WOODECO

DANE TECHNICZNE: LAMINAT HPL
TECHNICAL DATA SHEET: HPL LAMINATE

Dekoracyjny laminat wysokociśnieniowy w jakości postforming zgodnie z normą EN 438-3: HGP/VGP, z odporną powłoką z żywicy melaminowej i szlifowaną tylną stroną.
Decorative high pressure laminate in postforming quality according to EN 438-3: HGP/VGP, with robust melamine resin surface and sanded reverse.

WYMAGANIA DLA LAMINATÓW HPL W OPARCIU O NORMĘ EN 438-3: HGP/VGP
REQUIREMENTS FOR HPL LAMINATE ACCORDING TO NORM EN 438-3: HGP/VGP

WŁAŚCIWOŚCI PROPERTIES	**JEDNOSTKI** UNITS	**WYMAGANIA** REQUIREMENTS	**METODA BADANIA** TEST METHOD
GRUBOŚĆ NOMINALNA NOMINAL THICKNESS			
	mm	0,5 - 0,8	
TOLERANCJA GRUBOŚCI THICKNESS TOLERANCE	mm		
	mm	+/- 0,1	EN 438-2
TOLERANCJA WYMIARÓW DŁUGOŚCI/SZEROKOŚCI LENGTH /WIDTH TOLERANCE			
	mm	+ 10	EN 438-2
WADY POWIERZCHNI SURFACE DEFECTS			
	mm^2/m^2 mm/m^2	max. 1 [1)] max. 10 [2)]	EN 438-2
WADY KRAWĘDZI EDGE DEFECTS			
	mm	max. 20	EN 438-2
PROSTOLINIOWOŚĆ KRAWĘDZI STRAIGHTNESS OF EDGES			
	mm/m	max. 1,5	EN 438-2
PROSTOPADŁOŚĆ KRAWĘDZI SQUARENESS OF EDGES			
	mm/m	max. 1,5	EN 438-2
PŁASKOŚć (NA DŁUGOŚCI) FLATNESS (LENGTH)			
	mm/m	max. 60	EN 438-2
GĘSTOŚĆ DENSITY			
	kg/m^3	min. 1,350	EN ISO 1183-1
STABILNOŚĆ WYMIAROWA PRZY PODWYŻSZONEJ TEMPERATURZE (DŁUGOŚĆ) DIMENSIONAL STABILITY AT ELEVATED TEMPERATURE (LENGTH)			
	%	max. 0,55 [3)] max. 0,75 [4)]	EN 438-2
STABILNOŚĆ WYMIAROWA PRZY PODWYŻSZONEJ TEMPERATURZE (SZEROKOŚĆ) DIMENSIONAL STABILITY AT ELEVATED TEMPERATURE (WIDTH)			
	%	max. 1,05 [3)] max. 1,25 [4)]	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA WILGOTNE GORĄCE POWIETRZE, 100°C (WYKOŃCZENIA GŁADKIE) RESISTANCE TO WET HEAT, 100°C (GLOSS FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 3	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA WILGOTNE GORĄCE POWIETRZE, 100°C (WYKOŃCZENIA Z TEKSTURĄ) RESISTANCE TO WET HEAT, 100°C (OTHER FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 4	EN 438-2

WOODECO

DANE TECHNICZNE: LAMINAT HPL

TECHNICAL DATA SHEET: HPL LAMINATE

ODPORNOŚĆ NA SUCHE GORĄCE POWIETRZE, 160°C (WYKOŃCZENIA GŁADKIE) RESISTANCE TO DRY HEAT, 160°C (GLOSS FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 3	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA SUCHE GORĄCE POWIETRZE, 160°C (WYKOŃCZENIA Z TEKSTURĄ) RESISTANCE TO DRY HEAT, 160°C (OTHER FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 4	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA PRZENIKANIE PARY WODNEJ (WYKOŃCZENIA GŁADKIE) RESISTANCE TO WATER WAPOUR (GLOSS FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 3	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA PRZENIKANIE PARY WODNEJ (WYKOŃCZENIA Z TEKSTURĄ) RESISTANCE TO WATER WAPOUR (OTHER FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 4	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZANURZENIE W GORĄCEJ WODZIE (WYKOŃCZENIA GŁADKIE) RESISTANCE TO IMMERSION IN BOILING WATER (GLOSS FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 3	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZANURZENIE W GORĄCEJ WODZIE (WYKOŃCZENIA Z TEKSTURĄ) RESISTANCE TO IMMERSION IN BOILING WATER (OTHER FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 4	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE POWIERZCHNI RESISTANCE TO SURFACE WEAR			
	CYKLE CYCLES	min. 50 [4)] min. 150 [3)]	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZARYSOWANIE (WYKOŃCZENIA GŁADKIE) RESISTANCE TO SCRATCHING (SMOOTH FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 1 [4)] min. 2 [3)]	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZARYSOWANIE (WYKOŃCZENIA Z TEKSTURĄ) RESISTANCE TO SCRATCHING (TEXTURED FINISHES)			
	SKALA RATING	min. 2 [4)] min. 3 [3)]	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA UDERZENIA KULI O MAŁEJ ŚREDNICY RESISTANCE TO IMPACT (SMALL DIAMETER BALL)			
	N	min. 15 [4)] min. 20 [3)]	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA DZIAŁANIE ŚWIATŁA (KSENONOWA LAMPA ŁUKOWA) RESISTANCE TO COLOUR CHANGE (XENON ARC LIGHT)			
		4 - 5 Skala szarości 4 to 5 Grey Scale Grade	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZAPLAMIENIE (GRUPY 1 I 2) RESISTANCE TO STAINING (GROUPS 1 & 2)			
	SKALA RATING	min. 5	EN 438-2
ODPORNOŚĆ NA ZAPLAMIENIE (GRUPA 3) RESISTANCE TO STAINING (GROUP 3)			
	SKALA RATING	min. 4	EN 438-2
REAKCJA NA OGIEŃ REACTION TO FIRE			
		Standardowe właściwości przeciwpożarowe Normally flammable	
REAKCJA NA OGIEŃ REACTION TO FIRE			
	EUROKLASA EUROCLASS	**Euroklasa D-s2, d0 lub gorsze w polaczeniu z materiałami nośnymi normalnie lub łatwopalnymi** Euroclass D-s2, d0 or worse in connection with normally and easily inflammable core boards	EN 13501-1, CWFT ACC. TO 2003/593/EG

WOODECO

DANE TECHNICZNE: LAMINAT HPL

TECHNICAL DATA SHEET: HPL LAMINATE

EMISJA FORMALDEHYDU FORMALDEHYDE EMISSION			
	KLASA CLASS	E1	EN 717-1
ZDOLNOŚĆ FORMOWANIA (DŁUGOŚĆ) FORMABILITY (LENGTH)			
		min. 10 x t [5]	EN 438-2
ZDOLNOŚĆ FORMOWANIA (SZEROKOŚĆ) FORMABILITY (WIDTH)			
		Nie określono: testy przetwarzania mają być dopiero przeprowadzone. Not determined, processing tests are to be carried out	EN 438-2

[1] **Brud, plamy i wady powierzchni podobnego typu**/ Dirt, spots and similar surface defects
[2] **Włókna, włosy, zadrapania**/ Fibres, hairs and scratches
[3] **Klasyfikacja HGP**/ Classification HGP
[4] **Klasyfikacja VGP**/ Classification VGP
[5] **t = grubość nominalna**/ t = nominal thickness

INFORMACJE DODATKOWE

ADDITIONAL INFORMATION

Obszary zastosowania Areas of application	**Materiał powierzchniowy do wysokiej jakości mebli kuchennych i biurowych, ścian i drzwi, mebli i elementów w konstrukcjach sklepowych i rekreacyjnych, w gastronomii, w budynkach administracyjnych, przedszkolach, szkołach, strefach sanitarnych, klinikach lub laboratoriach. Przeznaczony do zastosowań, w których istotne znaczenie ma trwałość, łatwość pielęgnacji i higiena.** Surface material for high-quality kitchen and office furniture, for walls and doors, furniture and installations in retail and recreational facilities, in the restaurant sector, in administration buildings, day nurseries, schools, sanitary, clinical or laboratory sectors. Particularly where high demands are made on sturdiness, ease of care and hygiene.
Bezpieczeństwo produktu Product safety	• **Powierzchnie dekoracyjne i płyta rdzeniowa składają się z warstw papieru impregnowanych żywicami termoutwardzalnymi. Żywice osiągają pełną twardość w procesie produkcyjnym pod wpływem ciepła i wysokiego ciśnienia. Stają się one stabilnym, odpornym i niewchodzącym w reakcje materiałem.** • **Laminaty wytwarzamy bez użycia chlorowców, metali ciężkich, środków konserwujących, środków ochrony drewna, czy rozpuszczalników organicznych.** • **Niniejszy produkt jest zgodny z rozporządzeniem REACH WE 1907/2006. Zgodnie z art. 7 nie wymaga się jego rejestracji.** • The decorative surface and the core consists of paper layers, which are impregnated with thermosetting resins. The resins harden completely during the manufacturing process by heat and high pressure. They form a stable, resistant and non-reactive material. • We manufacture the panels without the use of halogens, heavy metals, preservatives, wood protectors or organic solvents. • This product follows the REACH regulation EC 1907/2006 an article. Following Article 7 it does not need to be registered.
Właściwości antybakteryjne Antibacterial properities	**Powierzchnia laminatu HPL została uznana za antybakteryjną zgodnie z normą ISO 22196:201.** The Surface of HPL laminate is classified as „antibacterial" in accordance with ISO 22196:2011.
Informacje specjalne Special information	• **Im bardziej nierówna jest struktura i jaśniejszy dekor, tym większa jest odporność na zarysowania.** • **Im gładsza jest struktura i ciemniejszy dekor, tym większa jest wrażliwość na plamy.** • **Należy pamiętać, że zależnie od określonego zakresu stosowania, lokalnych warunków oświetleniowych i rodzaju dekoru obiór wizualny powierzchni może być zakłócony. Tego typu niedoskonałości nie stanowią wady materiałowej produktu.** • **Szczególnie przy zastosowaniach wielkopowierzchniowych podczas obróbki i montażu zwracać uwagę na zgodność kolorystyki i struktur użytych płyt i docięć oraz zachować odpowiedni kierunek obróbki.** • **Klasyfikacja VGP ma zastosowanie dla powierzchni rekomendowanych do zastosowań pionowych. Wymagania klasyfikacji HGP są spełnione dla wszystkich powierzchni. Prosimy sprawdzić dostępne zastosowania powierzchni dla tego produktu.** • The coarser the structure and the lighter the decor, the greater the scratch resistance. • The smoother the structure and the the darker the decor, the more sensitive it is to stains. • Depending on the decor and surface texture, slightly different surface visual impressions can result between out panels viewed from different angles. This is a result of the production methods and does not constitute a quality defect.

	• Especially for large applications, we recommend paying attention to the colour and texture uniformity of the boards and cut products used when further processing and installing and that the production direction is taken into account. • Classification VGP is achieved with the surface textures recommended for vertical applications. Requirements of classification HGP are met by all surface textures. Please refer to our sales documentation, to check which textures are available for this product.
Dopasowanie koloru i powierzchni Colour and surface match	• **Dekor, struktura i płyta rdzeniowa wpływają na ostateczny wygląd produktu końcowego.** • **Ze względu na różnice w technologiach produkcji specyficzne dla danego produktu, nawet identyczne kombinacje dekoru/struktury/płyty rdzeniowej mogą powodować niewielkie odchylenia optyczne i dotykowe w różnych grupach produktów i formatach. Takie odchylenia nie stanowią wady.** • **Wybór struktury powierzchni ma w szczególności znaczący wpływ na wrażenie wizualne, percepcję dotykową, a także właściwości techniczne produktu. Tak więc ogólne wrażenie dekoru może się zmienić niemal całkowicie w zależności od struktury powierzchni.** • Decor, structure and core board all influence the final appearance of the end product. • Due to the product specific differences in production technologies, even identical decor/structure/core board combinations can result in slight optical and tactile deviations across different product groups and formats. Such deviations do not constitute a defect. • The choice of surface structure in particular has a significant influence on the visual impression, the tactile perception as well as the technical characteristics of the product. Thus, the overall impression of decor can change almost completely depending on the surface structure.