ABET LAMINATI

Unlimited selection

DANE TECHNICZNE PRINT HPL POLARIS

Materiał wykonany z warstw celulozowych impregnowany żywicami termoutwardzalnymi z radiacyjnie utwardzaną z powierzchnią akrylową, zespolony w warunkach wysokiego ciśnienia i temperatury.

Parametr	Metoda testowa	Jednostka miary	Wyniki			
			Rdzeń brązowy/czarny		Fullcolour	
			wymagania	typowy wynik	wymagania	typowy wynik
Grubość	EN 438 :2016 -2.5	mm (t)	0,9 ≤ t ≤ 1,0 ± 0,10 t =1,2 ± 0,15 t =10 ± 0,50 t =12 ± 0,60		t = 0,9 ±0,15 t = 1.0 ±0,15 t = 1,2 ± 0,18 t = 10 ± 0,70 t = 12 ± 0,80	
Płaskość	EN 438:2016 - 2.9	spaczenie w mm/m*	t = 0,9 -> 60 t = 1,2 -> 60 t =10-> 5,0 t =12 -> 3,0		t = 0,9 -> 100 t = 1,0 -> 100 t = 1,2 -> 100 t =10 -> 8,0 t = 12 -> 5,0	
Długość i szerokość	EN 438 :2016 -2.6	mm	+ 10 / 0			
Prostoliniowość krawędzi	EN 438:2016 -2.7	maksymalne odchylenie mm/m	≤ 1,5			
Prostokątność	EN 438: 2016 - 2.8	maksymalne odchylenie mm/m	≤ 1,5			
Odporność na ścieranie	EN 438:2016 -2.10	liczba obrotów	150	200	150	200
Odporność na wrzącą wodę	EN 438 : 2016-2.12	% (max): 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	5 2	2 1	5 3	3 2
		% (max): 2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	6 2	2 1	6 4	3 2
		wygląd zewnętrzny (min)	4	5	4	5
Odporność na parę wodną	EN 438: 2016-2.14	wygląd zewnętrzny (min)	4	5	4	5

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

Odporność na suche gorąco (160° C)	EN 438: 2016-2.16	wygląd zewnętrzny (min)	4	5	4	5
Odporność na mokre gorąco (100° C)	EN 438:2016-2.18	wygląd zewnętrzny	4	5	4	5
Stabilność wymiarów w podwyższonej temperaturze	EN 438 :2016 -2.17	% (max) L t < 2 mm T	0,55 1,05	0,40 0,80	0,80 1,40	0,50 1,00
		2 mm ≤ t < 5 mm L T				
		t ≥ 5 mm L T	0,30 0,60	0,20 0,30	0,50 0,80	0,20 0,30
Odporność na pękanie (cienkie laminaty)	EN 438:2016- 2.24	siła w stopniach (min)	4	4	powierzchnia 4 rdzeń 3[a]	powierzchnia 5 rdzeń 3[a]
Odporność na zarysowania	EN 438 : 2015 -2.25	wygląd zewnętrzny (min)	2	5	2	5
Odporność na uderzenie kulką małej średnicy	EN 438 : 2016 - 2.20	siła sprężyny w N	20	25	20	25
Odporność na zaplamienie	EN 438 : 2016 -2.26	wygląd zewnętrzny (min) grupy 1-2 - stopnie grupa 3 - stopnie	5 4	5 4	5 4	5 4
Odporność na zmianę barwy - lampa ksenonowa	EN 438 : 2016 -2.27	skala szarości (min)	4	4	powierzchnia 4 rdzeń 3[b]	powierzchnia 4 rdzeń 3[b]
Moduł sprężystości	EN ISO 178	naprężenie w Mpa (min)	80	110	80	110
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	naprężenie w Mpa (min)	9000	9000	9000	9000
Opór elektryczny	EN 61340-4-1	R_v (23°C / 50% RH) w Ohm	/	$1x10^9 – 1x10^{11}$	/	$1x10^9 – 1x10^{11}$
Gęstość	ISO 1183-1	gr/cm³ (min)	1,35	1,5	1,4	1,5

* - 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

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

Uwaga:

1. Po obróbce krawędzi panelu Polaris, może być widoczna cienka linia chromatyczności (widziane tylko przy bliskiej odległości i pod określonym kątach widzenia). Jest to cecha związana ze specyfiką produktu.
2. Stosować kierunkowy rozkrój płyt!
3. Z uwagi na technologię produkcji możliwe są różnice w odcieniach koloru poszczególnymi partiami produkcyjnymi.
4. Nie czyścić płyt acetonem! W sprawie uzyskania szczegółowych informacji dot. czyszczenia laminatów Polaris prosimy o kontakt z Działem Handlowym Abet Laminati.

Parametry dodatkowe		
Parametr	**Metoda testowa**	**Klasyfikacja**
Nanocząstki	2011/696/EU	Polaris nie jest nanomateriałem
Emisja formaldehydu	EN 717-2	0,2 mg/m² h - klasyfikacja E
Emisja VOC	AFNOR NF EN ISO 16000-9	A+
Kontakt z żywnością	Regulacja EU 10/2011, EU 174/2015	dopuszczony do kontaktu z żywnością
Właściwości antybakteryjne	ISO 22196:2011	produkt bez dodatku biocydów, po 24 h, redukcja > bakterii 99,9 %

REAKCJA NA OGIEŃ					
parametr	**metoda testowa**	**grubość**	**klasyfikacja**		
			rdzeń brązowy/ czarny		**rdzeń kolorowy**
			F1 (flame retardant)	**Standard**	**Fullcolour**
Uwalnianie ciepła	IMO Res. MSC 307 (88) część 5	1,0 mm	wynik pozytywny	/	/
Test małego płomienia przy pomocy promiennika	UNI 8457-UNI 9174-UNI 9177	0,9 mm	/	Klasa 1*	/
		1,0 mm	/	/	Klasa 1*
Reakcja na ogień	EN 13501-1:2018	≥ 2 mm	D-s2, d0	/	/
		12 mm	/	C-s1, d1	/
Reakcja na ogień materiałów i komponentów	UNI EN 45545-2:2015	1,0 ≤ t ≤ 12,0 mm	R1 HL1 - HL2 - HL3	/	/

** przyklejony do uniepalnionej płyty podkładowej za pomocą kleju poliuretanowego*

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

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 pękanie 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 zaoblenia o promieniu min 5 mm; dla otworów o dłuższym boku promień zaoblenia 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 rdzenia Full Colour'u w wersji Polaris 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 4/06/2020, 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