Możliwy w temperaturze pow. 250°C. Zależnie od warunków spalania (temperatura, ilość tlenu, itp.) może nastąpić emisja gazów toksycznych, np. tlenku węgla, dwutlenku węgla, amoniaku.
3.4 Palność	Laminaty PRINT HPL nie są uważane za materiał łatwopalny. Pałają się tylko w warunkach pożaru, w obecności otwartego ognia.
3.5 Sposób gaszenia	Laminaty Print HPL należą do materiałów klasy A. Do gaszenia płomieni można użyć dwutlenku węgla, wody lub piany. Woda tłumi ogień i zapobiega powtórnemu zapłonowi. Podczas gaszenia pożaru należy używać aparatu tlenowego i odzieży ochronnej. W przypadku produktów zawierających warstwy metalowe należy użyć proszku gaśniczego; nie używać wody, dwutlenku węgla, ani piany.
3.6 Ryzyko wybuchu	Obróbka laminatów PRINT HPL (cięcie, szlifowanie) generuje pył w klasie ST-I. Należy przedsięwziąć środki ostrożności i zapewnić odpowiednią wentylację w celu zapobieżenia koncentracji pyłu. W przypadku produktów zawierających warstwy metalowe również należy unikać koncentracji pyłu, a przypadku obróbki uwalniającej pył unikać wzbudzenia iskier i źródeł zapłonu wszystkich urządzeń elektrycznych w tym sprzętu do odpylania.
3.7 Limit bezpieczeństwa dla wybuchu	Koncentracja pyłu poniżej 60 mg/m ³
3.8 Zabezpieczenia przeciwpożarowe i przeciwybuchowe	Brak wymagań, podobnie jak dla drewnopochodnych materiałów budowlanych.

ABET LAMINATI POLSKA sp. z o.o.

ul. Sochaczewska 32 - 01-327 Warszawa - NIP PL 5261727063

Tel. +48 22 666 1040 - 22 666 0585 - Fax +48 22 666 0340

Rejestracja: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy, XIII Wydz. Gosp. KRS, KRS nr 0000017936 - Kapitał zakładowy 200.000 zł

biuro@abetlaminati.pl - www.abetlaminati.pl

4. Własności elektrostatyczne

Laminat Print HPL minimalizuje generowanie elektryczności statycznej poprzez kontakt / separację lub tarcie z innymi materiałami. Nie wymaga uziemienia. Rezystywność powierzchniowa wynosi od 10^9 do 10^{12} Ohm, a napięcie indukowane $V \leq 2$ KV zgodnie z CEI IEC 61340-4-1, zatem laminat Print HPL jest materiałem antystatycznym.

5. Transport i składowanie

PRINT HPL jest klasyfikowany jako materiał bezpieczny do przewozu, nie wymaga żadnych specjalnych środków ostrożności.

6. Obróbka materiału

Używać rękawic w celu ochrony przed ostrymi krawędziami oraz okularów ochronnych. Nie wymaga żadnego specjalnego wyposażenia do obróbki, za wyjątkiem urządzeń odpylających.

7. Utylizacja odpadów

Należy przestrzegać lokalnych przepisów w tym zakresie. Spalanie tylko w atestowanych piecach przemysłowych.

8. Informacje sanitarnohigieniczne

Laminaty PRINT HPL nie są uważane za materiał niebezpieczny dla ludzi i zwierząt. Nie ma żadnych dowodów na toksyczność bądź szkodliwy wpływ na środowisko laminatów Print HPL. Powierzchnia laminatów PRINT HPL jest fizjologicznie bezpieczna i dopuszczona do kontaktu z żywnością zgodnie z regulacją EC nr 1935/2004.

8.1 BHP stanowiska pracy	Ogólne zasady w zakresie ochrony przed pyłami.
8.2 Emisja formaldehydu	Wartości typowe dla arkusza 0.9 mm PRINT HPL, niezwiązanego z materiałem rdzeniowym: < 0.2 mg/h m ² wg normy EN ISO 12460-3 < 0.05 ppm wg testu w komorze WKI
8.3 Pentachlorofenol	Laminaty PRINT HPL nie zawierają PCP (Pentachlorofenolu)

Aktualizacja luty 2018, weryfikacja czerwiec 2020..

ABET LAMINATI POLSKA sp. z o.o.

ul. Sochaczewska 32 - 01-327 Warszawa - NIP PL 5261727063

Tel. +48 22 666 1040 - 22 666 0585 - Fax +48 22 666 0340

Rejestracja: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy, XIII Wydz. Gosp. KRS, KRS nr 0000017936 - Kapitał zakładowy 200.000 zł
biuro@abetlaminati.pl - www.abetlaminati.pl