



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
PRINT HPL F1
ABET Wood (WTF)

Laminato decorativo ad alta pressione costituito da una superficie di vero legno protetto da uno strato di resina termoindurente e da strati di carta impregnati di resine termoindurenti. Il tutto sottoposto all'azione combinata di alta pressione e calore in apposite presse ove avviene la policondensazione delle resine. Retro idoneo all'incollaggio. Materiale con particolari caratteristiche di comportamento al fuoco.

Materiale idoneo per applicazioni in ambienti interni.

High pressure decorative laminate made up of a surface layer of genuine wood protected with thermosetting resin and of layers of paper sheets impregnated with thermosetting resins. All submitted to the combined action of pressure and heat, in special press which results in polycondensation of the resins.

Back side suitable for gluing. Material having the property of particular fire behaviour.

Material suitable for indoor applications.

CARATTERISTICA <i>PROPERTY</i>	METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE <i>PROPERTY</i> <i>or</i> <i>ATTRIBUTES</i>	UNITA' DI MISURA <i>UNIT</i>	VALORE <i>VALUES</i>
Spessore <i>Thickness</i>	EN 438-2.5	spessore <i>thickness</i>	mm	1,0 ± 0,15
Tolleranza di planarità <i>Flatness</i>	EN 438-2.9	deformazione massima <i>maximum deviation</i>	mm/m	120 (**)
Resistenza all'abrasione <i>Resistance to surface wear</i>	EN 438-2.10	res. all'abrasione <i>wear resistance</i>	giri <i>revs</i>	IP ≥ 150 A ≥ 350
Res. all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	EN 438-2.12	aspetto <i>appearance</i>	delaminazione <i>delamination</i>	passa (non delamina) <i>pass</i> (<i>no delamination of the core</i>)
Resistenza al calore secco (100° C) <i>Resistance to dry heat</i>	EN 12722	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
Resistenza al calore umido (100° C) <i>Resistance to wet heat</i>	EN 12721	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 3
Stabilità dimensionale alle temperature elevate <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	EN 438/2.17	variazione dimensionale cumulativa <i>cumulative dimensional change</i>	% long. <i>% long.</i> % trasv. <i>% transv.</i>	≤ 0.90 ≤ 1.40
Res. all'urto con sfera di grande diametro <i>Res. to impact by large diameter ball</i>	EN 438-2.21 (opzionale)	altezza di caduta <i>drop height</i> diametro impronta <i>indent diameter</i>	mm mm	≥ 600 ≤ 12
Resistenza alle fessurazioni (HPL sottile) <i>Res. to cracking (thin laminates)</i>	EN 438-2.23 (opzionale)	aspetto <i>appearance</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
Resistenza al graffio <i>Resistance to scratching</i>	EN 438-2.25	forza <i>force</i>	grado <i>rating</i>	≥ 2



Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: <i>appearance groups 1-2</i> aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>	grado <i>rating</i>	≥ 4
	EN 438/2.27	contrasto <i>contrast</i>	scala grigi <i>grey scale</i>	≥ 2*
Solidità dei colori alla luce <i>Lightfastness</i>		* Sia per le impiallacciature "naturali" che "recomposte", trattandosi di vero legno, la solidità del colore può variare, a livelli anche importanti, nel tempo e secondo la differente esposizione alla luce, ed anche a seconda del tipo e provenienza del legno utilizzato. In particolare, le essenze esposte a luce diretta e violenta possono subire una rapida e irregolare modifica del colore naturale; ma anche il calore e l'umidità, interagendo con la luce, possono accelerare il processo. In particolare, le essenze 1716-1721-1726-1727 possono subire una variazione al limite del requisito di norma. * Both for "natural" and "reconstituted" veneers, being real wood, differences in light fastness performances may occur - also at a remarkable extent - in the course of time and according to the different light exposure, and also depending on the wood species and the source of wood. In particular, when exposed to direct and strong light, veneers can undergo sudden and irregular changes in the original colour; also heat and humidity interacting with light can accelerate the process. In particular, veneers 1716-1721-1726-1727 may undergo a variation near the limit of the Standard requirement.		
Costanza di colore e costruzione (struttura) <i>Colour consistency and construction (structure)</i>		* Poiché il legno è un prodotto naturale, ogni essenza può essere considerata unica. Per le essenze "naturali", la tonalità di colore e la costruzione (struttura) possono variare sia da lotto a lotto che da pannello a pannello, poiché tale è la variabilità del legno naturale. Per le essenze "recomposte", la tonalità di colore e la costruzione (struttura) possono variare in modo lieve. Per entrambe le tipologie, particolarità come nodi e inclusioni di resina non sono da considerarsi difetto, ma come parte del decorativo. * Due to the fact that wood is a natural product, each veneer may be considered as unique. Therefore, for "natural" veneers, colour shade and construction (structure) may change from batch to batch and even from panel to panel, being this a property of natural wood. For "reconstituted" veneers, colour shade and construction (structure) may change slightly from batch to batch and even from panel to panel. For both veneers, singularities such as knots and resin inclusions are not considered as defects, but as part of the decor.		
Densità <i>Density</i>	ISO 1183	densità <i>density</i>	gr/cm ³	≥ 1,0

- Adatto per applicazioni orizzontali e verticali in locali secchi (esclusi quindi cucine, sale da bagno e locali umidi in genere).
- ABET Wood, una volta incollato al supporto, possibilmente a freddo, deve avere i bordi protetti da una vernice idrorepellente che non permetta il passaggio dei liquidi e/o dell'umidità attraverso di essi, evitando così l'alterazione dell'impiallacciatura (vedi allegato). Nel caso di incollaggio su supporti idrorepellenti non usare colle a base acqua.
- A causa dell'utilizzo di impiallacciature naturali, è possibile che, in alcuni casi, le tolleranze di spessore siano leggermente superiori ai valori indicati.
- *Suitable for horizontal and vertical applications in dry areas only (excluded kitchens, bathrooms and all wet areas, generally)*
- *After ABET Wood is glued on the MDF or particleboard with a rigid glue line such as PVA or Aliphatic (better by cold gluing) the edges must be protected by means of a waterproof paint or lacquer preventing liquids and/or humidity from passing through the edges, so as to avoid damaging the veneer. In case of gluing on a waterproof substrate do not use water-based adhesives.*
- *Due to the use of natural veneers, in some cases, the thickness tolerance may be slightly higher than the quoted value.*

** a condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato consigliate dal produttore
** provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended by the manufacturer

COMPORTAMENTO AL FUOCO
FIRE PERFORMANCE

METODO DI PROVA	NORMA	CLASSIFICAZIONE
Piccola fiamma e pannello radiante <i>Small flame and radiant panel</i>	UNI 8457, 9174, 9177	classe 1 <i>class 1</i>
Epiradiatore <i>Epiradiateur</i>	NF P 92-501	M1 testato su supporto incombustibile <i>tested on noncombustible substrate</i>
Densità e tossicità fumi <i>Smoke density and toxicity</i>	NF F 16-101	F1
Rilascio calore <i>Heat release</i>	IMO Res. A 653(16)	passa <i>pass</i>

Nota: Il comportamento al fuoco dipende dallo spessore e dal montaggio del laminato, dal tipo e dallo spessore del supporto e dall'adesivo utilizzato. Si consiglia di contattare il produttore del laminato per dettagli sui rapporti delle prove di comportamento al fuoco e sui certificati ottenuti e per informazioni sui metodo di prova di comportamento al fuoco e relative specifiche.

Note: Fire test performance will depend on laminate thickness and construction, substrate type and thickness, and adhesive used. The laminate manufacturer should be contacted for details of test reports and certifications held, and for information on fire test methods and specifications.

Allegato

SCHEDA INFORMATIVA**VERNICE PROTETTIVA per ABET Wood****Premessa**

In seguito ad una ricerca effettuata tra Abet Laminati e i fornitori di impiallacciatura per quanto riguarda le caratteristiche del legno laminato, si consiglia che tutti i bordi dei pannelli di ABET Wood sottoposti a taglio di lama e/o fresa vengano protetti da vernice idrorepellente che impedisca il passaggio di liquidi e umidità attraverso i capillari del legno, evitando alterazioni/decolorazioni anomale, visibili anche dopo lungo tempo. A tale scopo è stata individuata e testata la vernice “**CLOURETHAN**”.

Caratteristiche

- Vernice monocomponente a base di uretano alchidico.
- Pronta all'uso.
- Resistente agli agenti chimici e meccanici in conformità alla norma DIN 88861 – 1B (EN 12720).
- Adatta come protezione all'umidità dei bordi di ABET Wood.
- Facile da usare.
- Normalmente infiammabile in conformità alla norma DIN 4102 – B2.

Informazioni Generali

I bordi dei pannelli di ABET Wood da trattare devono essere asciutti, esenti da residui di olio, polvere e altre impurità.

Gli attrezzi utilizzati per l'applicazione della vernice “Clourethan” devono essere accuratamente puliti subito dopo l'uso con diluente.

Si consiglia di mantenere la vernice in ambiente fresco.

Disponibile in confezioni da 1 lt codice PW 01(M.P.87050), e da 0,250 lt codice PW 02 (M.P.87050)

Resa vernice: ca. 2200 MTL di bordo trattato per litro

Modalità d'uso

Prima del trattamento il bordo dei pannelli di ABET Wood deve essere leggermente levigato con carta abrasiva e perfettamente pulito dalla polvere abrasiva.

L'applicazione della vernice “Clourethan” può essere effettuata con un pennello.

Utilizzare la vernice “Clourethan” non diluita.

Applicare un primo strato di vernice di uno spessore normale per permettere una rapida essiccazione.

L'essiccazione della vernice “Clourethan” avviene tramite ossidazione (assorbimento dell'ossigeno nell'aria dell'ambiente). Dopo avere verificato la completa essiccazione della vernice (al tocco), applicare una seconda mano.

Attenzione! La vernice non essicca con gli stessi tempi su tutte le tipologie di legno. In particolare, su essenze esotiche o legni ricchi di sostanze grasse come il Teak sono necessari tempi di essiccamento più lunghi.

Dopo l'applicazione lavare accuratamente i pennelli con diluente.

N.B. Tale Scheda Informativa fornisce indicazioni generali sul corretto utilizzo e applicazione del prodotto come protezione dei bordi di pannelli di ABET Wood ABET Laminati.

Per quanto riguarda le informazioni di Sicurezza e Ambiente si deve fare riferimento alla Scheda di Sicurezza emessa dal Produttore della vernice “Clourethan”.

Rev. 27/07/06

Annex

**INFORMATIVE SHEET
COATING for ABET Wood****Preliminary remarks**

Following up researches by Abet Laminati and wood veneers suppliers on the properties of laminated wood, we advise to protect the edges of ABET Wood sheets which undergo blade cutting and/or milling by means of a waterproof coating. This prevents liquids and/or humidity from passing through the veneer so as to avoid discolouration or surface damages.

For this sake "CLOURETHAN" wood coating has been tested and is recommended.

Characteristics

- One-component alkyd-urethane based coating.
- Ready for use.
- Resistant to chemical and mechanical agents in compliance with DIN 88861 – 1B (EN 12720) Standard.
- Suitable for protecting the edges of ABET Wood against humidity
- Easy to use.
- Flammable according to DIN 4102 Standard (B2).

General information

The edges of ABET Wood sheets to be treated must be dry, without traces of oil, powder or any impurity.

The equipment used for the application of "Clourethan" coating must be properly cleaned immediately after by a diluent.

We recommend to store the product in a cool area.

Available in 1 litre tin - PW 01 code (M.P.87050) - 0,250 litre tin - PW 02 code (M.P.87050)

Yield: abt. 2200 m of edge treated per litre

Instructions for use

Before the treatment the edges of ABET Wood sheets must be slightly sanded by abrasive paper and the powder perfectly removed.

The application of "Clourethan" can be made using a brusher.

Employ "Clourethan" undiluted.

Apply a first layer of coating - the quantity must not be excessive in order to allow a fast drying.

The drying process of "Clourethan" coating occurs by oxidation (absorption of oxygen of the air). After checking coating has dried completely (by touch), apply a second layer.

Be careful! The coating does not take the same time to dry on all types of wood veneers. For instance, for exotic veneers or wood rich in fat substances (e.g Teak) the drying time is longer.

After the application please clean the brusher carefully using a diluent.

Note: This sheet provides general information on the proper use and application of this product as protection of the edges of ABET Wood by ABET Laminati.

As far as safety and environmental information are concerned please refer to the Material Safety Data Sheet issued by the producer of "Clourethan".

Rev. 27/07/06