

SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint*

1. Opis produktu

SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* (High Pressure Laminate – laminat wysokociśnieniowy) – to materiał do uszlachetniania powierzchni płyt. Proces produkcji laminatów SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* polega na sprasowaniu kilku warstw papieru rdzeniowego oraz papieru dekoracyjnego uprzednio zaimpregnowanych żywicami termoutwardzalnymi.

Powierzchnie wykonane z laminatu SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* dzięki specjalnej strukturze EM charakteryzują się delikatnością i aksamitnością w dotyku. Zastosowanie struktury EM nadaje powierzchni głęboki mat i jednocześnie dużą odporność na zabrudzenia w postaci odcisków palców. Laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* to produkt naturalny pochodzący z surowców odnawialnych, składa się w ok. 70% z drewna przetworzonego na papier. SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* spełnia wymagania normy EN 438 – 3.

2. Zastosowanie

Laminat SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* jest produkowany zgodnie z systemem klasyfikacji i typowego zastosowania, zawartego w normie EN 438-3, tab. 3. Należy do grupy HGS (Horizontal General-purpose Standard). Oznacza to, że laminaty te można stosować w poziomie i nie podlegają procesowi postformowania.

Poszczególne litery oznaczają:

H – zastosowanie poziome / **H**orizontal use

G – ogólne stosowanie / **G**eneral purpose

S – standardowe zastosowanie / **S**tandard

Laminat SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* znajduje zastosowanie w:

- produkcji drzwi,
- produkcji mebli,

Do stosowania w następujących obszarach:

- w sklepach,
- w kuchniach,
- w restauracjach,
- w szkołach,
- w hotelach,
- w szpitalach,
- w gabinetach lekarskich,
- w aptekach,
- w centrach sportowych,

- w salach gimnastycznych,
- w szatniach,
- w windach,
- w laboratoriach.

UWAGA!

Powierzchnia laminatów SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* jest gładka i jednolita. Nie zalecamy stosowania ich do wykańczania powierzchni roboczych, które wymagają intensywnego i częstego czyszczenia z zabrudzeń, które może: nieodwracalnie zmienić stopień „połysku,” (tzw. efekt wybłyszczenia), lub trwale uszkodzić HPL. Na dekorach średnich i ciemnych ślady użytkowania są bardziej widoczne niż w przypadku jasnych dekorów. Nie wiąże się to ze zmianami funkcjonalności powierzchni, wpływa jedynie na jej aspekty wizualne.

3. Dane techniczne

3.a. Budowa

SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* składa się z kilku warstw papierów, przygotowywanych do produkcji w odmienny sposób:

1. WARSTWA DEKORACYJNA - papier impregnowany żywicą termoutwardzalną.

2. RDZEŃ - papier impregnowany żywicą termoutwardzalną, może składać się z wielu warstw takiego papieru. Spód HPL jest szlifowany, co umożliwia naklejanie na płyty nośne.



Rys. 1. Budowa SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint*

3.b. Parametry

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

Tab. 1. Właściwości techniczno – użytkowe laminatów w typie HGS. Wymagania ogólne.

Właściwość	J.m.	Wymaganie	Metoda badania
Tolerancja grubości	mm	0,5 – 0,8 mm $\pm$ 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 $\geq$ 150, IP + FP/2 $\geq$ 350	EN 438-2.10
Odporność na uderzenie (Kulka o małej średnicy)	N	≥ 20	EN 438-2.20
Tolerancja płaskości	mm/m	≤ 60	EN 438-2.9
Tolerancja prostoliniowość krawędzi	mm/m	$\leq 1,5$	EN 438-2.7
Tolerancja prostokątności	mm/m	$\leq 1,5$	EN 438-2.8
Gęstość	g/cm ³	$\geq 1,35$	EN 1183-1:2004
Odporność na zaplamienie	stopień	grupa 1 i 2 = 5 grupa 3 $\geq$ 4	EN 438-2.26
Odporność na światło (lampa ksenonowa)	Skala szarości	≥ 4	EN 438-2.27
Odporność na gorące dno naczynia (160°C)	stopień	powierzchnia połyskowe ≥ 3 pozostałe powierzchnie ≥ 4	EN 438-2.16
Odporność na parę wodną	stopień	powierzchnia połyskowe ≥ 3 pozostałe powierzchnie ≥ 4	EN 438-2.14
Emisja formaldehydu		Klasa E1	

3.c. Sposób konserwacji

Z uwagi na swoją budowę i właściwości laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* nie wymagają żadnych szczególnych form konserwacji. Częstotliwość czyszczenia musi być dostosowana do obszaru zastosowania i stopnia zabrudzenia. Do czyszczenia, pielęgnacji i konserwacji laminatów SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* należy zawsze używać czystej, delikatnej i miękkiej bawełnianej ściereczki, nasączonej wodą. Większe zabrudzenia można usunąć roztworem płynu do mycia naczyń. Następnie aby uzyskać gładką powierzchnię bez smug przetrzeć wilgotną, miękką ściereczką i wytrzeć do sucha. Zbyt szorstkie ściereczki i gąbki do czyszczenia mogą (przy zbyt intensywnym pocieraniu lub szorowaniu) pozostawić błyszczące ślady (tzw. efekt wyblaszczzenia), co stanowi uszkodzenie, którego nie można usunąć.

Nie należy używać środków agresywnie czyszczących i detergentów zawierających komponenty ściernie ponieważ ich stosowanie może prowadzić do zmiany stopnia połysku i/lub powstania zadrapań na materiale. Środki natłuszczające, stosowane na przykład w niektórych preparatach czyszczących do tworzyw sztucznych, także przyczyniają się do zmian stopnia połysku. W celu zachowania właściwości zapobiegających pozostawianiu odcisków palców należy je dokładnie usuwać z powierzchni. Zasadą właściwej pielęgnacji produktów o powierzchni matowej, jest regularne czyszczenie zaraz po ich zabrudzeniu.

SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* 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, od razu po zabrudzeniu. Szczególną uwagę należy zwrócić na takie produkty jak: sok z jagód, sok z czerwonych buraków czy koncentrat pomidorowy.

4. Pakowanie, przechowywanie i transport

Laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* są wyposażone w folię ochronną zapewniającą ochronę powierzchni podczas ich transportu i obróbki. Folię ochronną należy usunąć natychmiast po obróbce laminatu, nie później jednak niż 6 miesięcy od daty dostawy do odbiorcy.

Laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* mogą być produkowane w arkuszach lub w rolach.

HPL w arkuszach:

Format HPL dostępny jako standard

Długość mm	Szerokość mm	Grubość mm
2810	2080	0,6
3050	1320	0,8

Formaty HPL dostępne na zamówienie

Zakres długości mm	Zakres szerokości mm	Zakres grubości mm
500 - 5600	630 - 1320	0,5 - 0,8
500 - 5600	2080	0,5 - 0,8

HPL w rolach:

Formaty HPL dostępne na zamówienie

Maksymalna średnica rolki mm	Średnica gilzy mm	Szerokość mm	Zakres grubości mm
400	150	1300	0,5 - 0,6
400	150	2060	0,5 - 0,6

4.a. Przechowywanie SWISS KRONO HPL BE.VELVET antifingerprint w arkuszach

- SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* należy układać i przechowywać na płaskiej, sztywnej i stabilnej powierzchni.
- Powierzchnia regału 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 uszkodzić powierzchnię laminatów.
- Pojedyncze arkusze można zwinąć w rulon, stroną dekoracyjną do wewnątrz.
- Laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* 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.
- Na każdym stosie powinna znajdować się etykieta informacyjna.



4.b. Przechowywanie SWISS KRONO HPL BE.VELVET antifingerprint w rolach

- SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* należy układać i przechowywać na płaskiej, sztywnej i stabilnej powierzchni.

- Role powinny być umieszczone na palecie, w maksymalnej ilości 6 sztuk w postaci piramidy (wąski format), lub na płasko w ilości 4 sztuk (szeroki format).
- Całość powinna zostać spięta taśmą do bandowania, w celu uniknięcia przesuwania się materiału w transporcie.
- W stosie, pomiędzy rolami, nie powinno być zanieczyszczeń mogących zarysować powierzchnię laminatów.
- SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* należy przechowywać w zamkniętych i zadaszonych pomieszczeniach, w miejscu chronionym przed wilgocią.
- W trakcie przenoszenia i transportu laminatów należy zachować ostrożność aby uniknąć ich uszkodzenia.
- Na każdej roli powinna znajdować się etykieta informacyjna.



Laminaty SWISS KRONO HPL BE.VELVET *antifingerprint* należy zawsze przechowywać w zamkniętym, suchym magazynie, w temperaturze nie niższej niż 18°C i nie wyższej niż 25°C, wilgotności 50-60%, przez okres maksymalnie 6 - ciu miesięcy.

5. Utylizacja odpadów

5.a. Odzysk energii

Laminaty SWISS KRONO HPL można poddać recyklingowi termicznemu. Podczas całkowitego spalania laminatów HPL w temperaturze 700 °C, powstaje woda, dwutlenek węgla i tlenki azotu. Dobrze kontrolowane procesy spalania są osiągane w nowoczesnych, oficjalnie zatwierdzonych przemysłowych spalarniach. Popioły z tego procesu mogą być dostarczane do kontrolowanych miejsc składowania odpadów.

5.b. Składowiska odpadów

Nienadające się do użytku pozostałości laminatów SWISS KRONO HPL powinny być dostarczone do kontrolowanych miejsc składowania odpadów zgodnie z aktualnymi przepisami krajowymi i/lub przepisami regionalnymi.

6. Świadectwa i certyfikaty

- Atest Higieniczny – potwierdza klasę E1
- Certyfikat potwierdzający właściwości antybakteryjne