

Laminato decorativo costituito da strati di cellulosa impregnati con resine termoindurenti e da una superficie acrilica reticolata per radiazione, il tutto chimicamente legato applicando simultaneamente pressione e somministrando calore in un processo di laminazione ad alta pressione come descritto da EN 438:2016 - 1.

Decorative laminate consisting of cellulose layers impregnated with thermosetting resins and a radiation cured acrylic surface, all chemically bonded together applying simultaneously pressure and supplying heat in a high-pressure lamination process as described by EN 438:2016 - 1.

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – Product variant	
				Cuore nero o marrone Black or brown core	
				Prestazione	
Determinazione dello spessore <i>Determination of thickness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.5	Spessore <i>Thickness</i> (t)	mm (variazione massima) <i>(maximum variation)</i>	0.9 ≤ t ≤ 1.0 t = 1.2 t = 8.0 t = 10.0 t = 12.0 t = 14.0 t = 20.0	± 0.10 ± 0.15 ± 0.50 ± 0.50 ± 0.60 ± 0.60 ± 0.80
Determinazione della planarità <i>Determination of flatness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.9	Planarità <i>Flatness</i> *	mm/m (scostamento massimo) <i>(maximum deviation)</i>	t = 0.9 t = 1.2 t = 8.0 t = 10.0 t = 12.0 t = 14.0 t = 20.0	60 60 5.0 5.0 3.0 3.0 3.0
Determinazione della lunghezza e della larghezza <i>Determination of length and width</i>	UNI EN 438:2019 - 2.6	Lunghezza e larghezza <i>Length and width</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>(maximum deviation)</i>	+ 10 / - 0	
Determinazione della linearità dei bordi <i>Determination of edge straightness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.7	Linearità dei bordi <i>Straightness of edges</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>(maximum deviation)</i>	≤ 1.5	
Determinazione dell'ortogonalità <i>Determination of edge squareness</i>	UNI EN 438:2019 - 2.8	Ortogonalità <i>Squareness</i>	mm/m (scostamento massimo) <i>(maximum deviation)</i>	≤ 1.5	
Resistenza all'usura <i>Resistance to surface wear</i>	UNI EN 438:2019 - 2.10	Resistenza all'usura <i>Wear resistance</i>	Punto iniziale <i>Initial point</i> Giri / <i>Revolutions</i> (minimo / <i>minimum</i>)	150	
Resistenza all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i>	UNI EN 438:2019 - 2.12	Aumento della massa <i>Mass increase</i>	t < 2 mm	n.a.	
			% (maximum)	STD	F1
			2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	5 2	7 3
		Aumento dello spessore <i>Thickness increase</i>	% (maximum)	6	9
			2 mm ≤ t < 5 mm t ≥ 5 mm	2	6
		Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione della superficie <i>Surface rating</i>	4	
Classificazione dei bordi <i>Edge rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	3				

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – Product variant	
				Cuore nero o marrone Black or brown core	
				Prestazione	
Resistenza al calore secco <i>Resistance to dry heat</i>	UNI EN 438:2019 - 2.16	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	4	
Resistenza al calore umido <i>Resistance to wet heat</i>	UNI EN 438:2019 - 2.18	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo <i>minimum</i>)	4	
Stabilità dimensionale a temperatura elevata <i>Dimensional stability at elevated temperature</i>	UNI EN 438:2019 - 2.17	Variazione dimensionale cumulativa <i>Cumulative dimensional change</i>	% (max) t < 2 mm L T	0.55 1.05	
			2 mm ≤ t < 5 mm L T	0.40 0.80	
			t ≥ 5 mm L T	0.30 0.60	
Res. all'urto con sfera di piccolo diametro (laminati sottili) <i>Resistance to impact by small-diameter ball (thin laminates)</i>	UNI EN 438:2019 - 2.20	Forza d'urto <i>Spring force</i>	N (minimo / <i>minimum</i>)	20 **	
Resistenza alle fessurazioni (laminati compatti) <i>Resistance to crazing (compact laminates)</i>	UNI EN 438:2019 - 2.24	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione della superficie <i>Surface rating</i> Classificazione dei bordi <i>Edge rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	4 n.a.	
Resistenza alla scalfittura <i>Resistance to scratching</i>	UNI EN 438:2019 - 2.25	Forza <i>Force</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	4	
Resistenza alle macchie <i>Resistance to staining</i>	UNI EN 438:2019 - 2.26	Aspetto <i>Appearance</i>	Classificazione <i>Rating</i> (minimo / <i>minimum</i>)	4	
			Gruppi / <i>Groups</i> 1 e/and 2	5	
			Gruppo / <i>Group</i> 3		
Solidità dei colori alla luce (arco allo Xenon) <i>Light fastness (Xenon arc)</i>	UNI EN 438:2019 - 2.27	Contrasto <i>Contrast</i>	Scala dei grigi <i>Grey scale</i> Grado <i>Grade</i> (minimo / <i>minimum</i>)	4	

ABET LAMINATI	SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET POLARIS Contemporary	Rev. 0 01/12/2022
----------------------	---	----------------------

METODO DI PROVA TEST METHOD	STANDARD	PROPRIETÀ o ATTRIBUTO PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITÀ UNIT	Variante di prodotto – <i>Product variant</i>	
				Cuore nero o marrone <i>Black or brown core</i>	
				Prestazione	
Modulo di elasticità a flessione (E) <i>Flexural modulus (E)</i>	EN ISO 178	Forza <i>Stress</i>	Sollecitazione <i>Stress</i> (minimo / <i>minimum</i>) MPa	t ≥ 2 mm 9000	
Resistenza a flessione <i>Flexural strength</i>	EN ISO 178	Forza <i>Stress</i>	Sollecitazione <i>Stress</i> (minimo / <i>minimum</i>) MPa	t ≥ 2 mm 80	
Determinazione della massa volumica <i>Method for determining the density</i>	ISO 1183-1	Massa volumica <i>Density</i>	g/cm ³ (minimo / <i>minimum</i>)	1.35	

<p>* A condizione che siano rispettate le modalità e le condizioni di stoccaggio del laminato consigliate dal produttore. <i>Provided that the laminate is stored in the manner and conditions recommended by the manufacturer.</i></p> <p>** Sono possibili variazioni di prestazione in funzione dello spessore del laminato, del tipo e quantità di colla utilizzate e del tipo di substrato. <i>Variations of performance are possible depending on the laminate thickness, the type and quantity of glue used and the type of substrate.</i></p>
<p>^a Le fessure moderate corrono lungo tutto il bordo del campione. <i>The moderate cracks lines run along all the edge of the specimen.</i></p> <p>^b Anomalo scurimento e/o fotocromismo sono dovuti all'effetto d'urto dell'esposizione accelerata e non sono caratteristici dell'esposizione naturale. <i>Extraneous darkening and/or photocromism are due to the shock effect of accelerated exposure and are not characteristics of natural exposure.</i></p>

Per informazioni sulla reazione al fuoco e per applicazioni in edilizia, si prega di contattare l'Assistenza Tecnica.
For information about the reaction to fire and applications in building, please contact the Technical Assistance.