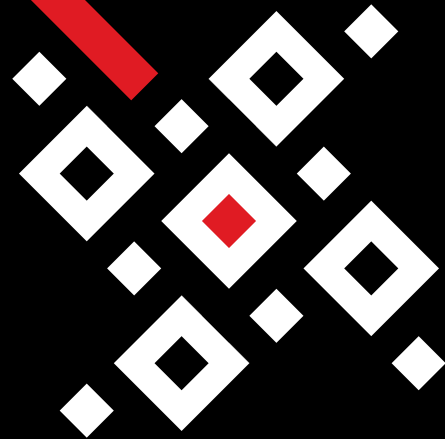




HPL Dane
Techniczne



HPL & MORE

Dane techniczne

W tej części Pakietu **HPL** umieszczone zostały najistotniejsze dane techniczne przydatne w codziennej pracy z **HPL SWISS KRONO**. Streściliśmy w niej użyteczne na co dzień informacje, takie jak: parametry produktu, warunki składowania czy sposoby czyszczenia i konserwacji



1 — Budowa

Laminaty **HPL** są produkowane w arkuszach lub w rolach. Górna strona arkuszy posiada warstwę dekoracyjną jednokolorową, imitującą drewno lub kamień, a także o wzorach fantazyjnych.

Dolna strona jest przeszlifowana i przygotowana do naklejenia lub połączenia z płytą nośną.

HPL składa się z kilku warstw:

Każdą z nich stanowi innego rodzaju papier, przygotowywany do produkcji w odmienny sposób.

- 1. WARSTWA OCHRONNA OVERLAY**
górną, niewidoczną warstwę, specjalny papier impregnowany żywicą melaminową. Dzięki zawartości korundu w papierze, **HPL** ma wymaganą odporność na ścieranie i zarysowania.
- 2. WARSTWA DEKORACYJNA**
papier zadrukowany, impregnowany żywicą melaminową. Wzór może być drewnopodobny, kamienny, fantazyjny lub jednokolorowy.
- 3. PAPIER RDZENIOWY**
impregnowany żywicą fenolową.

HPL



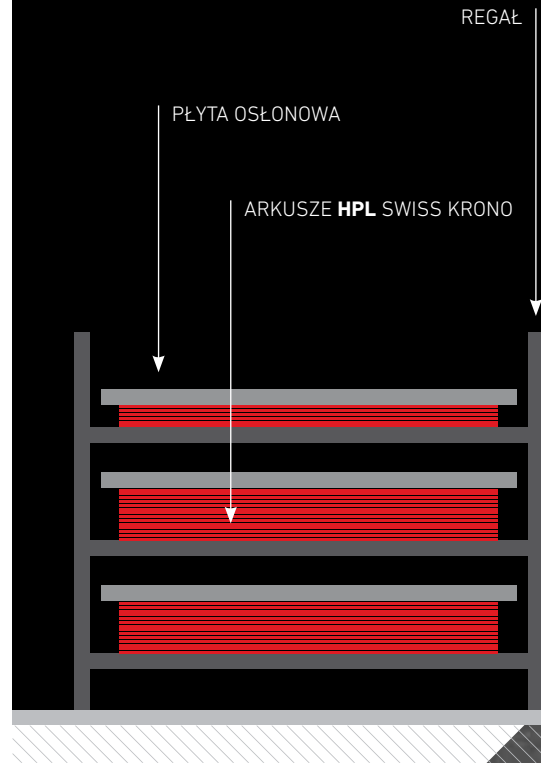
1. WARSTWA OCHRONNA
(OVERLAY)

2. WARSTWA DEKORACYJNA

3. PAPIER RDZENIOWY

2 — Składowanie i transport

- **HPL** SWISS KRONO należy układać i przechowywać na płaskiej, sztywnej i stabilnej powierzchni.
- Półka powinna być większa od arkuszy laminatu.
- Górny, ostatni arkusz w stosie należy ułożyć warstwą dekoracyjną do dołu i przykryć na całej powierzchni płytą osłonową.
- W stosie, pomiędzy arkuszami, nie powinno być zanieczyszczeń mogących zarysować powierzchnię laminatów.
- Pojedyncze arkusze można zwinąć w rulon, stroną dekoracyjną do wewnątrz.
- **HPL'e** należy przechowywać w zamkniętych i zadaszonych pomieszczeniach, w miejscu chronionym przed wilgocią.
- W trakcie przenoszenia i transportu arkuszy laminatu należy zachować ostrożność aby uniknąć ich uszkodzenia.



3 — Warunki pomieszczenia w trakcie obróbki laminatów **HPL**

Wilgotność i temperatura pomieszczenia mają znaczący wpływ na zmianę wymiarów liniowych laminatu **HPL**.

Warunki optymalne:
Temperatura: 18-22°C
Wilgotność powietrza: 50-60 %.

Uwaga: Warunki magazynowania i pomieszczenia w trakcie obróbki mają bezpośredni wpływ na klejenie oraz wyniki obróbki laminatów **HPL** SWISS KRONO.



Temperatura
18-22°C



Wilgotność
50-60%

4 — Obróbka

Górna powierzchnia laminatu **HPL** SWISS KRONO składa się z wysokiej jakości żywic melaminowych dlatego jest relatywnie twarda.

Obróbka laminatu **HPL** SWISS KRONO powinna być wykonana na stabilnej, płaskiej, równej powierzchni.

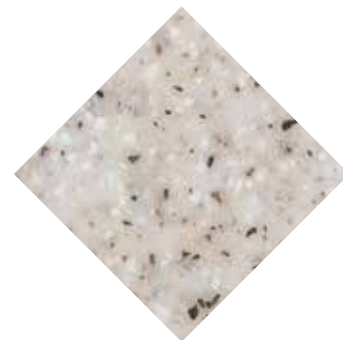
Laminat powinien być ułożony stroną dekoracyjną do góry. Nie wolno dopuścić do wibracji lub drgania laminatów. Bardzo ważne są ostrość i prawidłowy ruch narzędzi.

Wyłamania, wyszczerbienia, wypukłości strony dekoracyjnej są skutkiem złej obróbki lub nieodpowiedniego narzędzia.

Do cięcia należy używać standardowych narzędzi stolarskich, takich jak piły tarczowe stołowe lub ręczne, wyrzynarki. Należy przestrzegać zaleceń producenta piły.

Dobra jakość obrabianej krawędzi zależy od:

- kształtu zębów
- ilości zębów
- prędkości cięcia
- prędkości posuwu



Laminaty **HPL** spełniają wymagania **EN 438-3**:

Formaty HPL dostępne z magazynu:

- 3050 x 1320 x 0,8 mm
(dekory dopasowane do płyt laminowanych)
- 3050/4100 x 1300-1320 x 0,6 mm
(dekory i formaty analogiczne z kolekcją blatów kuchennych)

Formaty HPL dostępne na zamówienie:

- Szerokości: 900 – 1320 mm oraz **2070 mm**
- Długości: 1800 – 5600 mm
- Grubości: 0,15 – 1,2 mm

Pakowanie:

- W arkuszach
- W rolkach (do grubości 0,6 mm)

Oferta specjalna:

- **HPL** Stop Fire
- **HPL** z powłoką antybakteryjną
- **HPL** ANTI FINGER TOUCH

Cięcie laminatu **HPL SWISS KRONO**



5 — Klejenie **HPL** SWISS KRONO

Laminaty dekoracyjne **HPL** SWISS KRONO można różnorodnie zastosować przez naklejenie na materiały nośne – drewnopochodne.

Przy produkcji elementów łączonych z **HPL** SWISS KRONO i materiałów nośnych muszą być użyte odpowiednie systemy klejenia dopasowane do miejsca zastosowania gotowego produktu.

Przed naklejeniem należy obydwie strony laminatu i materiału nośnego starannie wyczyścić. Wszystkie, najmniejsze nawet zabrudzenia i plamy muszą zostać usunięte.

Podczas klejenia należy zastosować wszystkie zalecenia producentów klejów dotyczące zarówno natożenia warstwy kleju jak i odpowiedniego docisku.

Następujące rodzaje klejów są odpowiednie dla materiałów drewnopochodnych:

Kleje dyspersyjne

np. PVAC = klej biały

Kleje kondensacyjne

np. mocznikowe, rezorcynowe, żywice fenolowe

Kleje kontaktowe

np. kleje polichloroprenowe

Kleje reaktywne

np. epoksydowe, nienasycone poliestry, kleje poliuretanowe

Kleje topliwe

np. kleje topliwe poliuretanowe

| Klej | Odporność na Temperaturę | Sposób klejenia | Uwaga |
|-----------------------------|--------------------------|---|--|
| Kleje dyspersyjne | | | |
| PVAC | -20 do 100 °C | manualnie, ręcznym walcem/szpachelką lub maszynowo walcem, prasowanie na zimno lub ciepło | ścisk stolarski lub prasa stacjonarna |
| Dwuskładnikowy PVAC | | | |
| Żywice kondensacyjne | | | |
| Mocznikowa | -20 do 150 °C | manualnie, ręcznym walcem/szpachelką lub maszynowo walcem, prasowanie na ciepło | prasa stacjonarna z doprowadzaniem ciepła |
| Melaminowo-mocznikowa | | | |
| Fenolowa, rezorcynowa | | | |
| Kleje kontaktowe | | | |
| bez utwardzaczy | -20 do 70 °C | manualnie, ręcznym walcem/pędzlem, obustronne nanoszenie kleju, krótki mocny docisk | krótkotrwały mocny nacisk za pomocą walca |
| z utwardzaczem | -20 do 100 °C | | |
| Kleje reaktywne | | | |
| Epoksydowy/poliuretanowy | -20 do 100 °C | manualnie, ręcznym walcem/szpachelką lub maszynowo specjalnym walcem | walcem przy doprowadzeniu ciepła |
| Kleje termo topliwe | | | |
| EVA | -20 do 90 °C | maszynowo | zastosowanie w pomieszczeniach mieszkalnych |
| PA/PO | -20 do 110 °C | | pomieszczenia z wysoką wilgotnością i obciążeniem termicznym |
| PUR | -30 do 140 °C | | |

6 — Materiały nośne

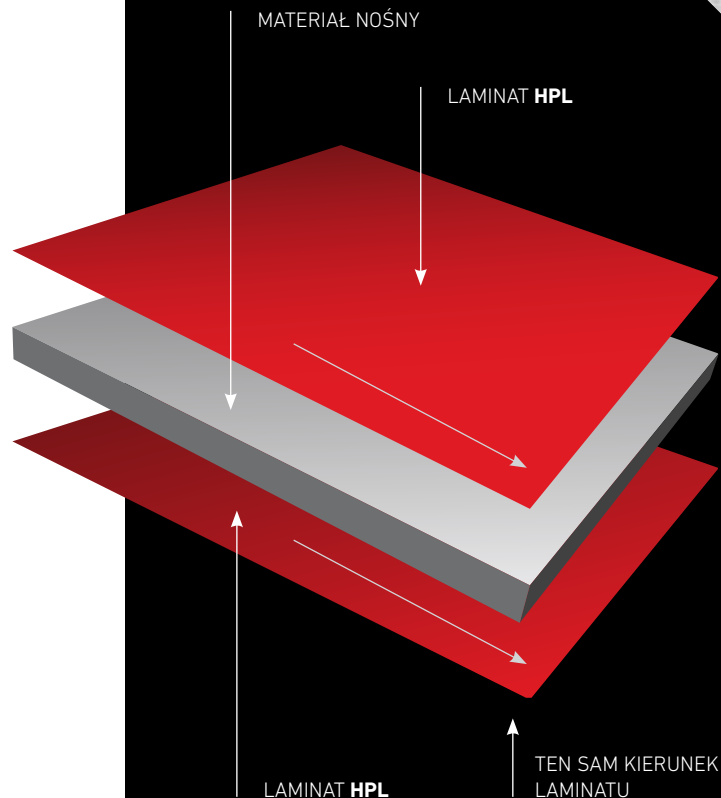
Aby osiągnąć idealną płaszczyznę, laminat **HPL** SWISS KRONO powinien być zastosowany (naklejony) po obu stronach materiału nośnego.

Zalecamy użycie z obu stron laminatów o takich samych parametrach, zwłaszcza o tej samej grubości. Należy zwrócić uwagę na to, aby przeciwległe arkusze laminatu zostały przyklejone do podkładu w tym samym kierunku.

Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może skutkować odkształceniem materiału.

Materiały nośne

- Płyty wiórowe
- MDF
- HDF
- OSB
- Sklejka
- Płyty drewniane
- Materiały komórkowe



7 — Czyszczenie

HPL SWISS KRONO należy czyścić wilgotną, miękką szmatką lub gąbką, środkami do czyszczenia dostępnymi w handlu np. płyn do mycia naczyń.

Środki do czyszczenia stosowane w gospodarstwie domowym dobrze spisują się w kontakcie z laminatem, pod warunkiem, że nie mają właściwości ścierających, nie zawierają kwasów ani silnych substancji zasadowych.

Po umyciu zwykłymi środkami czyszczącymi, laminat należy przemyć czystą wodą i wytrzeć do sucha aby uzyskać gładką powierzchnię bez smug.

HPL SWISS KRONO jest odporny na większość substancji mogących powodować powstawanie plam, np. mleko, herbata, kawa, wino, syropy.

Pomimo tak wysokich parametrów laminatu **HPL**, zaleca się usuwanie z powierzchni pozostałości wymienionych produktów.

Szczególłą uwagę należy zwrócić na takie produkty jak: sok z jagód, sok z czerwonych buraków czy koncentrat pomidorowy.

Mleko



Herbata



Kawa



Wino



Soki



Mydło



Atrament



Cytryna



Aceton



Jagody



Buraki



Pomidory



8 — Norma europejska EN 438-3

Laminaty **HPL SWISS KRONO** spełniają wymagania zdefiniowane w normie **EN 438-3**.

Norma **EN 438-3** dokładnie definiuje parametry i właściwości wszystkich typów laminatów **HPL** łącznie z procedurą kontrolną dla jednoznacznego określenia zadeklarowanych właściwości materiału.

HPL SWISS KRONO
są odporne na:

Uderzenie



Zaplamienie



Zarysowanie



Żar papierosa



Światło



Wrzącą wodę



Gorący garnek



Parę wodną



HPL SWISS KRONO – Dane techniczne wg EN 438-3

| Właściwość | J.m. | Wymaganie | Metoda badania |
|--|-------------------|----------------------------|----------------|
| Tolerancja grubości | mm | 0,5 - 0,9 mm ± 0,10 | EN 438-2.5 |
| Tolerancja długości | mm | +10 / -0 | EN 438-2.6 |
| Tolerancja szerokości | mm | +10 / -0 | EN 438-2.6 |
| Odporność na zarysowania | N | ≥ 3 | EN 438-2.25 |
| Odporność na ścieranie | obroty | IP ≥ 150, IP + FP/2 ≥ 350 | EN 438-2.10 |
| Odporność na uderzenie (Kulka o dużej średnicy) | mm | ≥ 800 | EN 438-2.21 |
| Tolerancja płaskości | mm/m | ≤ 60 | EN 438-2.9 |
| Tolerancja prostoliniowość krawędzi | mm/m | ≤ 1,5 | EN 438-2.7 |
| Tolerancja prostokątności | mm/m | ≤ 1,5 | EN 438-2.8 |
| Gęstość | g/cm ³ | ≥ 1,35 | EN 1183-1:2004 |
| Odporność na zaplamienie | stopień | grupa 1 i 2 = 5 | EN 438-2.26 |
| | stopień | grupa 3 ≥ 4 | |
| Odporność na żar papierosa | stopień | ≥ 3 | EN 438-2.30 |
| Odporność na światło (lampa ksenonowa) | skala szarości | ≥ 4 | EN 438-2.23 |
| Odporność na gorące dno naczynia (180°C) | stopień | powierzchnia potyskowe ≥ 3 | EN 438-2.16 |
| | | pozostałe powierzchnie ≥ 4 | |
| Odporność na parę wodną | stopień | powierzchnia potyskowe ≥ 3 | EN 438-2.14 |
| | | pozostałe powierzchnie ≥ 4 | |

SWISS KRONO sp. z o.o.

ul. Serbska 56, PL-68-200 Żary

Tel. +48 68 36 31 100

hpl@swisskrono.pl

www.swisskrono.pl