



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT HPL SERIE METALLI (MET2)
(MTS - MTF)

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio anodizzato in superficie, pressati a 9 MPa e a 150 °C.

Material consisting of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins and of a surface sheet of anodised aluminium; all is pressed and bonded together by means of high pressure (9MPa) and heat (150°C).

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE VALUES
Spessore Thickness	EN 438-2.5	spessore thickness	mm	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) Res. 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
Solidità dei colori alla luce Lightfastness	EN 438-2.27	contrasto contrast	grado scala grigi grey scale rating	≥ 4 ^a
Densità Density	ISO 1183	densità density	gr/cm ³	≥ 1,35

- adatto soltanto per applicazioni verticali interni / *vertical indoor applications only*
- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità / *not advised in areas with high humidity rate*
- attenzione alla direzionalità / *attention to the directionality of the finish*

* a condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato descritte sulla brochure "Servizio Informazione Tecnica"

* *provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended in the brochure "Technical Information"*

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

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 i colori 725 e 740, comunque incluso nella collezione per il suo eccellente aspetto estetico. Informarsi presso la rete commerciale.

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

Warning: due to the technological limits linked to the production of the aluminium foil, for decors 725 and 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.

Allegato Annex

Per le informazioni generali su trasporto, immagazzinaggio e lavorazione del materiale, consultare la pagina dei consigli generali per i prodotti MET. Di seguito riportiamo alcune specifiche ulteriori indicazioni per questa tipologia di prodotto.

Bilanciamento: Poiché Print HPL MET 2 ha caratteristiche fisiche che lo differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce. 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: Print HPL MET 2 non è disponibile in versione PF, ma nella versione rigida può essere piegato realizzando curve convesse con decorativo a vista; sono necessarie prove preliminari.

For general information concerning transport, storage and machining of this material, please refer to the document about the general advice for MET products. Here below there are some specific further instructions for this product typology.

Balancing *Because Print HPL MET 2 has different physical characteristics from Print HPL, it is advisable for composite panels to use one material on both sides, to obtain a balanced panel. 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: *Print HPL MET2 is not available in the PF version, but in the HPL version it can be formed to produce convex curves with the decorative face outwards. It is however necessary to carry out preliminary tests.*