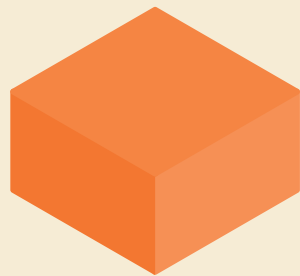


Compact HPL

Descrizione e uso



SM 'art[®]
Surface Materials

Designed and made in Italy

Azienda

Siamo un'azienda dinamica e in costante evoluzione che ha fatto dell'innovazione la sua missione, adottando un nuovo approccio, produttivo e creativo.

Disegniamo e produciamo pannelli e laminati decorativi.

L'obiettivo che ci poniamo è quello di creare materiali di design, che stupiscano per la loro forte connotazione **Made in Italy**, non solo di nome, ma anche di fatto, dato che la maggioranza delle materie prime che utilizziamo sono di provenienza italiana.

Investendo nelle **attrezzature e in materie prime pregiate**, siamo in grado di concepire e realizzare decorativi e finiture uniche con l'obiettivo di creare prodotti emozionali, materia con un'anima.

Attraverso la collaborazione con **architetti e designer**, artisti dei giorni nostri, vogliamo creare una fucina di idee che ci permetta di perseguire il sogno di una bottega d'alta gamma.

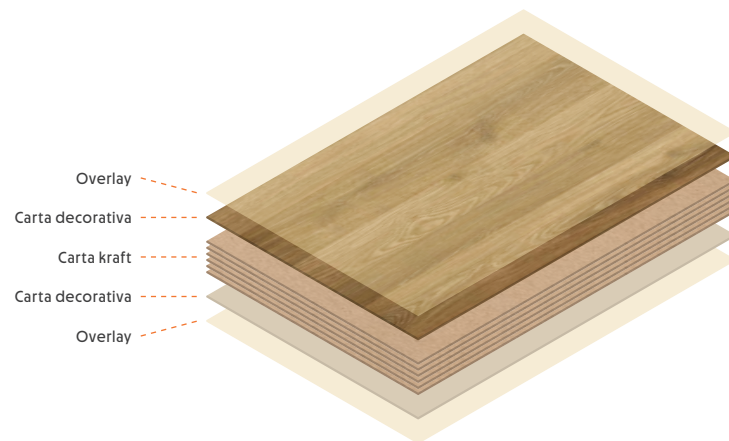


Compact HPL

Produciamo laminati Compact HPL con finiture sofisticate e decorativi innovativi.

Molti dei nostri Compact HPL sono prodotti con la **tecnologia del Sincroporo o Registro**.

Lo scopo che ci prefiggiamo è quello di produrre laminati **Compact HPL ad alte prestazioni tecniche che emozionino per il loro lato estetico**. I Compact coordinati ai pannelli TFT Thermo Fused Texture sono identici sia nel colore che nella finitura.



La lastra Compact HPL è un prodotto composto da due carte overlay (una per lato), due carte decorative (una per lato) e molte carte kraft.

- **La carta overlay è una carta trasparente impregnata con resine termoindurenti.** Le resine conferiscono caratteristiche di resistenza all'abrasione superficiale del prodotto finito. Grazie all'utilizzo di questa carta il laminato HPL può essere utilizzato in applicazioni orizzontali.
- **Le carte decorative sono impregnate con resine termoindurenti.** Questo tipo di carte può essere stampato con qualsiasi tipo di disegno: legno, pietra, tessuto ecc... non c'è, quasi, un limite a ciò che si può stampare. Le carte decorative servono dunque a conferire l'aspetto estetico al laminato HPL.
- **Le carte kraft sono impregnate con resine termoindurenti** e formano lo strato di spessore del laminato HPL. Più carte kraft si utilizzano più spesso sarà il laminato HPL. Le carte kraft conferiscono plasticità e resistenza all'urto al prodotto finito.

Grazie alla pressione e calore esercitati da specifiche presse, le resine polimerizzano e legano indissolubilmente gli strati di carta rendendole un corpo unico. La pressa, tramite specifiche lamiere, conferisce inoltre le finiture tattili alle lastre Compact HPL. La combinazione di carta decorativa e lamiera di finitura dà vita alla superficie.

Le lastre Compact HPL sono particolarmente indicate per la produzione di piani di lavoro di cucina, di mobili da bagno, tavolini, complementi d'arredo e arredamento di interni.

Le lastre Compact HPL prodotte dalla SM'art sono conformi alla norma europea EN438.

Stoccaggio

I pannelli Compact HPL devono essere **immagazzinati orizzontalmente sugli stessi bancali usati per il trasporto**, piani e robusti.

Devono essere **stoccati al coperto** e protetti dalle intemperie con un **film di polietilene**. I pannelli devono essere **condizionati prima di essere fissati** per evitare imbarcamenti e/o variazioni dimensionali.

Movimentazione e trasporto

I pannelli di Compact HPL sono taglienti sui bordi e quindi dovrebbero essere sempre **maneggiati indossando dei guanti** come protezione.

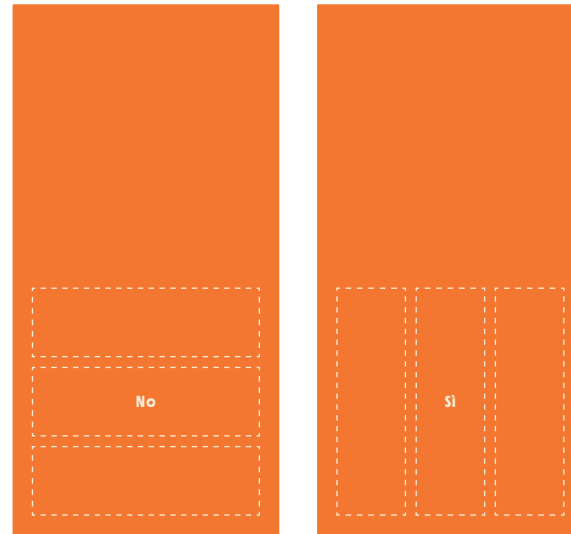
Quando si caricano o scaricano, **i pannelli devono sempre essere sollevati e non fatti scivolare** uno sull'altro per evitare attrito tra le due facce decorative, che potrebbe causare graffi.

Durante il trasporto i pannelli Compact HPL devono essere **imballati orizzontalmente su bancali**. I bancali devono essere rigidi, in modo da non flettere quando sollevati.

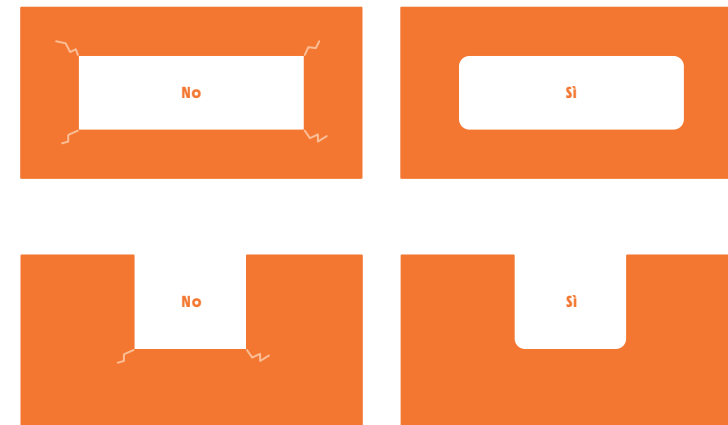
Tutti **gli angoli devono essere protetti** con cartone o plastica per evitare possibili danni.

I pannelli devono essere ben reggettati o comunque **assicurati stabilmente** al bancale in modo che non possano scivolare durante il trasporto, in particolare quando i pannelli hanno il film protettivo, che li rende più lisci e scivolosi.

Taglio



↑ FIG.01



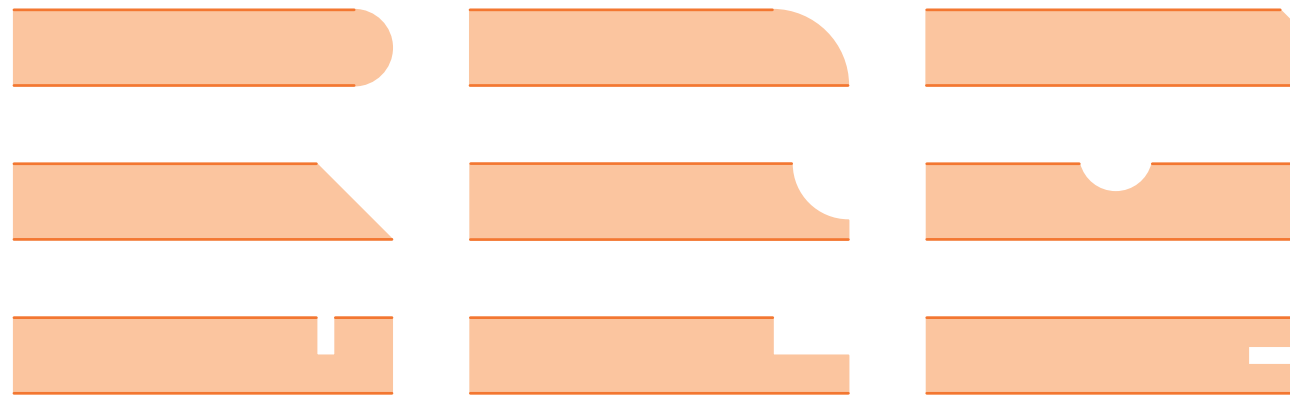
↑ FIG.02

I fogli di Compact HPL devono essere **tagliati a velocità ridotta** rispetto a un laminato sottile. Per migliorare il taglio si consiglia di utilizzare un pannello di natura lignea al di sotto dell'ultimo pannello di Compact HPL.

Lo schema di taglio dovrebbe sempre prevedere che **il lato lungo dei pezzi tagliati sia parallelo al lato lungo del pannello intero** [→ FIG.01]. Questo per minimizzare la variazione dimensionale, che è quasi doppia nel lato corto del pannello intero rispetto a quella del lato lungo.

I tagli all'interno dei pannelli non devono mai presentare angoli vivi, che possono invitare alla crepa, ma devono sempre avere gli angoli arrotondati con il raggio più ampio possibile [→ FIG.02].

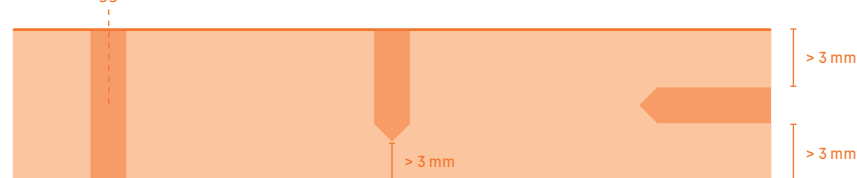
Fresatura



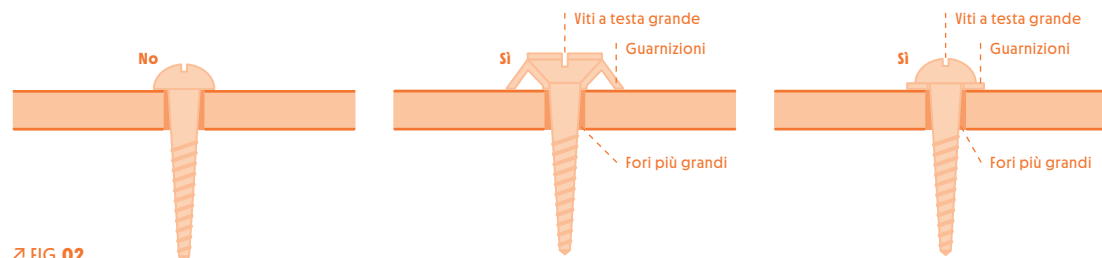
Per una buona lavorazione **rimuovere almeno 2 mm ma non più di 5 mm di materiale**. L'utilizzo di utensili diamantati potrebbe migliorare la realizzazione.

Foratura

Per fori passanti ridurre, nella fase finale, la velocità di discesa del trapano per evitare scheggiature sul lato di uscita



➤ FIG.01



➤ FIG.02

Per forare i pannelli Compact HPL si possono usare trapani fissi o portatili comunemente utilizzati nel settore del legno, con **punte elicoidali** e angoli compresi tra 50 e 90° adottando punte in widia.

Quando si fora Compact HPL bisogna stare particolarmente attenti a non surriscaldare la punta del trapano, per evitare di danneggiare la superficie del pannello. Durante la foratura è buona norma appoggiare il pannello su di un pannello di legno o di truciolare.

Sono possibili **fori passanti, fori ciechi e filettature** [→ FIG.01].

Variazione dimensionale

Per i fori passanti il diametro del foro dovrebbe essere sempre **almeno 0,5 mm superiore al diametro della vite** [→ FIG.02], in modo che dia spazio alle variazioni dimensionali del pannello dovute a cambi di temperatura ed umidità. I pannelli Compact HPL si contraggono leggermente in condizioni di bassa umidità, mentre si espandono in condizioni di alta umidità relativa.

Si devono usare **rondelle di gomma o plastica** per evitare il contatto diretto tra la vite e la superficie del pannello [→ FIG.02].

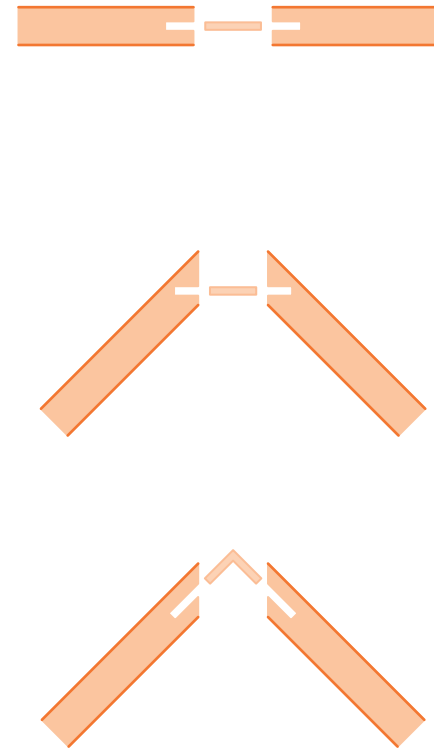
Assemblaggio tra pannelli

Se due pannelli di Compact HPL sono connessi con un **assemblaggio ad incastro** lo spessore della linguetta deve essere di **almeno 3 mm**. La scanalatura dovrebbe essere il meno profonda possibile, **massimo 10 mm**.

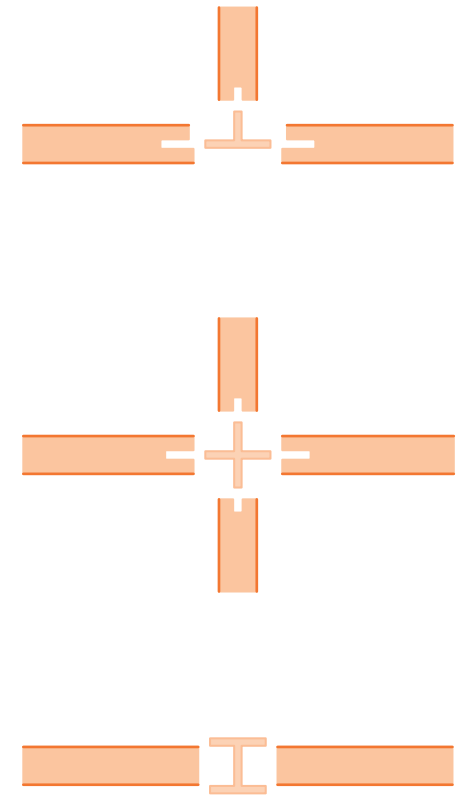
Assemblaggio ad incastro ad incastro



Assemblaggio ad incastro con anima interna di alluminio



Assemblaggio con profili in alluminio per pareti mobili



Fissaggio del pannello

- Il pannello è fissato con sistemi a vista, semi nascosto o nascosto, ad **un supporto in: alluminio, alluminio anodizzato, ferro zincato o legno.** Il telaio permette un assorbimento delle sollecitazioni meccaniche, ed uno scambio termico dovuto alla ventilazione tra il pannello e la parete.
- I pannelli devono essere **asciutti, piani e non ondulati.**
- I punti di fissaggio per i sistemi a vista devono tenere conto delle **distanze consigliate** nelle schede di foratura, qui di seguito elencate.

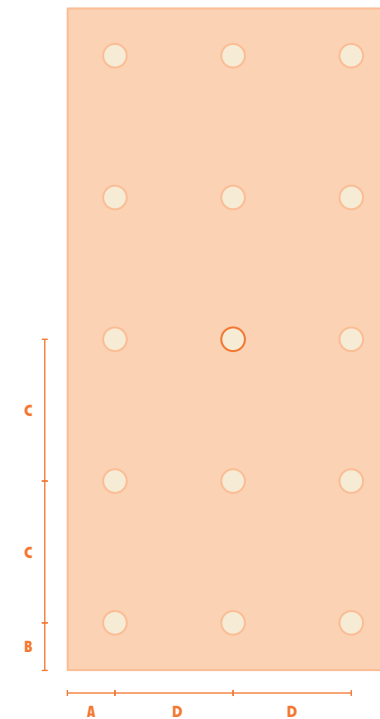
Il punto fisso

Nei sistemi di fissaggio che richiedono la foratura del pannello, si deve considerare **un punto fisso e gli altri scorrevoli** come indicato negli schemi. Questo permette uno scorrimento equidistante in direzione longitudinale e trasversale del pannello.

- Punto fisso
- Punti scorrevoli

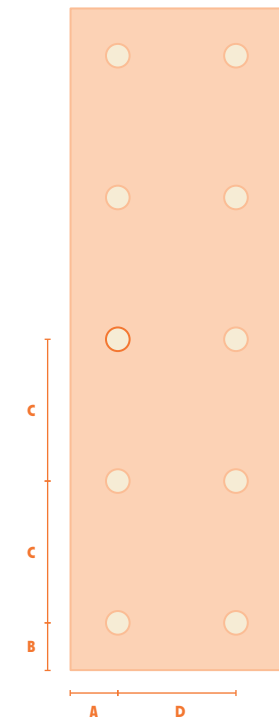
Tre o più punti di fissaggio

Spessore (mm)	Max C (mm)	Max D (mm)	A (mm)	B (mm)
8	700	500	20-60	20-80
10	800	600	20-80	20-100
12	900	700	20-80	20-100



Due punti di fissaggio

Spessore (mm)	Max C (mm)	Max D (mm)	A (mm)	B (mm)
8	550	500	20	20-50
10	800	600	20	20-60
12	900	700	20	20-60



Ventilazione

Dietro ai pannelli montati si deve lasciare una **camera d'aria continua con scambio d'aria esterna**, attraverso aperture nella parte superiore e inferiore della facciata, come vicino a porte e finestre, permettendo così una buona ventilazione.

La ventilazione è indispensabile per prevenire:

- differenze di **umidità** sui due lati del pannello;
- differenze di **temperatura** sui due lati del pannello;
- intrusione di **vapore**;
- intrusione di **sporcizia**.

Pulizia

Il laminato si pulisce con un panno morbido e umido. Se la macchia dovesse essere particolarmente ostica si potrà utilizzare acqua calda o uno dei detersivi liquidi in commercio esenti da prodotti abrasivi.

Le macchie di inchiostro, colla o vernici possono essere rimosse con l'uso di solventi quali acetone o alcool.

SM 'art[®]
Surface Materials

www.s-m-art.it
info@s-m-art.it