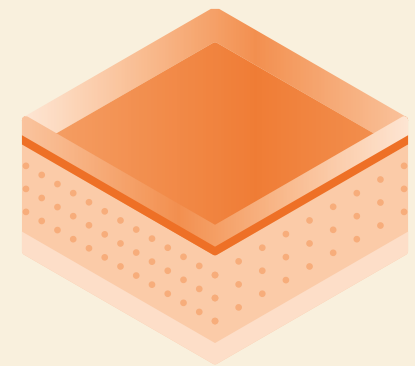
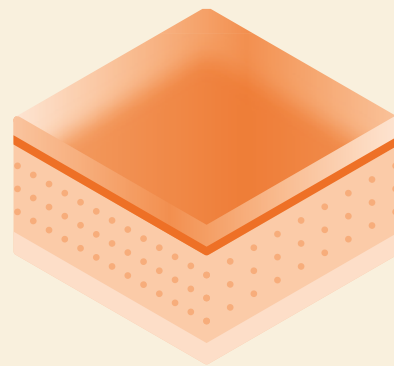
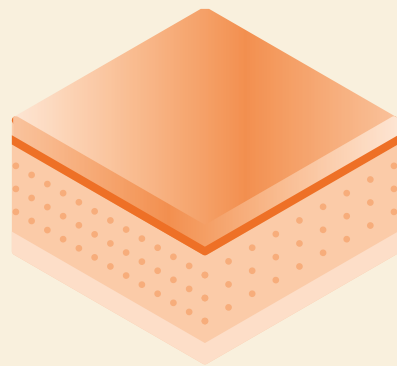


Mirror | Ice | Glass

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.



Mirror, Ice e Glass

Le gamme MIRROR, ICE e GLASS sono composte dagli stessi tipi di materie prime.

Il lato decorativo è sempre **PMMA** (polimetilmetacrilato) **trasparente**, con diversi effetti e con film protettivo, incollato con colla poliuretanica su un supporto di MDF di vari spessori, e bilanciato con PS compatto (polistirolo). Il PS è sempre dello stesso spessore del PMMA.

I MIRROR hanno **5 colori** a specchio di PMMA lucido.

L'argento **AMOI** è in spessore 2 mm e si può avere in versione **HC**, con un'ottima resistenza al micro graffio, oppure in versione **ST** con una resistenza "standard".

Gli altri 4 colori sono da 3 mm ed in versione **ST**.

Gli **Ice** sono prodotti utilizzando PMMA trasparente con effetto vetro satinato in spessore 2 mm.

I **Glass** sono prodotti utilizzando PMMA trasparente con effetto vetro lucido in spessore 2 mm.

Il **PMMA HC Hard Coated** subisce un trattamento superficiale che ne aumenta enormemente la resistenza alla paglietta e ai prodotti chimici rispetto al PMMA ST Standard.

Qui mostriamo il risultato del **test Martindale** effettuato sulle due qualità.

Come si può vedere mostra una differenza enorme. Il test consiste nello sfregamento della superficie con tela abrasiva tramite una macchina da laboratorio che compie 150 oscillazioni.



PMMA HC **GRADO 5**



PMMA ST **GRADO 2**

Mirror, Ice e Glass

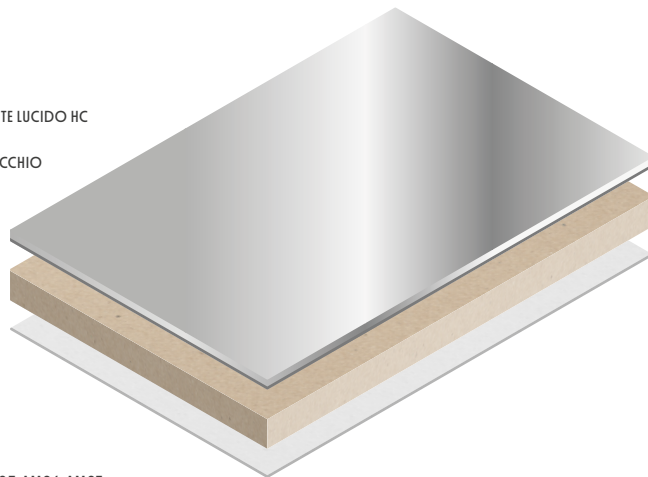
Mirror

AM01 ARGENTO

PMMA TRASPARENTE LUCIDO HC
PROTEZIONE UV
VERNICIATO A SPECCHIO
SUL RETRO

CUORE

PS



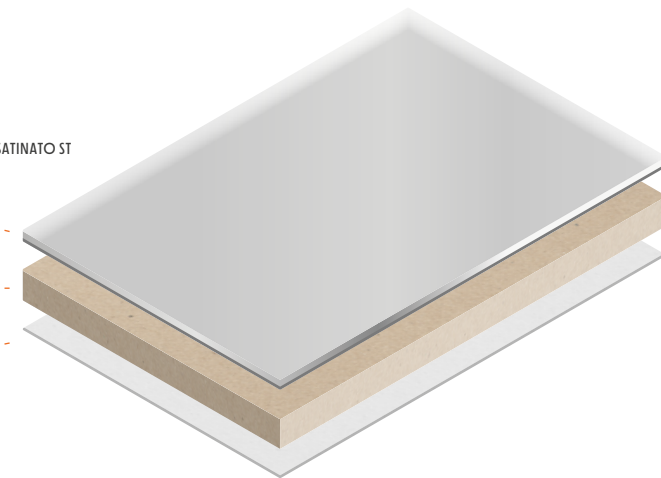
*cod. AM04-AM05-AM06-AM07
PMMA LUCIDO CON PROTEZIONE UV

Ice

PMMA TRASPARENTE SATINATO ST
PROTEZIONE UV
RETRO VERNICIATO

CUORE

PS

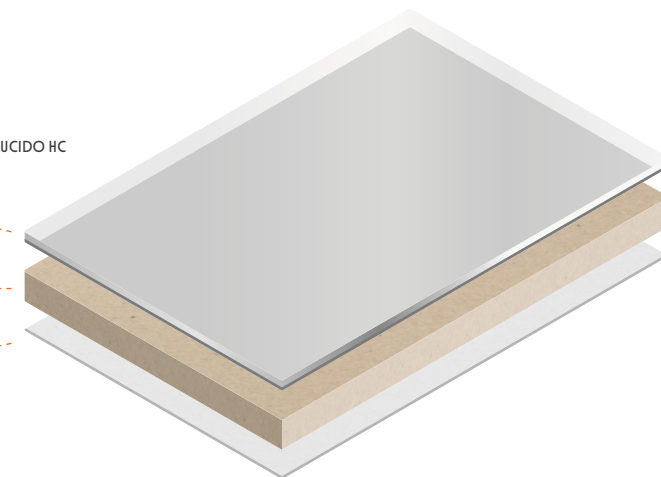


Glass

PMMA TRASPARENTE LUCIDO HC
PROTEZIONE UV
RETRO VERNICIATO

CUORE

PS



Perché è meglio del vetro?

Mirror, Ice e Glass sono **lastre di PMMA estruso** e mostrano diversi vantaggi rispetto al vetro.

- Miglior trasparenza: brillantezza e profondità uniche
- Superiore resistenza all'impatto e alle rotture (11 volte più performante del vetro)
- Sicurezza più elevata: il PMMA non si frantuma
- Peso inferiore (approssimativamente 50 % rispetto al vetro)
- Facile da lavorare con le tradizionali macchine del legno

Formati e supporti

I prodotti Mirror, Ice e Glass sono disponibili nel formato **3050x2050 mm**. Inoltre, i pannelli condividono lo **stesso formato** dei pannelli TFT, semplificando la gestione logistica.

Come supporto standard per questo prodotto viene utilizzato **MDF da 14 mm**. Attualmente, la disponibilità a magazzino prevede pannelli finiti con spessore di 18 mm per i prodotti Mirror AM01, Ice e Glass, mentre per i Mirror nelle varianti colore lo spessore disponibile è di 20 mm.

È inoltre possibile utilizzare anche gli **altri supporti** disponibili a magazzino, previsti per la gamma TFT e per i pannelli speciali.

Resistenza raggi UV

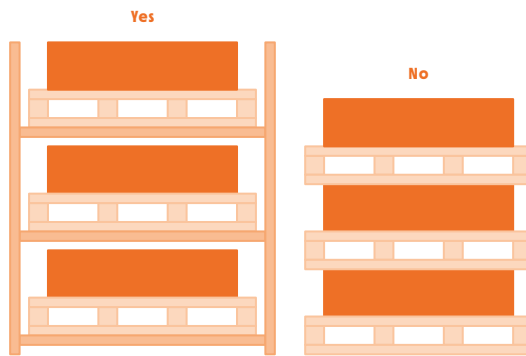
Tutto il PMMA da noi utilizzato è sottoposto a **un trattamento protettivo** contro i raggi UV che previene l'ingiallimento, garantendo una durata di **10 anni** per utilizzo in ambienti interni.

Dilatazione

I pannelli sono prodotti con una composizione simmetrica e a **temperatura ambiente controllata**. I due rivestimenti plastici hanno dilatazioni termiche superiori al pannello di legno ma, essendo bilanciati, le dilatazioni si pareggiano.

Nel caso si manifestassero delle tensioni a causa del trasporto in condizioni termiche diverse, una volta riportati a temperatura ambiente le tensioni spariscono. Non esporre i pannelli ai raggi solari che potrebbero deformarli per calore eccessivo.

Stoccaggio



↑ FIG.01

Su bancali

Tutte le varianti sono consegnate su bancale con un pannello martire superiore se da produzione. Il bancale serve a garantire che il collo non fletta quando movimentato e il martire a proteggere la superficie del primo pannello da eventuali carichi.

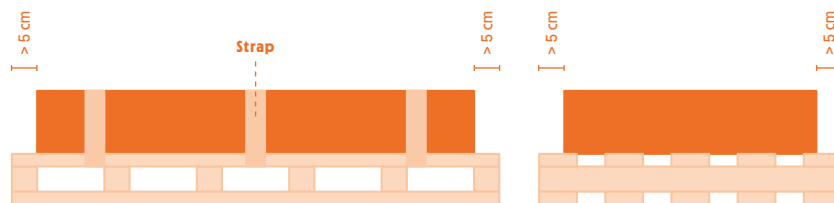
Se i pannelli vengono prelevati dal magazzino automatico e vengono ordinati insieme a pannelli TFT, saranno imballati sopra ai pannelli TFT con un martire di copertura. I pannelli sottostanti di TFT garantiranno che il collo non fletta troppo nella movimentazione.

I bancali devono essere stoccati al coperto e preferibilmente negli stessi imballi che lo proteggono durante il trasporto.

I bancali dovrebbero essere sistemati in scaffali e non impilati gli uni sugli altri onde evitare ammaccature sui primi fogli.

[> FIG.01].

Movimentazione e trasporto



Bancali

I pannelli devono essere movimentati su bancali. I bancali devono sempre essere almeno **5 cm più lunghi e larghi** del formato dei pannelli e devono essere molto rigidi, in modo da non flettere troppo quando sollevati.

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

Importante!

- Il **bordo** dei pannelli è spesso tagliente: si raccomanda l'uso di guanti durante la manipolazione.
- **Non esporre ai raggi solari** diretti e intensi dato che potrebbero deformare per calore eccessivo.
- È importante non accatastare i bancali uno sopra l'altro ad **evitare eccessiva pressione** di carico che ne altera la planarità.
- La movimentazione va eseguita ponendo attenzione affinché il **film protettivo** rimanga integro per la protezione delle lastre da graffiature. Il film deve essere rimosso dopo le lavorazioni e l'installazione. In ogni caso è necessario rimuoverlo sei mesi dopo la consegna.
- Lo **stoccaggio all'esterno** non è consentito in quanto può compromettere la planarità per eccesso di calore e rendere difficoltosa la rimozione del film protettivo.

Sezionatura

Il pannello deve essere tagliato con **sezionatrice** o con **pantografo**. Con le sezionatrici si dovrà fare in modo che venga intaccata sempre per prima la faccia decorativa.

Le **lame** dovrebbero essere al diamante. La lama deve essere di diametro compreso tra 25 e 45 cm.

La **velocità di taglio** dovrebbe essere compresa tra i 2 e i 3 metri al minuto e la velocità di rotazione della lama di circa 3000 giri al minuto.

Bordatura



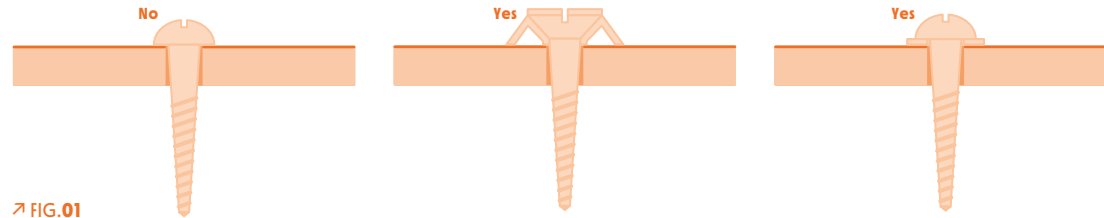
Il migliore risultato per la bordatura si ottiene creando un **bisello a 45°** o meglio a **60°** nello spessore del PMMA e del bordo, in modo da farne risaltare la profondità e la trasparenza.

Alcune macchine bordatrici possono creare il bisello, ma non sono così diffuse. In alternativa, si può bordare normalmente il pezzo e poi creare lo smusso con la toupie o con il pantografo. Per ottenere un risultato ottimale in termini di riflessione della luce, la smussatura può essere levigata o lucidata manualmente o con levigatrici elettriche.

Il bordo può essere in tinta o a contrasto.

Le colle PVA aderiscono allo spessore dell'MDF ma non a quello del PMMA e del PS. Le colle PU danno un risultato nettamente migliore.

Foratura



➤ FIG.01



➤ FIG.02

Quando si fora un pannello bisogna sempre fare attenzione al surriscaldamento della punta del trapano che potrebbe danneggiarne la superficie.

Le punte di trapano dovrebbero essere elicoidali con un angolo di punta che può variare da 50 a 90°.

Il diametro dei fori deve sempre essere di **almeno 0,4 mm superiore rispetto al diametro delle viti**, e si devono comunque usare delle **rondelle di gomma o plastica**, che impediscano il contatto diretto della vite con la superficie del pannello, e che garantiscano gioco tutto intorno alla vite in modo da permettere eventuali movimenti del pannello dovuti a cambiamenti di temperatura [→ FIG.01].

I fori e gli scassi 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].

Pulizia

I pannelli Mirror, Ice & Glass si puliscono con **un panno morbido e umido**. Se la macchia dovesse essere particolarmente ostica si potrà utilizzare acqua calda o detersivi liquidi delicati, esenti da prodotti abrasivi.

I pannelli si caricano normalmente di elettricità statica e, pertanto, tendono ad attirare polvere.

Lo sporco leggero va tolto con panno morbido, non abrasivo, umido e senza pressione per evitare graffi.

É possibile utilizzare i detersivi per vetro oppure alcool, con utilizzo rapido senza eccedere in quantità.

Controllare sempre la **composizione chimica** di altri eventuali detersivi prima dell' utilizzo.

La pulizia va eseguita solo su lastre a temperatura ambiente e mai sotto esposizione solare.

Prodotti chimici aggressivi: solventi clorurati, acetone, feron, idrocarburi aromatici, acido acetico, acido formico puro.

Prodotti chimici da evitare: alcoli, acquaragia, benzina, gasolio, naftalina, diluenti, etere, ammoniaca, candeggina, soda caustica.

SM 'art[®]
Surface Materials

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