

DANE TECHNICZNE PRINT HPL FULL COLOUR (TYP BTS - BCS)

Laminat barwiony w masie o jednakowym kolorze powierzchni i rdzenia, składający się z warstwy papieru impregnowanego żywicami termoutwardzalnych sprasowany przy pomocy ciepła pod wysokim ciśnieniem (9 MPa)

Parametr	Metoda testowa	Jednostka miary	Wyniki		
			BCS (1d)	BCS (2d)	BTS (1d)
Grubość	EN 438-2.5	mm	$t = 2,0 \pm 0,25$ $t = 3,0 \pm 0,40$	$4,0 \leq t < 5,0 \pm 0,40$ $5,0 < t < 8,0 \pm 0,50$ $8,0 < t < 12,0 \pm 0,70$ $12,0 \leq t < 16,0 \pm 0,80$	$t = 1,0 \pm 0,15$ $1,0 < t < 2,0 \pm 0,18$
Płaskość	EN 438-2.9	spaczenie w mm/mb	$2,0 \leq t \leq 3,0$ 100	$2,0 \leq t < 6,0$ 12,0 $6,0 \leq t < 10,0$ 8,0 $10,0 \leq t$ 5,0	$1,0 \leq t < 2,0$ 100
Długość i szerokość	EN 438-2.6	mm	+ 10 / 0		
Prostoliniowość krawędzi	EN 438-2.7	maksymalne odchylenie mm	≤ 1,5		
Prostokątność	EN 438-2.8	maksymalne odchylenie mm	≤ 1,5		
Odporność na ścieranie	EN 438-2.10	liczba obrotów	150		150
Odporność na wrzącą wodę	EN 438-2.12	% (max): $2 \text{ mm} \leq t < 5 \text{ mm}$ $t \geq 5 \text{ mm}$	5 3		- -
		% (max): $2 \text{ mm} \leq t < 5 \text{ mm}$ $t \geq 5 \text{ mm}$	6 4		- -
		wygląd zewnętrzny: połysk - stopnie inne struktury - stopnie	3 4		3 4
Odporność na parę wodną	EN 438-2.14	wygląd zewnętrzny: połysk - stopnie inne struktury - stopnie	3 4		3 4

Odporność na suche ciepło (160° C)	EN 438-2.16	wygląd zewnętrzny: połysk - stopnie inne struktury - stopnie	3 4	3 4
Stabilność wymiarów, w podwyższonej temperaturze	EN 438-2.17	odchylenie wzdłużne w % odchylenie poprzeczne w % L t < 2 mmT	- -	0,80 1,40
		2 mm ≤ t < 5 mm L T	0,60 1,00	- -
		t ≥ 5 mm L T	0,50 0,80	- -
Odporność na pękanie (cienkie laminaty)	EN 438-2.24	siła w stopniach	powierzchnia 4 rdzeń 3 ^b	- -
Odporność na zarysowania	EN 438-2.25	wygląd zewnętrzny: połysk - stopnie inne struktury - stopnie	2 3	2 3
Odporność na zaplamienie	EN 438-2.26	wygląd zewnętrzny: grupy 1-2 - stopnie grupa 3 - stopnie	5 4	5 4
Odporność na zmianę barwy - lampa ksenonowa	EN 438-2.27	wzorec wełniany (kontrast)	powierzchnia 4 ^a rdzeń 3 ^a	powierzchnia 4 ^a rdzeń 3 ^a
Moduł sprężystości	EN ISO 178	naprężenie w Mpa	80	-
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	naprężenie w Mpa	9000	-
Gęstość	ISO 1183-1	gr/cm ³ (min)	1.40	

^a pod warunkiem, że laminat jest składowany zgodnie z zaleceniami producenta

^a - nietypowe ciemnienie i / lub fotochromia są efektem szoku wynikającego z procesu przyspieszonej ekspozycji i nie występują w trakcie ekspozycji w warunkach naturalnych ^b - delikatne ślady pęknięć wzdłuż krawędzi próbki

Uwaga! Dekory bazowe jak i dekory z innych kolekcji mogą się różnić odcieniem z uwagi na proces produkcji Fullcolour. Delikatna różnica odcienia nie może być uznawana za wadę, ponieważ wynika to z różnic w kolorze rdzenia (kraft) laminatu.

Produkt może być dekorowany wzorami występującymi w różnych kolekcjach. Parametry techniczne warstwy dekoracyjnej tj. odporność na ścieranie, parę wodną, suche ciepło, zarysowania, zaplamienie, światło zawierają odpowiednie karty informacyjne produktu; zwracamy uwagę, że typologia "Vertical grade" nadaje się tylko do zastosowań pionowych.

Dla zastosowań w obszarach o szczególnie wysokiej wilgotności i temperaturze, z możliwą wodą stojącą na powierzchni, zaleca się wcześniejszy kontakt z Biurem Sprzedaży Abet w celu uzyskania dodatkowych zaleceń.

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

REAKCJA NA OGIENÍ			
parametr	metoda testowa	grubość	klasyfikacja
Reakcja na ogień	EN 13501-1	6 mm	C-s2, d0*
		≥ 8 mm	B-s1, d0*
Test małego płomienia przy pomocy promiennika	UNI 8457-UNI 9174-UNI 9177	1,0 mm	Klasa I**

* mocowany mechanicznie na metalowej podkonstrukcji, bez izolacji

** przyklejony do niepalnionej płyty podkładowej za pomocą kleju poliuretanowego

INFORMACJE I WSKAZÓWKI OGÓLNE:

Wersja 2 stronnie dekorowana (laminat kompaktowy)

Transport i przechowywanie: płyty należy składować na stabilnych, płaskich paletach tak, aby się nie zsuwały.

Cięcie: do cięcia należy używać pił tarczowych stanowiskowych, które zapewniają precyzyjną regulację wysokości ostrza co pozwala uniknąć odprysków na spodniej krawędzi. Najlepszą jakość cięcia uzyskuje się używając piły z podkrojnikiem. Nie zaleca się używania pił ręcznych oraz taśmowych ani wyrzynarek. Panel musi być cięty tak, żeby dłuższy wymiar elementu pokrywał się z przebiegiem włókien w płycie.

Wiercenie: w przypadku montażu przy pomocy nitów lub śrub zaleca się, aby średnica otworu wykonanego w płycie była min. 2 mm większa od średnicy łącznika. Niezapewnienie swobodnej przestrzeni między elementem mocującym a krawędzią otworu niemal na pewno spowoduje pęknięcie materiału w okolicach punktu mocowania. Jest ona konieczna, gdyż przy zmianach temperatury i wilgotności otoczenia mogą wystąpić niewielkie zmiany wymiarów płyt.

Obróbka krawędzi: obróbkę krawędzi należy wykonać ze szczególną starannością z obu stron formatki. Dotyczy to zwłaszcza krawędzi przy wewnętrznych wycięciach w formatce (arkuszu) laminatu. W narożnikach kątów wewnętrznych trzeba koniecznie wykonać zaoblona o promieniu min 5 mm; dla otworów o dłuższym boku promień zaoblona odpowiednio wzrasta. Niewłaściwa obróbka i niezastosowanie się do powyższych zaleceń może doprowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń materiału. Więcej informacji w broszurze "Stratificato".

Wersja jednostronnie dekorowana (laminat okleinowy)

Obróbka laminatu zgodnie z ogólnymi "Informacje technicznymi" ze szczególnym naciskiem na klejenie laminatu przedstawione poniżej:

Klejenie: należy unikać stosowania klejów kontaktowych. Zaleca się stosować kleje PVAc > 200 g / m²

Nie zaleca się perforowania płyty, ani wycięć pod kątem 90 stopni. Chronić przed bezpośrednim działaniem źródeł ciepła.

Wykonując panel z użyciem Full Colour'u należy pamiętać o konieczności przyklejenia na lewą stronę substratu warstwy przeciwprężnej (kompensującej naprężenia) wykonanej z materiału o takiej samej strukturze i grubości jak warstwa dekoracyjna.

Zastosowanie innego materiału, np. laminatu typu HPL o tej samej grubości wymaga przeprowadzenia uprzedniego testu.

Wersja z dnia 11/10/2019, pl.17/06/2020.

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