

Materiale di supporto	Spessori	Misure standard
Panthēra - CPL/HPL (corpo marrone)	0,45 - 0,9 mm	3.050/4.200 x 1.300 mm
Panthēra - CPL/HPL (corpo bianco)	0,45 - 0,9 mm	3.050/4.200 x 1.300 mm
Panthēra - CPL/HPL (corpo nero)	0,45 - 0,9 mm	3.050/4.200 x 1.300 mm

Materiale di supporto

Pannello truciolato, MDF e Compensato. È possibile applicare i laminati Panthēra anche su altri materiali su materiali di supporto come: Swiss-CDF, Finsa-Compact, Valchromat, HPL-Compact, ecc.

Misure e spessori

Per le misure standard si fa riferimento alle indicazioni presenti nella tabella ad inizio pagina. Altri spessori e misure, sono acquistabili su richiesta.

Imballaggio e stoccaggio

HPL / CPL: Il laminato è fornito in fogli posti su bancali, avvolti in polietilene ed imballi antiurto. La stabilità del prodotto è garantita per dodici mesi se conservato nell'imballo originale ed in adeguate condizioni ambientali (temperatura 10 – 25 °C ed umidità relativa del 40 – 60%) → il numero dei fogli per ogni bancale può essere indicato dal cliente. Su un bancale possiamo imballare fino a 250 fogli.

Processo d'incollaggio con presse a freddo (HPL / CPL)

Viene applicata una pressione limitata di 2-5kg / cm² sulla superficie del pannello. Durante il periodo di incollaggio, la colla ha la possibilità di completare il processo di indurimento.

Ex: PVac D3 (idrofugo) 40 – 60min. + 20°C

Materiali per i bordi

A seconda delle macchine a disposizione, è utilizzabile qualunque bordo disponibile sul mercato, ad esempio bordi ABS, bordi PP, bordi laser, bordi Air-Tec.

Bordi ABS (1 mm di spessore) in tinta possono essere forniti in varie altezze.

Riparabilità del materiale

Micro graffi possono essere riparati passandoci sopra con un ferro da stiro caldo (temperatura max. di 120°C per un'applicazione di 10 sec.). Micro graffi leggeri possono essere eliminati utilizzando una comune spugna domestica, non abrasiva.

Incollaggio HPL / CPL

Il prodotto può essere incollato con le superfici seguenti:

- Termoplastica: PVAc – Acetato di polivinile (incollatura industriale), Neoprene, colla a caldo
- Polimeri termoindurenti: Colla urea-formaldeide, colla PUR, colla di resina epossidica

Processo d'incollaggio con presse a caldo (HPL / CPL)

Viene applicata una pressione limitata di 2-5 kg / cm² sulla superficie del pannello. Con questo metodo viene ridotto il tempo d'incollaggio. Nonostante ciò i pannelli devono raffreddarsi prima di continuare con la lavorazione.

Dati tecnici

caratteristiche	unità	valore
Resistenza all'abrasione Acc. EN 438-2 / 16 § 10	Cicli WR	200
Resistenza agli urti Acc. EN 438-2 / 16 § 20	N	28
Resistenza al calore secco (160°C) Acc. EN 438-2 16 § 16	classe	≥ 4
Caratteristiche ignifughe	CPL/HPL: MED annex A.1 item: A.1/3.18 (a)	MDF: per informazioni dettagliate vi preghiamo di contattarci
Rilascio di formaldeide Acc. ISO 12460-3:2015	CPL/HPL: 0,3 mgHCHO/m ² H	Pannelli NATRIX sono ecosostenibili: senza solvente e formaldeide
Resistenza alla luce Acc. EN 438-2 / 16 § 27	scala dei grigi	4
Resistenza al graffio Acc. EN 438-2 / 16 § 25	classe	≥ 4
Resistenza alle macchie Acc. EN 438-2 / 16 § 26	classe	≥ 4
Resistenza al vapore Acc. EN 438-2 / 16 § 14	classe	5
Tolleranza spessore Acc. EN 438-2 16 § 5	mm	± 0,10 mm per spessore 0,5 ≤ t ≤ 1,0 ± 0,15 mm per spessore 1,0 ≤ t ≤ 1,0
Resistenza al calore umido (100°C) Acc. EN438-2 / 16 § 18	classe	≥ 4

Dichiarazione di esclusione di responsabilità: Le informazioni contenute in questa scheda sono volte a fornire informazioni tecniche e di utilizzo a coloro che volessero approfondire le conoscenze del prodotto qui descritto. Non si assume alcuna responsabilità sugli esiti delle produzioni effettuate con i nostri prodotti. (OV-AR. Ultimo aggiornamento: marzo 2020)