

Laminato decorativo costituito da strati di cellulosa impregnati con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio in superficie protetto con un processo di anodizzazione o laccatura (ad effetto soft touch per metalli MSR e MAF), 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 of an anodised or lacquered aluminium foil (featuring soft-touch effect for metal MSR and MAF) on the 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 | REQUISITO REQUIREMENT |
|--|---|--|---|--|
| Determinazione dello spessore <i>Determination of thickness</i> | UNI EN 438:2019 - 2.5 | Spessore <i>Thickness</i> (t) | mm (maximum variation / massima variazione) | $0,6 \leq s \leq 1,0$ $\pm 0,15$ |
| Determinazione della planarità <i>Determination of flatness</i> | UNI EN 438:2019 - 2.9 | Planarità <i>Flatness</i> | mm/m (scostamento massimo * / maximum deviation*) | 100 |
| Resistenza all'immersione in acqua bollente <i>Resistance to immersion in boiling water</i> | UNI EN 438:2019 - 2.12 | Aspetto <i>Appearance</i> | delaminazione strato fenolico core delamination (pass or fail) | passa pass |
| Resistenza al vapore acqueo <i>Resistance to water vapour</i> | UNI EN 438:2019 - 2.14 | Aspetto <i>Appearance</i> | Classificazione <i>Rating</i> (minimo / minimum) | 3 |
| 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) | long./ long. $\leq 0,75$ trasv./ transv $\leq 1,25$ |
| Formabilità (tipologia PF solo per serie "Metalli") Formability (PF type for "Metalli" only)** | UNI EN 438:2019 - 2.32 ^b | raggio radius | mm long. mm long. mm trasv. mm transv. | ≤ 10 volte s nominale times nominal thickness ≤ 20 volte s nominale times nominal thickness |
| 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 Grado <i>Grey scale Grade</i> (minimo / minimum) | 4 ^a |
| Resistenza alla formazione di bolle (valido solo per serie "Metalli") <i>Resistance to blistering (valid for "Metalli" only)**</i> | UNI EN 438:2019 – 2.24 ^b | t min. | sec. (minimo / minimum) | 15 |
| Determinazione della massa volumica <i>Method for determining the density</i> | ISO 1183-1 | Massa volumica <i>Density</i> | kg/m ³ (minimo / minimum) | 1350 |

| | | |
|----------------------|--|------------|
| ABET LAMINATI | SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO INFORMATIVE TECHNICAL SHEET METALLI – METALLI MSR MAF | 20/07/2023 |
|----------------------|--|------------|

| | | | | |
|--|---------------------------|-----------------------|--|------------------------------|
| 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>) | 1 (Metalli e MAF) 3 (MSR) |
|--|---------------------------|-----------------------|--|------------------------------|

Performance tipiche MSR
Typical performance for MSR

| METODO DI PROVA <i>TEST METHOD</i> | STANDARD | PROPRIETÀ o ATTRIBUTO <i>PROPERTY or ATTRIBUTE</i> | UNITÀ <i>UNIT</i> | PRESTAZIONE TIPICA <i>TYPICAL PERFORMANCE</i> |
|---|---------------------------|--|----------------------------------|---|
| Resistenza alla scalfittura <i>Resistance to scratching</i> | UNI EN 438:2019 - 2.25 | Forza <i>Force</i> | Classificazione <i>Rating</i> | 4 |
| Resistenza alla microscalfittura <i>Resistance to Microscratch</i> | UNI EN 438:2019 - 2.31 | Aspetto <i>Appearance</i> | Classificazione <i>Rating</i> | 5 |

NOTE:

^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 740 e 941, 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 decor 740 and 941 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.

^b Il laminato PF della Serie Metalli è sottoposto a queste prove a una temperatura inferiore a quella del laminato PF delle altre collezioni / *PF laminate of Serie Metalli is tested at a lower temperature than typical postformable laminates.*

^c La serie anodizzata (726 - 730 - 740 - 953 - 880 - 881):

- A causa delle peculiarità del trattamento superficiale potrebbe occasionalmente presentare delle striature longitudinali più o meno marcate da considerarsi comunque caratteristica del prodotto.
- A causa della scarsa resistenza ad alcuni agenti macchianti non possono essere garantite le performance indicate per gli altri metalli

- adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni / *vertical indoor applications only*

- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità / *not advised in areas with high humidity rate*

- attenzione alla direzionalità: l'accostamento deve essere effettuato rispettando la medesima direzionalità delle frecce stampate sul retro altrimenti la riflessione della luce potrebbe determinare una diversa percezione della tonalità pur tra pannelli dello stesso decorativo.

The matching of panels shall be executed respecting the same directionality of the arrows printed on their backside otherwise the light reflection might affect a different perception of tonality among panels of the same décor.

Nota: Il comportamento al fuoco dipende dalla norma richiesta dal campo di applicazione, dallo spessore e dal montaggio del laminato, dal tipo e dallo spessore del supporto e dall'adesivo utilizzato. La classificazione al fuoco del pannello composito è di responsabilità del produttore del composito.

Note: Fire test performance will depend on the Standard required by the application field, on the laminate thickness and construction, type and thickness of the substrate and adhesive used. The fire classification of the composite panel is under the responsibility of the manufacturer of the final composite.

Consigli per la lavorazione e la messa in opera

Movimentazione e lavorazione:

Nelle operazioni di **movimentazione** si raccomanda di trattare i pannelli con estrema cura in quanto, sebbene la superficie possa essere protetta da un film pelabile, i bordi affilati possono tagliarlo e rigare la superficie.

Per il laminato ruvidato, durante tutte le fasi della **lavorazione** la superficie decorativa metallica deve rimanere in alto. I bordi possono essere rifiniti con una lima o con carta abrasiva. Non applicare nastri autoadesivi sulla superficie metallica.

Bilanciamento: Poiché i metalli laccati o anodizzati hanno caratteristiche fisiche che li differenziano dal Print HPL, in caso di pannelli compositi, per il bilanciamento è consigliabile utilizzare lo stesso materiale sulle due facce, oppure, per la collezione Metalli laccati, MFA e MSR è possibile utilizzare il bilanciatore con codice 796; per la collezione Metalli anodizzati è possibile utilizzare il bilanciatore con codice 10A- 888. 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:** Poiché non è possibile fissare delle regole per ogni singola tecnologia di piegatura, è indispensabile effettuare prove preliminari. In linea di massima, il materiale può essere piegato su piegatrice a candela calda convenzionale per HPL con temperature generalmente più basse rispetto al Print HPL PF. La superficie decorativa non deve andare a contatto della candela riscaldante; ciò vale anche per il riscaldamento a lampada ad infrarossi. Per la specificità di questo materiale, non prendere come riferimento quanto consigliato per il Print HPL Postforming.

Advice for the machining and application

Handling and machining:

*During **handling** operations, handle the panels with extreme care because the sharp edges could cut through the peelable film which may protect the surface and scratch it.*

*For sanded laminate, during all **machining** operations, the decorative metal surface must be facing upwards. The edges can be smoothed with a file or abrasive paper. Do not apply self-adhesive tapes to the metal surface.*

Balancing *Since both the Lacquered and the Anodized version of Metalli have different physical characteristics from Print HPL, for balancing in composite panels it is advisable to use the same material on both sides, or, for the lacquered version 796 backing can be used; for the anodized version backing with code 10A- 888 can be applied. When using other materials as a backing, including Print HPL, it will be necessary to carry out preliminary tests.*

For MAF and MSR versions test regarding the most proper backing are still in progress.

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:** *It is not possible to state precise instructions for every different postforming technology, so it is advisable to carry out preliminary bending tests. This will be helpful to determine the correct conditions of one's own bending machine in reference to the material being used.*

Generally, these laminates may be bent on stationary bending machines for HPL with conventional rod at lower temperatures than those applied for HPL PF. The decorative surface must not come into contact with the heating rod; the same is valid for heating by infra-red rays.

The advice concerning Print HPL Postforming have not to be considered as a reference for this particular material.