



Kitchen&Bath
a Puricelli Collection

**INSTRUKCJA OBRÓBK
ORAZ
DANE TECHNICZNE**

Spis Treści

	Strona
0 INFORMACJE OGÓLNE	4
1 SPECYFIKACJA	5
1.1 PRODUKCJA	
1.2 RECYKLING	
2 KOLEKCJA	6
2.1 DEKORY	
2.2 ROZMIARY, GRUBOŚCI	
2.3 POWIERZCHNIE	
3 TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE, UŻYTKOWANIE	7
4 PRZYCINANIE	8, 9
5 OBRÓBKA	10 - 11
6 MONTAŻ	12 - 15
7 CZYSZCZENIE	16
8 ZESTAWIENIE DANYCH	17-19

0 INFORMACJE OGÓLNE

Kolekcja Puricelli KCB produkowana jest w nowoczesnych zakładach przemysłowych, zgodnie z obowiązującymi normami i najnowocześnieszą technologią. Zakłady produkcyjne spełniają wymagania normy ISO 14001:200. Staramy się minimalizować wpływ produkcji, pakowania i wysyłki na środowisko. W trakcie produkcji każda płyta jest sprawdzana pod względem technicznym i wizualnym, nim zostanie przygotowana do wysyłki.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących instrukcji zawartych w niniejszej broszurze prosimy o kontakt z naszym działem technicznym lub lokalnym przedstawicielem. Wszystkie informacje lub produkty zawarte w niniejszej instrukcji obsługi muszą zostać sprawdzone i przetestowane przez użytkownika w celu określenia ich przydatności do określonego zastosowania lub aplikacji. Należy wziąć pod uwagę warunki i okoliczności panujące w danym miejscu. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji w dowolnym czasie i bez wcześniejszego powiadomienia. Informacje zawarte w niniejszej broszurze odpowiadają aktualnemu poziomowi techniki w momencie jej drukowania.

Nasze produkty są stale rozwijane i ulepszone. Zmiany techniczne, mające na celu ulepszenie produktów, są również wprowadzane bez uprzedniego powiadomienia. Utrzymanie najwyższych standardów technicznych i etycznych jest naszym stałym celem, ponieważ nieustannie pracujemy nad zachowaniem istotnych dla przyszłości materiałów.

Kolekcja Puricelli KCB jest produkowana bez użycia żywicy fenolowej, co znacząco przyczynia się do ochrony środowiska zarówno w procesie produkcji, jak i recyklingu odpadów.



1 SPECYFIKACJA

- 1.1 Kolekcja Puricelli KCB jest przeznaczona do użytku wewnętrznego (w pewnych warunkach i przy określonych ograniczeniach, możliwe jest zastosowanie zewnętrzne (na życzenie)). Płyty składają się z wielokolorowych warstw papieru siarczanowego w rdzeniu i warstw papieru dekoracyjnego na powierzchni, impregnowanych żywicami termoutwardzalnymi i prasowanych nieodwracalnie w wielodniowych prasach pod wysokim ciśnieniem i temperaturą.

Od wielu lat w płytach Puricelli Compact nie stosuje się żywic fenolowych (wyjątek: klasa ogniowa B-s1 d0), co w znacznym stopniu przyczynia się do ochrony środowiska podczas produkcji, przetwarzania, użytkowania i utylizacji.



- 1.2 Pozostałe kawałki i sekcje mogą zostać rozdrobnione i użyte jako wypełniacz w mieszankach betonowych do fundamentów lub zutylicowane na wysypiskach zgodnie z lokalnymi przepisami.

Certyfikowane zakłady spalają laminaty Puricelli HPL w temperaturze 700°C w ciągu 4 minut, wytwarzając dwutlenek węgla, tlenki azotu i parę wodną. Powstały popiół można utylizować na wysypiskach, zapewniając odzyskiwanie energii zgodnie z sekcją 8 ustawy o GOZ.



2 KOLEKCJA

2.1 DEKORY

> 30 UNI-, WOOD-, STONE- C i Fantasy-Decors

Sprawdź naszą obecną kolekcję:



2.2 ROZMIARY I GRUBOŚCI

PRODUKT	grubość [mm]	rozmiar [mm]
HPL	0,7	3050* 1300
Back Wall	4	4200* 1300
Blat	12	4200* 1300, 4200* 1620

2.3 POWIERZCHNIE

Standardowe

AK	OAK
AR	ARDESIA
GL	GALAXY
LA	LAVA
MN	MOON
NK	NIKE
SN	SAND

Z ochroną przed odciskami palców

GM	GHOST
MM	MOREMATT

3 TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE, UŻYTKOWANIE



3.1 Podczas transportu i przechowywania należy przestrzegać ogólnych zaleceń dotyczących przetwarzania płyt Compact zgodnie z normą EN 438-7. Panele są pokrywane folią ochronną, pakowane poziomo na paletach i zabezpieczane co najmniej 4-stalowymi pasami. Do załadunku i rozładunku palet zalecamy użycie wózka widłowego o udźwigu co najmniej 3 ton i długości wideł od 1350 do 1900 mm, w zależności od rozmiaru płyty. Pod względem przepisów transportowych panele Puricelli Compact nie są klasyfikowane jako substancje niebezpieczne; etykietowanie i specjalne środki ostrożności nie są wymagane.

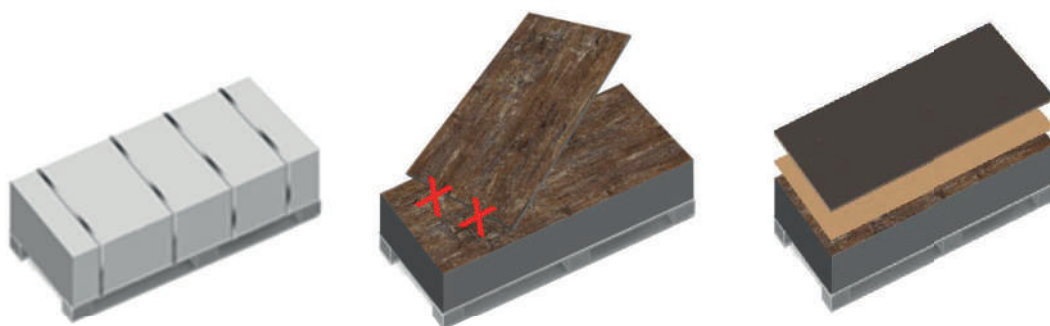
3.2 Panele należy przechowywać w pomieszczeniu poziomo na paletach. Po wyjęciu poszczególnych paneli paletę należy ponownie przykryć.

Zapewnij odpowiednią wentylację, aby uniknąć gromadzenia się wilgoci pod folią ochronną.

Optymalna temperatura przechowywania to 50-60% wilgotności względnej i zakres temperatur od 18 do 25°C.



3.3 Podczas przenoszenia płyt należy zdjąć z palety stalowe pasy. W przypadku dużych formatów zalecamy stosowanie podnośników przyssawkowych (w przeciwnym razie konieczne będzie zaangażowanie do 6 osób) w celu bezpiecznego przeniesienia płyty. Płyty należy podnosić do góry, aby uniknąć zarysowania powierzchni. Nie przeciągaj płyt po krawędziach ani nie przesuwaj ich po sobie. Do przykrycia otwartej palety zalecamy użycie wytrzymałej sklejki, płyty OSB lub płyty wiórowej na warstwie tektury, aby zapobiec deformacjom podczas długotrwałego przechowywania.



4 PRZYCINANIE



4.1

Do cięcia zalecamy brzeszczoty z ostrzami z węglików spiekanych lub narzędzia z ostrzami diamentowymi (w celu wydłużenia żywotności).

Rekomendujemy następujące formy ostrzy:

Piły ręczne i stołowe

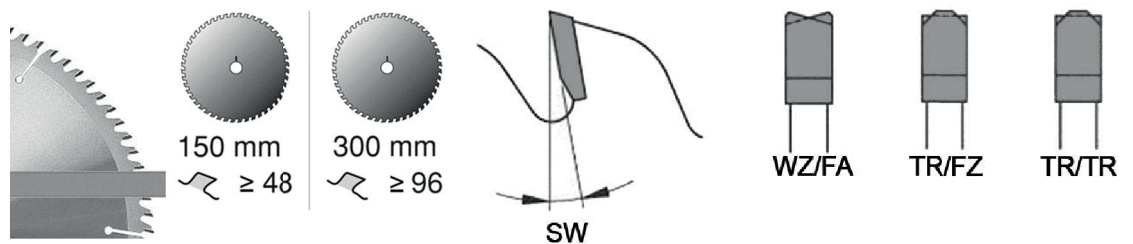
ostrze z zębami naprzemiennymi (WZ/FA)
ostrze trapezowe/płaskie (FZ/TR)

Ostrza CNC

ostrze trapezowe (TR/TR) z podcinaczem lub ostrza diamentowe z podcinaczem

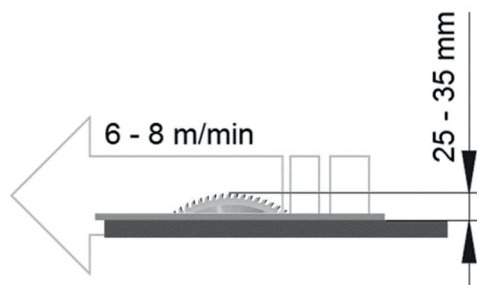
Wysoka prędkość obrotowa zapewni doskonałą jakość cięcia, jednak skraca żywotność brzeszczotów. Prędkość posuwu powinna być odpowiednio dostosowana (niewystarczający posuw może powodować przypalenia na krawędziach). Prędkość posuwu zależy od grubości i powinna wynosić około 6-8 m/min.

Po stronie wzdłużnej i poprzecznej należy wykonać cięcia o długości co najmniej 1 cm.



4.2

Występ brzeszczotu: ok. 25-35 mm, im większy występ brzeszczotu nad blatem deski, tym lepsza górna lub gorsza dolna krawędź tnąca.



4.3 RĘCZNE PIŁY TARCZOWE Z PROWADNICĄ

Do cięcia zalecamy brzeszczoty z ostrzami z węglików spiekanych lub narzędzia z ostrzami diamentowymi (w celu wydłużenia żywotności).

Rekomendujemy następujące formy ostrzy:



4.4 OBLICZANIE SZYBKOŚCI OBROTU I PRĘDKOŚCI POSUWU

n [min ⁻¹]	prędkość obrotu	4000 – 8000 min ⁻¹
v _f [m/min]	prędkość posuwu	6 – 8 m/min
v _c [m/s]	prędkość cięcia	50 – 80 m/s
D [m]	średnica narzędzia	160 – >450 mm
z [1]	liczba ostrzy	~50 – ~140
f _z [mm/1]	posuw na ostrze	0,02 – 0,07 mm

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D}$$

$$v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$



5 OBRÓBKA



Blaty robocze KCB to wysokiej jakości kompaktowe panele, które można precyzyjnie obrabiać. Frezowanie krawędzi, wycięcia na płyty grzewcze lub zlewozmywaki są wykonywane równie precyzyjnie, co otwory do mocowania paneli do szafek dolnych.

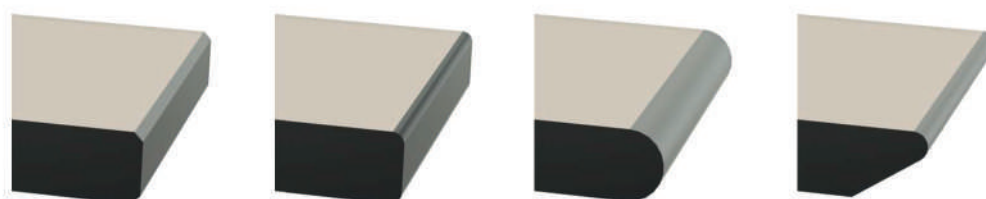
5.1 NARZĘDZIA FREZARSKIE

Do frezowania zalecamy użycie frezów z płytkami wielostrzowymi z węglików spiekanych lub frezów diamentowych, zapewniających dłuższą żywotność.



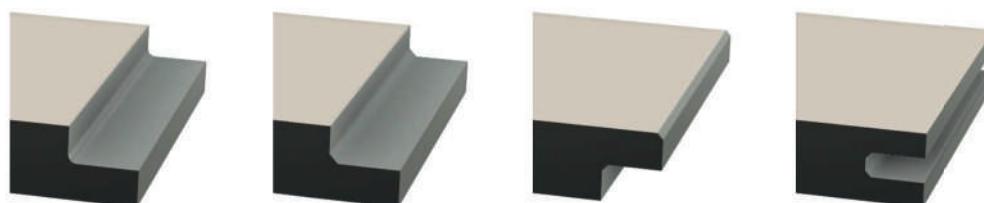
5.2 KSZTAŁTY KRAWĘDZI

Unikaj ostrych krawędzi $\leq 90^\circ$.



5.3 RÓŻNE FORMY FREZOWANIA

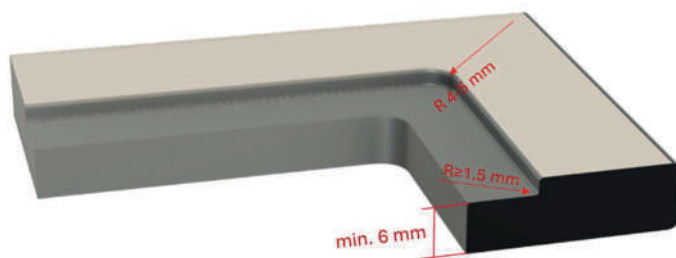
Frezowanie zlewozmywaków i płyt kuchennych podtynkowych, zlewozmywaków podblatowych i innych łączników.



- unikaj ostrych krawędzi $\leq 90^\circ$
- grubość resztkowa materiału 6 mm
- promienie i skosy na krawędziach wewnętrznych $\geq 1,5$ mm

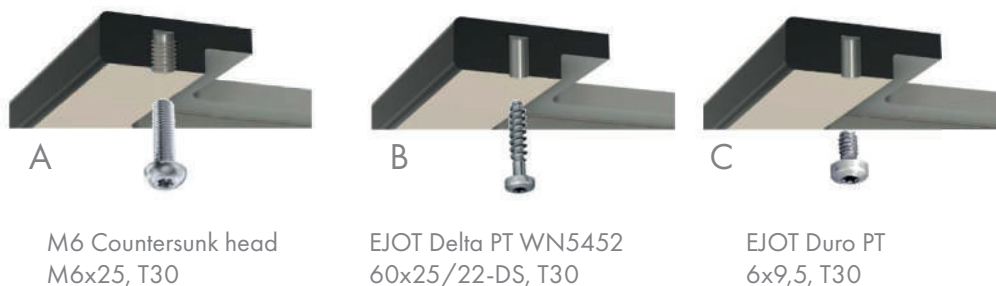
5.4 WYCIĘCIA, OTWORY

Frezowanie zlewozmywaków i płyt kuchennych, podbudowa zlewozmywaka i inne połączenia.



- unikaj ostrych krawędzi $\leq 90^\circ$
- grubość resztkowa materiału 6 mm
- promień i skosy na krawędziach wewnętrznych $\geq 1,5$ mm
- promień na powierzchni ≥ 4 mm

Otwory mocujące do blatów na szafkach dolnych, wsporniki do zlewozmywaków podblatowych, płyt kuchennych itp.



Blaty robocze na szafkach dolnych, z dekoracyjną płytą wiórową 19 mm.

Wariant A. gwint metryczny w blacie roboczym, do wkrętów metrycznych

Wariant B. otwory stożkowe $\varnothing 5$ mm, fazowane, do wkrętów gwintowanych

Do mocowania blatów roboczych do konstrukcji stalowych lub aluminiowych

Wariant C. grubość kątownika 2 mm

- Głębokość otworu: 10 mm (dla grubości panelu 12 mm)
- Minimalna głębokość otworu: 7 mm – max. 9 mm
- Średnica otworu pod konstrukcję: 7,5 mm

!!! UWAGA !!!

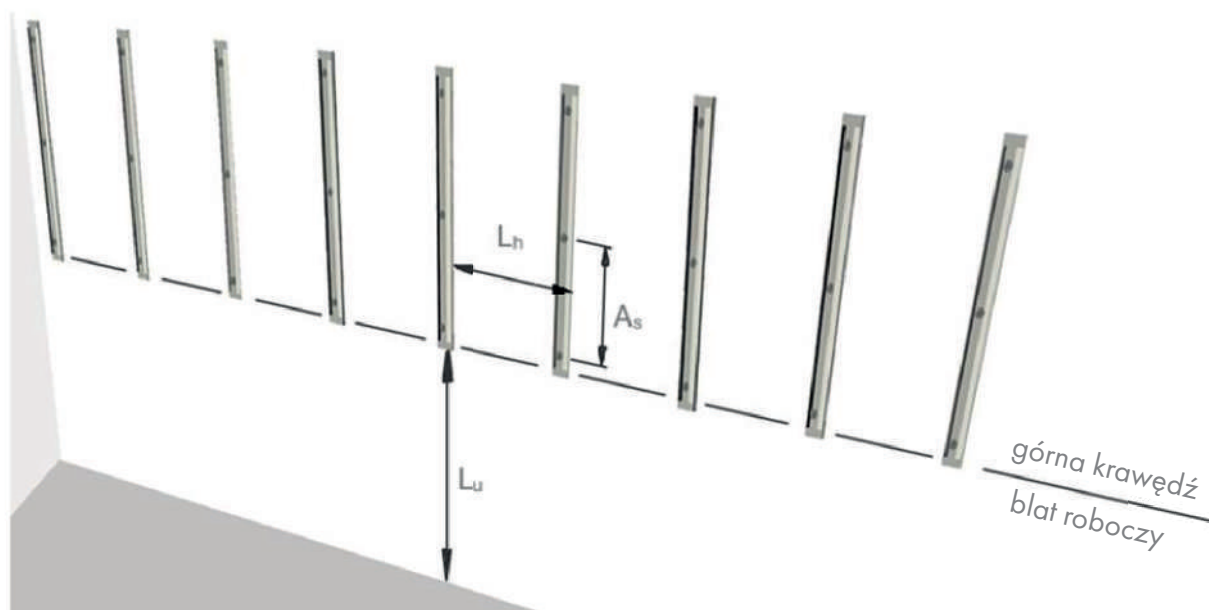
Zbyt mocne dokręcenie śrub może spowodować ukruszenie powierzchni panelu, a w konsekwencji jego nieodwracalne uszkodzenie.

5 OBRÓBKA

6.1 PODKONSTRUKCJA ŚCIANY TYLNEJ

Frezowanie zlewozmywaków i płyt kuchennych, podbudowa zlewozmywaka i inne połączenia. Podkonstrukcja tylnej ściany musi być zainstalowana pionowo, aby umożliwić wentylację. Może być ona wykonana z pasków sklejki, profili aluminiowych, sekcji blatu lub innych odpowiednich materiałów.

- Górna krawędź blatu musi być oznaczona poziomo przed rozpoczęciem montażu.
- Podcięcie konstrukcji nośnej L_u znajduje się 3 cm poniżej oznaczenia „górna krawędź blatu” (zapewnia odstęp wentylacyjny nawet dla szafek dolnych).
- Odległość między listwami: $L_h \leq 300$ mm.
- Minimalny przekrój poprzeczny listew: 12 * 40 mm.
- Rozstaw wkrętów A_s : ≤ 300 mm. Wybierz wkręty i kołki w zależności od rodzaju ściany (np. beton, cegła, beton lekki, płyta gipsowo-kartonowa, itd.). Odległość paneli od ściany: ≥ 15 mm odpowiada paskom 12 mm + 3 mm kleju.



Do przykręcania listew do cegieł lub betonu odpowiednie są następujące wkręty:

Wkręty A2, średnica \varnothing 12 mm, 4,8 * 60 mm
Uniwersalny kołek nylonowy: \varnothing 8 * 50 mm

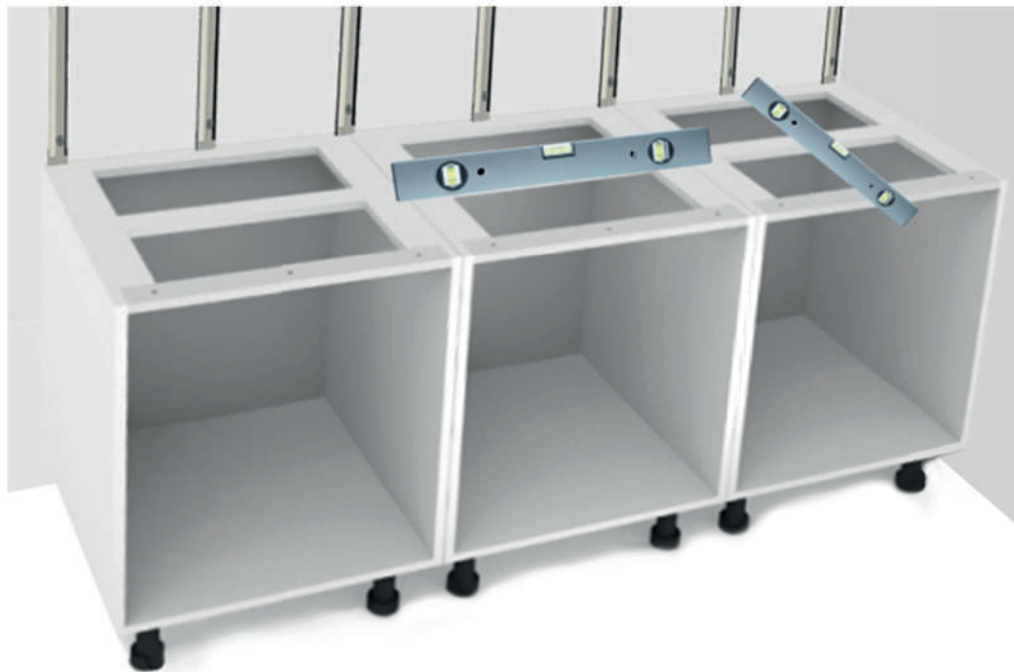


Można również użyć innych wkrętów z płaskim gwintem o maksymalnej wysokości 3 mm.

6.2 MONTAŻ SZAFEK DOLNYCH

Odległość szafek dolnych od ściany jest określona przez listwy konstrukcji nośnej. Patrz: 6.1 – odległość Lu.

Powierzchnie styku szafek dolnych muszą być wypoziomowane w kierunku wzdłużnym i poprzecznym za pomocą regulowanych nóżek.



6.3 ŁĄCZENIE KILKU BLATÓW

Ze względu na różne współczynniki rozszerzalności, blaty powinny być obrabiane w sposób kierunkowy.

W przypadku blatów o szerokości do 90 cm zalecamy połączenie z blokadą siły za pomocą dwóch łączników blatu i trzech połączeń na pióro i wpust (lub drewnianych listew) na metr, aby uzyskać równą powierzchnię roboczą.

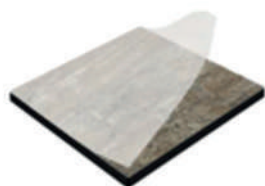
Krawędzie w obszarze połączenia z blatem powinny być lekko sfazowane, aby uniknąć wyłamań.



6.4 MONTOWANIE BLATU

Połączenie blatu z szafkami dolnymi można wykonać za pomocą wkrętów (patrz także punkt 5.4) lub kleju.

Należy pamiętać, że ze względu na materiał, należy wyrównać niewielkie rozszerzenia między szafkami dolnymi a blatem.

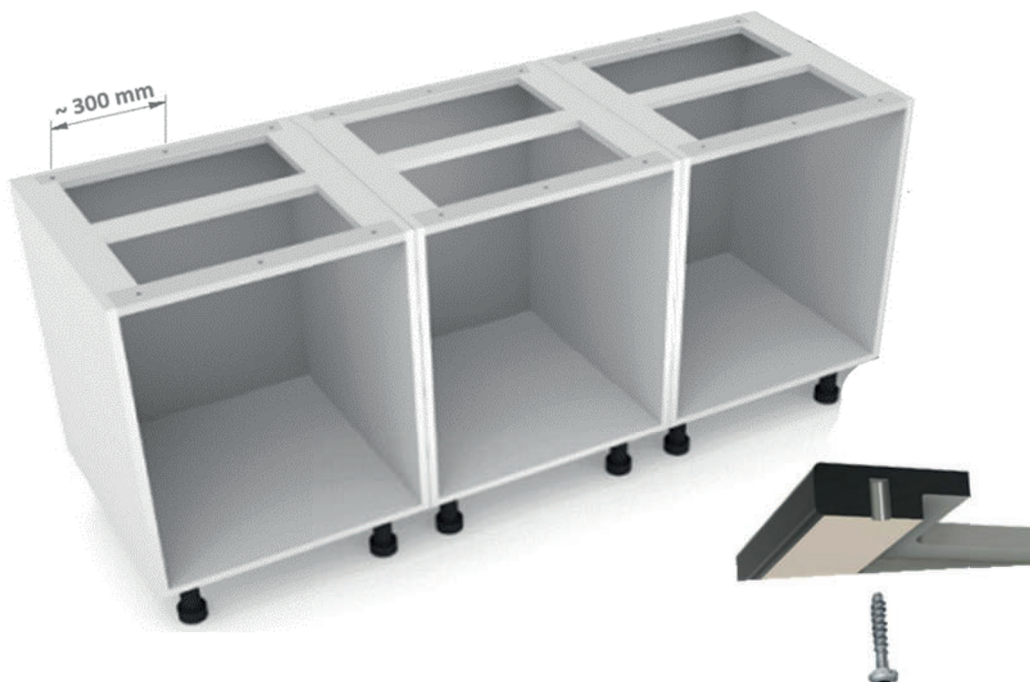


Przed montażem należy usunąć folię ochronną z obu stron.

6.4.1 PRZYKRĘCANIE BLATU

Rozstaw wkrętów w kierunku wzdłużnym nie powinien przekraczać 300 mm. W przypadku blatów roboczych o szerokości do 650 mm należy rozmieścić dwa rzędy wkrętów w odległości około 5 cm od przedniej i tylnej krawędzi.

Ponadto panele powinny być przykręcone na środku. Aby zapobiec odkształceniom, wszystkie śruby powinny być dokręcane wyłącznie ręcznie.



6.4.1 PRZYKRĘCANIE BLATU

Zalecamy klejenie za pomocą systemów klejów polimerowych 1K-PUR lub MS. Kleje silikonowe nie są zalecane, ponieważ silikon ma tendencję do odklejania się od powierzchni paneli laminowanych po upływie pewnego czasu.

W przypadku blatów o szerokości do 1250 mm należy nałożyć 3 kulki kleju w odległości około 5 cm od przedniej i tylnej krawędzi, a także pośrodku.

Należy bezwzględnie przestrzegać wytycznych producenta systemu klejenia.

Sprzedawca z przyjemnością pomoże w wyborze odpowiedniego systemu klejenia.

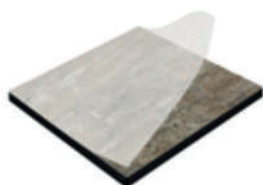
6.5 PRZYKRĘCANIE BLATU

Zalecamy klejenie za pomocą systemów klejów polimerowych 1K-PUR lub MS. Kleje silikonowe nie są zalecane, ponieważ silikon ma tendencję do odklejania się od powierzchni paneli laminowanych po upływie pewnego czasu.

W przypadku blatów o szerokości do 1250 mm należy nałożyć 3 kulki kleju w odległości około 5 cm od przedniej i tylnej krawędzi, a także pośrodku.

Należy bezwzględnie przestrzegać wytycznych producenta systemu klejenia.

Sprzedawca z przyjemnością pomoże w wyborze odpowiedniego systemu klejenia.



Przed montażem należy usunąć folię ochronną z obu stron.

7 CZYSZCZENIE

Melamina jest niezwykle odporną powierzchnią, dlatego niemal wszystkie typowe plamy można usunąć z niej prostymi metodami.

W żadnym wypadku nie należy używać ściernych materiałów czyszczących, środków żrących, papieru ściernego, żyletek itp., ponieważ mogą one mechanicznie uszkodzić powierzchnię.

7.1 PLAMY Z JEDZENIA

Standardowe czyszczenie powinno odbywać się przy użyciu ciepłej wody (do ok. 70°C) oraz gąbki lub szmatki. Dodatkowo wodę można mieszać z niewielką ilością mydła lub płynu do mycia naczyń. Zaschnięte plamy o wysokiej zawartości cukru mogą wymagać dłuższego czasu działania (pozostaw wilgotną gąbkę lub szmatkę na czyszczonym obszarze przez kilka minut).

7.2 KOSMETYKI, OLEJE, PLAMY I INNE ZABRUDZENIA

Jeśli standardowe czyszczenie nie jest skuteczne, można użyć rozpuszczalników organicznych, takich jak alkohol, terpentyna lub rozcieńczalnik do farb (aceton, węglowodory C6-C7, n-alkany, izoalkany, związki cykliczne, n-heksan ≤5%).

7.3 OŁÓWKI, KREDKI, MARKERY DO TABLIC

Do usuwania śladów ołówka należy używać miękkiej gumki bez pyłu ściernego lub korundu.

Markery do tablic można usuwać suchą szmatką lub gąbką melaminową. Zacieki po markerach tablicowych najlepiej usuwać płynnymi środkami czyszczącymi przeznaczonymi specjalnie do markerów tablicowych, skuteczne są również środki dezynfekujące.

7.4 OSADY WAPIENNE

Aby usunąć osady wapienne, np. na kranach, należy przyłożyć ręcznik papierowy nasączony octem domowym lub gąbkę do dotkniętego obszaru i pozostawić na około 10 minut. W zależności od intensywności osadów wapiennych można je zetrzeć lub usunąć za pomocą ręcznej szczotki. Jeśli osady są nadal widoczne, powtórz proces.

Jeśli powierzchnia jest uszkodzona i matowa z powodu długotrwałego osadzania się kamienia, połysk można przywrócić za pomocą kredy polerskiej lub gąbki melaminowej.

7.5 CZYSZCZENIE W WARUNKACH SZPITALNYCH (BAKTERIE, WIRUSY ITP.)

Wszystkie środki czyszczące zawierające alkohol, dopuszczone do użytku szpitalnego, mogą być stosowane zgodnie z wytycznymi producenta.

8 ZESTAWIENIE DANYCH



PURICOMPACT

DANE DOTYCZĄCE WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU

PURICOMPACT to wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) o grubości 2 mm lub większej, zgodne z normami EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 i EN-438-4:2016. Ich pielęgnacja polega na zastosowaniu warstw papieru siarczanowego impregnowanego żywicami termoutwardzalnymi. Powierzchnia dekoracyjna po obu stronach jest wykonana z papieru impregnowanego aminoplastycznymi żywicami termoutwardzalnymi. Wszystkie warstwy są ze sobą łączone w procesie wysokociśnieniowym i wysokotemperaturowym w celu uzyskania jednorodnego, nieporowatego materiału o wysokiej gęstości. PURICOMPACT jest dostępny w standardowym typie CGS i ognioodpornym typie CGF, zgodnym z normą EN-438-4:2016.

WŁAŚCIWOŚCI	METODA	WŁAŚCIWOŚĆ/ ATRYBUT	CGS – CGF		JEDNOSTKA
			WARTOŚCI		
WŁAŚCIWOŚCI OGÓLNE					
Jakość powierzchni	EN 438-2:2016 Par. 4	Plamy, brud i inne defekty na powierzchni Włókna, włosy i zarysowania	≤ 1 ≤ 10		mm ² /m ² mm/m ²
Tolerancje wymiarowe	EN 438-2:2016 Par. 5	Grubość*	± 0,20 ± 0,30 ± 0,40 ± 0,50 ± 0,60	2,0 ≤ < 3,0 3,0 ≤ < 5,0 5,0 ≤ < 8,0 8,0 ≤ < 12,0 12,0 ≤ < 16,0	mm
	EN 438-2:2016 Par. 6	Długość i szerokość	+ 10/- 0		mm
	EN 438-2:2016 Par. 7	Prostoliniowość krawędzi	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 8	Prostopadłość	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 9	Płaszczyzna (mierzona na pełnowymiarowym arkuszu)	≤ 8,0 ≤ 5,0 ≤ 3,0	2,0 ≤ < 6,0 6,0 ≤ < 10,0 1 ≥ 10,0	mm/m
WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE					
Odporność na zanieczyszczenia we wrzącej wodzie	EN 438-2:2016 Par. 12	Zwiększenie masy	≤ 5 ≤ 2	2,0 ≤ < 5,0 ≥ 5,0	%
		Zwiększenie grubości	≤ 6 ≤ 2	2,0 ≤ < 5,0 ≥ 5,0	%
		Wygląd powierzchni	≥ 3 ≥ 4	wykończenie połysk inne wykończenia	Ocena
		Wygląd krawędzi	≥ 3		Ocena
Trwałość wymiarów w podwyższonych temperaturach	EN 438-2:2016 Par. 17	łączna zmiana wymiarów	≤ 0,4 ≤ 0,3	2,0 ≤ < 5,0 ≥ 5,0	Podłużne %**
			≤ 0,8 ≤ 0,6	2,0 ≤ < 5,0 ≥ 5,0	Przekrojowe %**
Odporność na uderzenia kulą o dużej średnicy	EN 438-2:2016 Par. 21	Wysokość zrzutu	≥ 1400 ≥ 1800	2,0 ≤ < 6,0 ≥ 6,0	mm
		Średnica wgłębienia	≤ 10		
Odporność na pęknięcia	EN 438-2:2016 Par. 24	Wygląd	≥ 4		Ocena
Gęstość	EN ISO 1183	Gęstość	≥ 1,35		g/m ³
Giętkość	EN ISO 178	Nacisk	≥ 9000		MPa
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	Nacisk	≥ 80		MPa
WŁAŚCIWOŚCI POWIERZCHNI					
Odporność na zużycie	EN 438-2:2016 Par. 10	Punkt początkowy	≥ 50		Obroty
Odporność na parę wodną	EN 438-2:2016 Par. 14	Wygląd	≥ 3 ≥ 4	wykończenie połysk inne wykończenia	Ocena
Odporność na suchy żar (160°C)	EN 438-2:2016 Par. 16	Wygląd	≥ 3 ≥ 4	wykończenie połysk inne wykończenia	Ocena
Odporność na wilgotne ciepło (100°C)	EN 438-2:2016 Par. 18	Wygląd	≥ 3 ≥ 4	wykończenie połysk inne wykończenia	Ocena
Odporność na zarysowania	EN 438-2:2016 Par. 25	Moc	≥ 2 ≥ 3	gładkie wyk. teksturowane wyk.	Ocena
Odporność na przebarwienia	EN 438-2:2016 Par. 26	Wygląd	5 ≥ 4	grupy 1 i 2 grupa 3	Ocena
Odporność na światło	EN 438-2:2016 Par. 27	Kontrast	≥ 4		Ocena szarej skali

AKTYWNOŚĆ Z OGNIEM				
Reakcja na ogień***	EN 13501	Klasyfikacja – CGS drewniana rama Klasyfikacja – CGF metalowa rama	D-s2,d0 B-s1,d0	Klasa
JEDZENIE/HIGIENA				
Kontakt z żywnością - migracja ogólna	EN 1186	Kwas octowy 3% Etanol 50% Etanol 95% Izooktan	≤ 10 ≤ 10 ≤ 10 ≤ 10	mg/dm ²
WŁAŚCIWOŚCI ŚRODOWISKOWE				
Emisja formaldehydu	EN 13986	Ocena emisji	E1	Ocena
Emisja lotnych organicznych związków chemicznych	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Klasyfikacja	A+	Ocena
		Emisja TVOC	≤ 0,2	mg/m ³
Niezawierające fenolu****	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Emisja fenolu	< 0,002	mg/m ³

Uwagi:

* Grubość nominalna [mm].

** Wzdłużny: równoległy do kierunku włókien (zwykle również kierunek szlifowania). Poprzeczna: prostopadła do kierunku włókien.

*** Prosimy o kontakt z Puricelli Technik w celu uzyskania szczegółowych informacji na temat przeprowadzonych testów ochrony przeciwpożarowej i istniejących certyfikatów.

**** Fenol nie jest wykorzystywany jako surowiec w produkcji PURICOMPACT. 0,002 mg/m³ to granica wykrywalności (DL) testu.

Uwaga dotycząca paneli PURICOMPACT z samoprzylepną folią ochronną:

Folie ochronne są przeznaczone do tymczasowej ochrony powierzchni podczas transportu i przenoszenia, przed brudem, zadrapaniami i śladami narzędzi (np. napinaczy do taśmy podczas załadunku); nie są one przeznaczone do ochrony przed uderzeniami mechanicznymi, korozją, wilgocią lub chemikaliami. Laminaty pokryte folią ochronną powinny być przechowywane w czystym, suchym miejscu (wilgotność względna 40-60%) w temperaturze pokojowej (20-25°C), unikając wpływów atmosferycznych i promieniowania UV. W każdym przypadku folia ochronna musi zostać usunięta przez firmę Puricelli w ciągu czterech miesięcy od daty wysyłki. Puricelli nie ponosi odpowiedzialności za wady laminatów pokrytych folią ochronną ani za konsekwencje niezalecanych zastosowań.



LAPI LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI S.p.A.
 Sede Primaria: I-59100 PRATO - Via della Quercia, 11
 Telefono +39 0574.575.320 - Telefax +39 0574.575.323
 Sede Secondaria: I-50041 CALENZANO (FI) - Via Petrarca, 48
 e-mail: lapi@laboratoriolapi.it
 web site: www.laboratoriolapi.it

ATTESTAZIONE DI GAMMA / RANGE ASSESSMENT - N. 1906-1907/23/FR

METODO DI PROVA: Test method	ISO 16000-9:2006 ISO 16000-6:2021
DENOMINAZIONE DELLA PROVA: Description of the standard	Indoor air - Part 9: Determination of the emission of volatile organic compounds from building products and furnishing.
TITOLO DEL METODO: Method title	Decreto francese / Arrêté 2011 – 321 Relativo all'etichettamento di prodotti da costruzione o rivestimenti di pareti o pavimenti e di pitture e vernici per l'emissione di composti organici volatili. <i>Relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions de polluants volatils.</i>
RICHIEDENTE: Sponsor	PURICELLI S.r.l. Via Nuova Valassina, 3 - 23845 COSTA MASNAGA (LC)
DENOMINAZIONE DEI MATERIALI: Denomination of the materials	PURILAM (0.7 mm) – PURICOMPACT (14.0 mm)
GAMMA SPESSORI DEI CAMPIONI: Thickness range of the samples	0.7÷14 mm
DESCRIZIONE DEL MATERIALE: Description of the material	Pannelli di laminato HPL. Panels of HPL laminate.



Questo documento fa riferimento ai Rapporti di Prova no. 1906.2IS0331/23 e no. 1907.2IS0331/23 emessi da questo Laboratorio.
This certificate refers to the Test Reports no. 1906.2IS0331/23 and no. 1907.2IS0331/23, issued by this Laboratory.

Prodotto / Product	Laminato HPL / HPL Laminate
Parametro / Parameter	Emissione di VOC in gamma di spessore / <i>VOC emission for a thickness range</i>

VALUTAZIONE / JUDGEMENT

Sulla base dei risultati di prova sopra riportati il materiale in oggetto risulta in **CLASSE A+** rispetto alle richieste del **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321** per la gamma di spessori da 0.7 mm a 14.0 mm (estremi inclusi). In aggiunta a quanto sopra riportato, si nota che per la suddetta gamma di spessori il prodotto non dà luogo ad emissioni misurabili di fenolo. La presente Attestazione è basata sulla dichiarazione da parte del Richiedente circa l'identità chimica dei prodotti sottoposti a prova, per i quali l'unica differenza risiede nella variazione di spessore e nella denominazione commerciale del prodotto a spessore 0.7 mm.

*On the basis of the above results the sample in object result in **CLASS A+** with respect to the requests of **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321**. for the thicknesses range from 0.7 to 14.0 mm (extremes included). As a supplement to what reported above, it is noticed that for the above thickness range the product does not yield measurable emissions of phenol. This Attestation is based on the declaration by the Sponsor about the chemical equality between the products tested, for which the only difference is the variation of thickness and in the commercial denomination of the product with thickness 0.7 mm*



Prato, 10/11/2023

Il Responsabile Certificazione
The Certification Manager
David Borsini

Il Direttore del Laboratorio
The Director of the Laboratory
Luca Ermini

Valid until: 09/11/2026

Questo documento deve essere letto congiuntamente ai Rapporti di Prova, per la descrizione del prodotto e per ogni altra notizia di dettaglio. Questo documento non costituisce approvazione di tipo né certificazione di prodotto né tantomeno dichiarazione di conformità, che spetta esclusivamente al Produttore / Sponsor.
This document has to be read in conjunction with the Test Reports, for the description of the product and for every other detail. This document does not represent type approval or certification of the product neither declaration of compliance, that is exclusively under the responsibility of the Manufacturer or Sponsor.
 Il Laboratorio non è stato coinvolto nel campionamento dalla produzione / *The Laboratory has not been involved in the sampling from the production.*

Il presente documento non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione scritta di LAPI S.p.A.

PURICELLI S.R.L.
T: +39 031 855051
info@puricelli.it
www.kb-puricelli.com

