

SOLID | SOLID CORE

Laminati decorativi ad alta pressione (HPL), in accordo con EN 438-9:2013, costituiti da una superficie composta da uno strato di carta decorativa impregnata con resine aminoplastiche e un cuore di strati di fibra di cellulosa colorata impregnata con resine termoindurenti. Tutti gli strati sono uniti mediante l'applicazione simultanea di calore (circa 150 °C) e di una pressione specifica elevata (> 7 MPa), per ottenere un materiale omogeneo non poroso con una maggiore densità. Gli strati superficiali e interni presentano colori diversi per ottenere una successione di strati colorati, con particolari effetti di design ottenibili mediante la fresatura e l'incisione.

	Classificazione EN 438			BCS
	Norma			EN 438-9

PROPRIETÀ	METODO DI PROVA	PROPRIETÀ O ATTRIBUTO	UNITÀ	VALORI
-----------	-----------------	-----------------------	-------	--------

QUALITÀ DELLA SUPERFICIE

Qualità della superficie	EN 438-2.4	Macchie, sporcizia e difetti superficiali simili	mm ² /m ²	≤ 1
		Fibre, peli e graffi	mm/m ²	≤ 10

TOLLERANZE DIMENSIONALI

Tolleranze dimensionali	EN 438-2.5	Tolleranza di spessore	mm	± 0,25 per spessori 2,0 ≤ t < 3,0
			mm	± 0,40 per spessori 3,0 ≤ t < 5,0
			mm	± 0,50 per spessori 5,0 ≤ t < 8,0
			mm	± 0,70 per spessori 8,0 ≤ t < 12,0
			mm	± 0,80 per spessori 12,0 ≤ t < 16,0
	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza	mm	+ 10 / - 0
	EN 438-2.7	Rettilinearità dei bordi	mm/m	≤ 1,5
	EN 438-2.8	Ortogonalità	mm/m	≤ 1,5
EN 438-2.9	Planarità (misurata su fogli full-size).	mm/m	≤ 12,0 per spessori 2,0 ≤ t < 6,0	
		mm/m	≤ 8,0 per spessori 6,0 ≤ t < 10,0	
		mm/m	≤ 5,0 per spessori 10,0 ≤ t	

PROPRIETÀ GENERALI

Resistenza all'usura superficiale	EN 438-2.10	Punto iniziale	Giri	≥ 150
Resistenza all'immersione in acqua bollente	EN 438-2.12	Incremento di massa: 2 ≤ t < 5 mm	%	≤ 5
		Incremento di massa: 5 ≤ t mm	%	≤ 3
		Incremento di spessore: 2 ≤ t < 5 mm	%	≤ 6
		Incremento di spessore: 5 ≤ t mm	%	≤ 4
		Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
Resistenza al vapore acqueo	EN 438-2.14	Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
		Aspetto, altre finiture	Classificazione	≥ 4
Resistenza al calore secco (160 °C / 20')	EN 438-2.16	Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
		Aspetto, altre finiture	Classificazione	≥ 4
Stabilità dimensionale alle temperature elevate	EN 438-2.17	Variazione dimensionale cumulativa: 2 ≤ t < 5 mm	% longitudinale	≤ 0,60
		Variazione dimensionale cumulativa: 5 ≤ t mm	% longitudinale	≤ 1,00
		Variazione dimensionale cumulativa: 2 ≤ t < 5 mm	% trasversale	≤ 0,50
		Variazione dimensionale cumulativa: 5 ≤ t mm	% trasversale	≤ 0,80
Resistenza alle fessurazioni	EN 438-2.24	Aspetto	Classificazione	Superficie ≥ 4 Cuore ≥ 3
Resistenza alla scalfittura	EN 438-2.25	Aspetto, finiture lisce	Classificazione	≥ 2
		Aspetto, finiture strutturate	Classificazione	≥ 3
Resistenza alle macchie	EN 438-2.26	Aspetto - Gruppo 1 & 2	Classificazione	≥ 5
		Aspetto - Gruppo 3	Classificazione	≥ 4
Stabilità alla luce (arco Xenon)	EN 438-2.27	Contrasto	Classificazione scala dei grigi	Superficie ≥ 4 Cuore ≥ 3
Modulo elastico a flessione	EN ISO 178	Sollecitazione	Mpa	≥ 9000
Resistenza alla flessione	EN ISO 178	Sollecitazione	Mpa	≥ 80
Proprietà elettrostatiche	EN 61340-4-1	Resistenza superficiale (point to point)	Ω	1 x 10 ⁹ ÷ 1 x 10 ¹¹
		Resistenza di volume (vertical)	Ω	1 x 10 ⁹ ÷ 1 x 10 ¹¹
Densità	EN ISO 1183	Densità	g/cm ³	≥ 1,40

COMPORAMENTO AL FUOCO

Reazione al fuoco	La reazione al fuoco di Solid Core Solid è relativo al pannello finale installato. Il produttore del pannello finale installato è responsabile della corretta esecuzione della prova secondo le norme vigenti e i metodi di prova richiesti per il campo di applicazione specifico.			
-------------------	---	--	--	--

ALTRE PROPRIETÀ

Resistenza / conduttività termica	EN 12664	Resistenza / conduttività termica	W/mK	da 0,2 a 0,5
Emissione di formaldeide	EN 13986	Classificazione emissione formaldeide	Classe	E1
Contatto con gli alimenti - Migrazione globale	EN 1186-3	acido acetico 3% per 24h a 40°C	mg/dm ²	< 10
	EN 1186-3	etanolo 50% per 24h a 40°C		< 10
	EN 1186-14	etanolo 95% per 24h a 40°C		< 10
	EN 1186-14	isooctane per 24h a 40°C		< 10
Contatto con gli alimenti - Migr. specif. formaldeide	EN 13130-23	acetic acid 3% per 24h a 40°C	mg/kg	< 15
Valutazione dell'azione dei microrganismi	EN ISO 846	Crescita microbica - Finiture lisce	Classificazione	0 - nessuna crescita microbica
		Crescita microbica - Finiture strutturate	Classificazione	1 - leggera e lenta crescita microbica

Nota per i laminati con film adesivo di protezione

I film protettivi sono destinati alla protezione temporanea delle superfici da sporco, graffi e segni di utensili; non sono progettati per la protezione contro la corrosione, umidità o sostanze chimiche. I laminati rivestiti con il film di protezione devono essere conservati in un luogo pulito e asciutto a temperatura ambiente (ottimale 20 °C), evitando l'esposizione agli agenti atmosferici e ai raggi UV. Il film protettivo deve essere rimosso dalla superficie dei laminati dopo l'applicazione e prima della messa in uso dell'elemento finito. Nel caso di laminati spessi con il film protettivo su entrambi i lati, esso va rimosso da entrambi i lati allo stesso tempo. In ogni caso la rimozione deve essere effettuata entro sei mesi dalla data di spedizione da parte di Arpa Industriale. Arpa Industriale non può essere responsabile per l'uso improprio dei laminati rivestiti con il film di protezione, né per le conseguenze di applicazioni non corrette.

Nota per resistenza all'usura

Nel caso di finiture strutturate, i valori di usura superficiale possono essere di 10 o più giri inferiori rispetto ai valori nominali in proporzione a quanto più è accentuato il rilievo.

Liberatoria

Le schede tecniche dei prodotti forniscono tutte le informazioni di tipo tecnico in merito alle prestazioni di ciascun prodotto, basate su prove svolte da Arpa Industriale o da enti di collaudo certificati. Arpa Industriale si riserva il diritto di modificare e alterare in qualunque momento la composizione del prodotto e il processo di produzione, e pertanto le caratteristiche prestazionali del prodotto, come indicato sul sito web di Arpa Industriale. Prima dell'utilizzo, i clienti e gli utilizzatori finali del prodotto sono tenuti a verificare la presenza di informazioni tecniche aggiornate relative alle prestazioni del prodotto sul sito web di Arpa Industriale. In qualsiasi circostanza, in ogni rapporto contrattuale Arpa Industriale farà riferimento esclusivamente alle informazioni tecniche pubblicate nel proprio sito web. Arpa Industriale declina ogni responsabilità qualora l'utilizzatore finale o il cliente facciano riferimento a eventuali altre informazioni tecniche relative ai prodotti.

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

SOLID | UNICOLOR



Laminati decorativi ad alta pressione (HPL), in accordo con EN 438-9:2013, costituiti da una superficie composta da uno strato di carta decorativa impregnata con resine aminoplastiche e un cuore di strati di fibra di cellulosa colorata impregnata con resine termoindurenti. Tutti gli strati sono uniti mediante l'applicazione simultanea di calore (circa 150 °C) e di una pressione specifica elevata (> 7 MPa), per ottenere un materiale omogeneo non poroso con una maggiore densità. Gli strati superficiali e interni presentano lo stesso colore, e producono un laminato di colore uniforme.

	Classificazione EN 438		BCS
	Norma		EN 438-9

PROPRIETÀ	METODO DI PROVA	PROPRIETÀ O ATTRIBUTO	UNITÀ	
-----------	-----------------	-----------------------	-------	--

QUALITÀ DELLA SUPERFICIE

Qualità della superficie	EN 438-2.4	Macchie, sporcizia e difetti superficiali simili	mm ² /m ²	≤ 1
		Fibre, peli e graffi	mm/m ²	≤ 10

TOLLERANZE DIMENSIONALI

Tolleranze dimensionali	EN 438-2.5	Tolleranza di spessore	mm	± 0,25 per spessori 2,0 ≤ t < 3,0
			mm	± 0,40 per spessori 3,0 ≤ t < 5,0
			mm	± 0,50 per spessori 5,0 ≤ t < 8,0
			mm	± 0,70 per spessori 8,0 ≤ t < 12,0
			mm	± 0,80 per spessori 12,0 ≤ t < 16,0
	EN 438-2.6	Lunghezza e larghezza	mm	+ 10 / - 0
	EN 438-2.7	Rettilinearità dei bordi	mm/m	≤ 1,5
EN 438-2.8	Ortogonalità	mm/m	≤ 1,5	
EN 438-2.9	Planarità (misurata su fogli interi)	mm/m	≤ 12,0 per spessori 2,0 ≤ t < 6,0	
		mm/m	≤ 8,0 per spessori 6,0 ≤ t < 10,0	
		mm/m	≤ 5,0 per spessori 10,0 ≤ t	

PROPRIETÀ GENERALI

Resistenza all'usura superficiale	EN 438-2.10	Punto iniziale	Giri	≥ 150
Resistenza all'immersione in acqua bollente	EN 438-2.12	Incremento di massa: 2 ≤ t < 5 mm	%	≤ 5
		Incremento di massa: 5 ≤ t mm	%	≤ 3
		Incremento di spessore: 2 ≤ t < 5 mm	%	≤ 6
		Incremento di spessore: 5 ≤ t mm	%	≤ 4
		Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
Aspetto, altre finiture	Classificazione	≥ 4		
Resistenza al vapore acqueo	EN 438-2.14	Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
		Aspetto, altre finiture	Classificazione	≥ 4
Resistenza al calore secco (160 °C/20')	EN 438-2.16	Aspetto, finitura lucida	Classificazione	≥ 3
		Aspetto, altre finiture	Classificazione	≥ 4
Stabilità dimensionale alle temperature elevate	EN 438-2.17	Variazione dimensionale cumulativa: t < 2 mm	% longitudinale	≤ 0,60
		Variazione dimensionale cumulativa: 5 ≤ t mm	% longitudinale	≤ 1,00
		Variazione dimensionale cumulativa: 2 ≤ t < 5 mm	% trasversale	≤ 0,50
		Variazione dimensionale cumulativa: 5 ≤ t mm	% trasversale	≤ 0,80
Resistenza alle fessurazioni	EN 438-2.24	Aspetto	Classificazione	Superficie ≥ 4 Cuore ≥ 3
Resistenza alla scalfittura	EN 438-2.25	Aspetto, finiture lisce	Classificazione	≥ 2
		Aspetto, finiture strutturate	Classificazione	≥ 3
Resistenza alle macchie	EN 438-2.26	Aspetto - Gruppo 1 & 2	Classificazione	≥ 5
		Aspetto - Gruppo 3	Classificazione	≥ 4
Stabilità del colore alla luce (arco allo Xenon)	EN 438-2.27	Contrasto	Classificazione scala dei grigi	Superficie ≥ 4 Cuore ≥ 3
Modulo elastico a flessione	EN ISO 178	Sollecitazione	Mpa	≥ 9000
Resistenza a flessione	EN ISO 178	Sollecitazione	Mpa	≥ 80
Proprietà elettrostatiche	EN 61340-4-1	Resistenza superficiale (point to point)	Ω	1 x 10 ⁹ ÷ 1 x 10 ¹¹
		Resistenza di volume (vertical)	Ω	1 x 10 ⁹ ÷ 1 x 10 ¹¹
Densità	EN ISO 1183	Densità	g/cm ³	≥ 1,40

COMPORAMENTO AL FUOCO

Reazione al fuoco	La reazione al fuoco di Unicolor Solid è relativo al pannello finale installato. Il produttore del pannello finale installato è responsabile della corretta esecuzione della prova secondo le norme vigenti e i metodi di prova richiesti per il campo di applicazione specifico.			
-------------------	---	--	--	--

ALTRE PROPRIETÀ

Resistenza/conduktività termica	EN 12664	Resistenza/conduktività termica	W/mK	da 0,2 a 0,5
Emissione di formaldeide	EN 13986	Classificazione emissione formaldeide	Classe	E1
Contatto con gli alimenti - Migrazione globale	EN 1186-3	acido acetico 3% per 24h a 40°C	mg/dm ²	< 10
	EN 1186-3	etanolo 50% per 24h a 40°C		< 10
	EN 1186-14	etanolo 95% per 24h a 40°C		< 10
	EN 1186-14	isooctane per 24h a 40°C		< 10
Contatto con gli alimenti - Migr. specif. formaldeide	EN 13130-23	acetic acid 3% per 24h at 40°C	mg/kg	< 15
Valutazione dell'azione dei microrganismi	EN ISO 846	Crescita microbica - Finiture lisce	Classificazione	0 - nessuna crescita microbica
		Crescita microbica - Finiture strutturate	Classificazione	1 - leggera e lenta crescita microbica

Nota per i laminati con film adesivo di protezione
 I film protettivi sono destinati alla protezione temporanea delle superfici da sporco, graffi e segni di utensili; non sono progettati per la protezione contro la corrosione, umidità o sostanze chimiche. I laminati rivestiti con il film di protezione devono essere conservati in un luogo pulito e asciutto a temperatura ambiente (ottimale 20 °C), evitando l'esposizione agli agenti atmosferici e ai raggi UV. Il film protettivo deve essere rimosso dalla superficie dei laminati dopo l'applicazione e prima della messa in uso dell'elemento finito. Nel caso di laminati spessi con il film protettivo su entrambi i lati, esso va rimosso da entrambi i lati allo stesso tempo. In ogni caso la rimozione deve essere effettuata entro sei mesi dalla data di spedizione da parte di Arpa Industriale. Arpa Industriale non può essere responsabile per l'uso improprio dei laminati rivestiti con il film di protezione, né per le conseguenze di applicazioni non corrette.

Nota per resistenza all'usura
 Nel caso di finiture strutturate, i valori di usura superficiale possono essere inferiori di 10 o più giri in proporzione al profilo del rilievo.

Liberatoria
 Le schede tecniche dei prodotti forniscono tutte le informazioni di tipo tecnico in merito alle prestazioni di ciascun prodotto, basate su prove svolte da Arpa Industriale o da enti di collaudo certificati. Arpa Industriale si riserva il diritto di modificare e alterare in qualunque momento la composizione del prodotto e il processo di produzione, e pertanto le caratteristiche prestazionali del prodotto, come indicato sul sito web di Arpa Industriale. Prima dell'utilizzo, i clienti e gli utilizzatori finali del prodotto sono tenuti a verificare la presenza di informazioni tecniche aggiornate relative alle prestazioni del prodotto sul sito web di Arpa Industriale. In qualsiasi circostanza, in ogni rapporto contrattuale Arpa Industriale farà riferimento esclusivamente alle informazioni tecniche pubblicate nel proprio sito web. Arpa Industriale declina ogni responsabilità qualora l'utilizzatore finale o il cliente facciano riferimento a eventuali altre informazioni tecniche relative ai prodotti.