

СОДЕРЖАНИЕ



| | | |
|--|--|---|
| ■ КОМПАКТ ЛАМИНАТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРИМЕНЕНИЯ 4 | ■ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 16 ТРАНСПОРТИРОВКА МАТЕРИАЛОВ ХРАНЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ АККЛИМАТИЗАЦИЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ | ■ КАБИНЫ 26 |
| ■ ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА 6 СПЕЦИФИКАЦИИ | ■ ФОРМИРОВАНИЕ 18 ОБРЕЗКА ФРЕЗЕРОВАНИЕ ОТДЕЛКА ТОРЦОВ ПЕРФОРАЦИЯ РЕКОМЕНДАЦИИ | ■ ПЕРЕГОРОДКИ 28 МОНТАЖ ШАГ КРЕПЛЕНИЯ |
| ■ ПРЕИМУЩЕСТВА STRATIFICATO PRINT HPL 8 | ■ МОНТАЖ 20 ВИДИМОЕ КРЕПЛЕНИЕ САМОРЕЗАМИ | ■ ШКАФЫ 30 ТОЛЩИНА РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА |
| ■ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА 10 ФОРМОУСТОЙЧИВОСТЬ | ■ ПРИМЕНЕНИЕ 22 НАСТЕННОЕ ПОКРЫТИЕ | ■ ВНУТРЕННИЕ ДВЕРИ 32 ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ВНУТРЕННИХ ДВЕРЕЙ С ОТДЕЛКОЙ STRATIFICATO PRINT HPL |
| ■ ЭКОЛОГИЧНОСТЬ 12 ОТСУТСТВИЕ ФОРМАЛЬДЕГИДА | ■ ЛАБОРАТОРИИ 24 | ■ ТЕХНОЛОГИЯ COESO® 34 |
| ■ ЕВРОПЕЙСКАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ 14 МАРКИРОВКА ОГНЕСТОЙКОСТИ ЕС | | ■ ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ 36 |

STRATIFICATO PRINT HPL

компакт
ламинат
для внутреннего
применения



compact
grade
laminat
for interiors



CONTENTS



| | | |
|--|--|--|
| ■ COMPACT GRADE LAMINATE FOR INTERIORS 4 | ■ SPECIAL CARE 16 TRANSPORT STORAGE CONDITIONING VENTILATION | ■ CUBICLES 26 |
| ■ THE MATERIAL 6 SPECIFICATION DATA | ■ FABRICATION 18 CUTTING MACHINING EDGE FINISH DRILLING RECOMMENDATIONS | ■ PARTITIONING PANELS 28 ASSEMBLY FIXING DISTANCE |
| ■ THE BENEFITS OF STRATIFICATO PRINT HPL 8 | ■ ASSEMBLY 20 VISIBLE FIXING SELF-TAPPING SCREWS | ■ PANELS FOR LOCKERS 30 THICKNESSES FABRICATION RECOMMENDATIONS |
| ■ PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES 10 DIMENSIONAL STABILITY | ■ APPLICATIONS 22 WALL CLADDING | ■ PANELS FOR INTERNAL DOORS 32 INDICATIONS ON THE CONSTRUCTION OF INTERNAL DOORS |
| ■ ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY 12 RELEASE OF FORMALDEHYDE | ■ LABORATORIES 24 | ■ COESO® 34 |
| ■ EUROPEAN CERTIFICATION 14 CE MARKING FIRE BEHAVIOUR | | ■ DIGITAL PRINTING 36 |

компакт ламинат для внутреннего применения



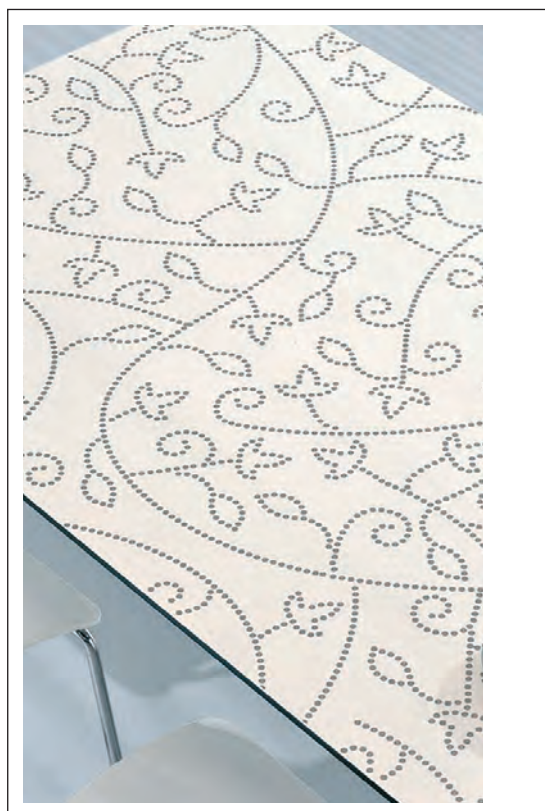
Stratificato Print HPL - материал, обладающий прекрасными функциональными и эстетическими качествами.

Его износостойкость и влагостойкость, его гигиенические качества, универсальность в использовании и монтаже делают из него предпочтительный материал для изготовления предметов сборной мебели. Идеально подходит для объектов, которые сочетают прочность и дизайн, Stratificato Print HPL выпускается во многих версиях. Он также предлагает несравненные эстетические возможности для производства гардеробов, душевых кабин и туалетов, стеллажей, шкафов, скамеек, внутренних перегородок и дверей, для широкого применения в общественных местах, таких как оздоровительные центры, спортивные клубы, термальные источники, бассейны, отели, спортивные центры, школы и детские сады, заводы, больницы и лаборатории. Он прекрасно подходит для производства офисной мебели и кухонь, для внутренней отделки с использованием современного дизайна.

Традиционные стены могут быть заменены на внутренние перегородки с отделкой Stratificato Print HPL, чтобы высвободить пространство и сократить потребность обслуживания.

ABET LAMINATI, лидирующий производитель на рынке по качеству инновациям, производит Stratificato Print HPL в крупных прессах, что позволяет оптимизировать производство панелей различных форматов с минимумом брака. В результате получается снижение брака и, соответственно, стоимости. Этот многослойный пластик доступен в широкой палитре красок и рисунков, он появился в результате тесного сотрудничества с самыми знаменитыми дизайнерами и архитекторами.

Stratificato Print HPL сохраняет свои эстетические и функциональные характеристики в течение всего своего срока службы.



compact grade laminate for interiors



Stratificato Print HPL is a material that offers excellent qualities, both functional and aesthetic.

Its resistance to wear and vapour, its hygienic properties as well as its versatility in machining and assembly make it the ideal material for self-supporting furniture systems.

Ideal for all applications where strength and design need to be combined, Stratificato Print HPL, which can be supplied in many production grades, is the most qualitatively reliable material and the one with the most extensive aesthetic potential for building change rooms, shower and toilet cubicles, lockers, cabinets, benches, partition walls and doors in such diverse public environments as health spas, gyms, resorts, swimming pools, hotels, sports centres, schools and kindergartens, factories, hospitals and laboratories. It is

also particularly suitable for office and kitchen furniture and contemporary design in general.

Traditional walls can easily be completely replaced with partitions in Stratificato Print HPL, which optimise space while minimising maintenance. ABET LAMINATI, market leader both in quality and innovation, manufactures Stratificato Print HPL in large presses so as to offer the sheets in various sizes, thus optimising them with minimal off-cuts, reducing wastage and cost. It is furthermore available in a wide range of colours and designs, result of the company's deep synergy with the world of design through its foremost designers and architects.

Stratificato Print HPL maintains its aesthetic and performance characteristics for the entirety of its life cycle.



Доступен в широкой цветовой гамме, для декора, отделки поверхности и в различных технических версиях, Stratificato Print HPL предлагает неограниченные творческие возможности для дизайнеров.

Stratificato Print HPL, with its extensive range of colours and designs, production grades and surface finishes, offers the designer unlimited creative solutions.

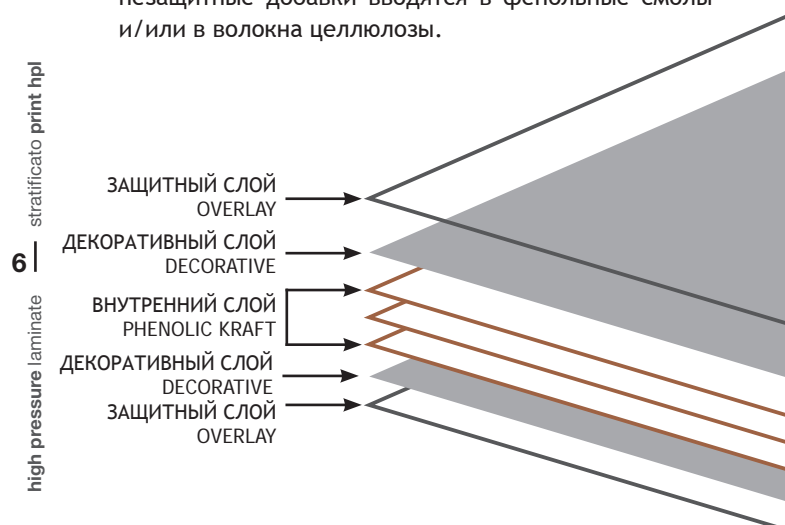
описание материала

Stratificato Print HPL это компакт ламинат (2 мм), сформованный под высоким давлением (HPL), декоративная поверхность которого соответствует нормам EN 438 и ISO 4586.

Он доступен в широком спектре толщин, декора и отделки, и может иметь одну или две декоративные поверхности. Основа состоит из слоев волокон целлюлозы, пропитанных фенольными смолами, а декоративная поверхность состоит из одного или нескольких слоев целлюлозных волокон, пропитанных термореактивными смолами.

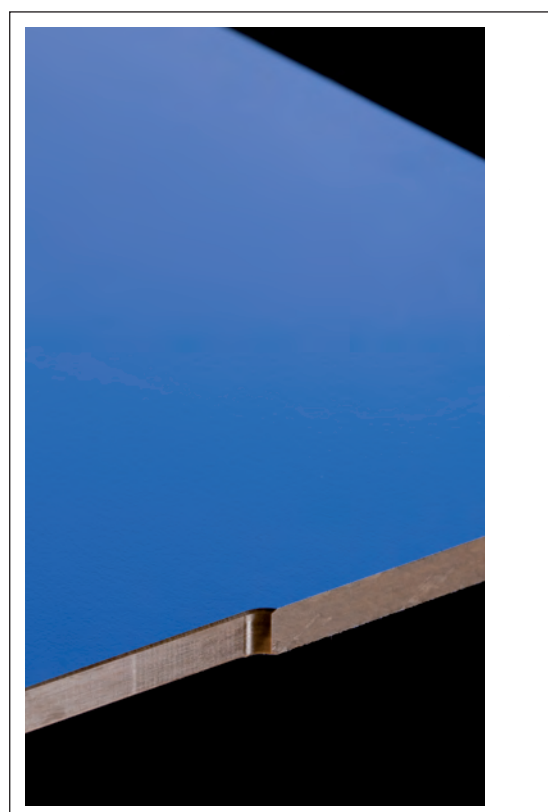
Процесс производства использует комбинированное воздействие нагрева (150 °C) и прессования (9 МПа) в плиточных прессах, где происходит процесс поликонденсации смол.

Stratificato Print HPL выпускается в стандартной версии или в огнеупорной версии F1, в этом случае огнезащитные добавки вводятся в фенольные смолы и/или в волокна целлюлозы.



данные спецификации

Текст спецификации Stratificato Print HPL прилагается к запросу на предложение и читается следующим образом: «Ламинат высокого давления (HPL) Stratificato Print HPL производства ABET LAMINATI, с толщиной панелей ≥ 8 мм, состоящий из слоев волокон целлюлозы, пропитанных термореактивными фенольными смолами и одного или двух слоев декоративного бумажного покрытия, пропитанного термореактивными смолами, сформованный под высоким давлением».



the material

Stratificato Print HPL is a compact (≥ 2 mm) grade high pressure laminate (HPL) whose decorative surface conforms to EN 438 and ISO 4586 standards.

It is available in different thicknesses, décors and finishes with either one or both faces decorated.

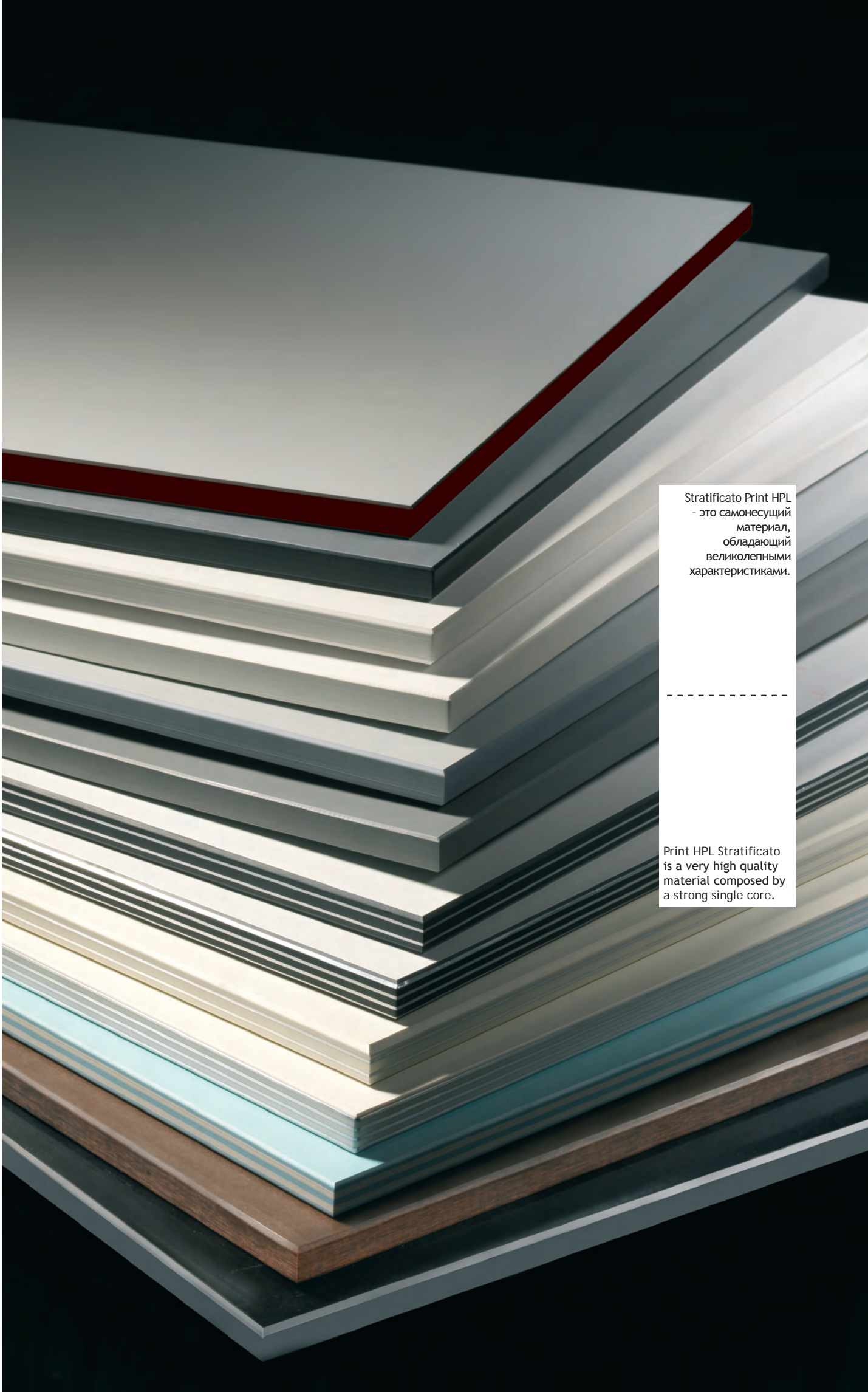
The core is made up of layers of cellulose fibres impregnated with phenolic resins; the surface by one or more layers of cellulose fibres impregnated with thermosetting resins, providing the decorative function.

The manufacturing process involves the combined application of heat (150 °C) and high pressure (9 MPa) in multi-daylight presses in which resin polycondensation takes place.

It can be supplied in either a standard or flame retardant F1 version; in the latter the phenolic resins and/or the kraft paper have flame retardant additives.

specification data

The specification for Stratificato Print HPL for tenders is: "ABET LAMINATI Stratificato Print HPL compact grade high pressure laminate (HPL), self-supporting when ≥ 8 mm, made up of layers of cellulose fibres impregnated with thermosetting phenolic resins with one or two surface layers of decorative paper impregnated with thermosetting resins bonded together by a high pressure process."



Stratificato Print HPL
- это самонесущий
материал,
обладающий
великолепными
характеристиками.

Print HPL Stratificato
is a very high quality
material composed by
a strong single core.



преимущества Stratificato Print HPL



the benefits of Stratificato Print HPL

САМОПОДДЕРЖИВАЮЩИЕСЯ
СВОЙСТВА



SELF-SUPPORTING
PROPERTIES

ВЕЛИКОЛЕПНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
ОГНЕСТОЙКОСТИ И СОПРОТИВЛЕНИЯ
ВЫДЕЛЕНИЮ ДЫМА И ТОКСИЧНЫХ ГАЗОВ



EXCELLENT PERFORMANCE TO
FIRE, SMOKE AND TOXIC GASES

ЭКОЛОГИЧНОСТЬ



ENVIRONMENTALLY
FRIENDLY

МЕХАНИЧЕСКАЯ
ПРОЧНОСТЬ



MECHANICALLY
STURDY

ВЫСОКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ
К ВОДЕ И ПАРУ



HIGH RESISTANCE
TO WATER AND STEAM

ПРОСТОТА
ОБСЛУЖИВАНИЯ



EASY TO CLEAN

ОТЛИЧНЫЕ ГИГИЕНИЧЕСКИЕ
СВОЙСТВА



EXCELLENT HYGIENIC
PROPERTIES

БОЛЬШОЙ ВЫБОР
РАСЦВЕТОВ И РИСУНКОВ



WIDE RANGE OF COLOURS
AND DESIGNS

СТАБИЛЬНОСТЬ РАЗМЕРОВ
И ПЛОСКОСТНОСТИ



DIMENSIONAL STABILITY AND
FLATNESS

АНТИСТАТИЧЕСКИЕ
СВОЙСТВА



ANTI-STATIC

ПРОСТОТА
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



EASILY MACHINED

ВЫСОКАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ХИМИЧЕСКИМ
АГЕНТАМ И ОРГАНИЧЕСКИМ РАСТВОРИТЕЛЯМ




HIGH RESISTANCE TO CHEMICALS
AND ORGANIC SOLVENTS

ПРИГОДНОСТЬ ДЛЯ КОНТАКТА
С ПИЩЕВЫМИ ПРОДУКТАМИ



SUITABLE FOR CONTACT
WITH FOODSTUFF



Компактный
и не пористый,
высоко гигиеничный
и простой
в обслуживании
Stratificato Print HPL
препятствует
развитию вирусов и
бактерий.

Compact and non-porous,
extremely hygienic
and easy to clean,
Stratificato Print HPL
resists the development
of viruses and bacteria.

физические и механические свойства



Естественные изменения температуры и влажности не влияют на свойства Stratificato Print HPL. Материал не чувствителен к термическому воздействию, его физико-механические свойства остаются неизменными в любых условиях.

Экстремальные колебание температуры и влажности также не влияют ни на внешний вид, ни на свойства панели.

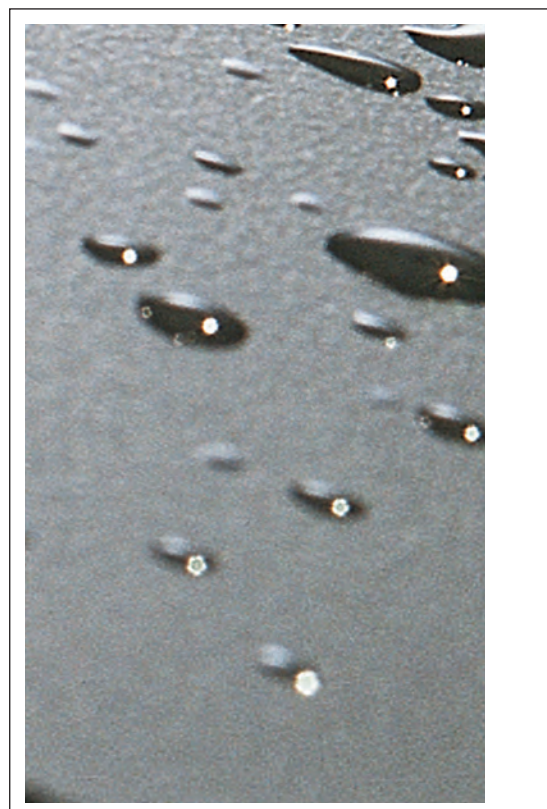
ФОРМОУСТОЙЧИВОСТЬ

При природных воздействиях Stratificato Print HPL может испытывать небольшие размерные колебания: он сжимается в сухой атмосфере и расширяется при высокой влажности.

Советуем акклиматизировать материал к месту его установки. Если это невозможно, или если он будет установлен в местах, характеризуемых большими перепадами температуры и влажности, то на этапах проектирования и сборки меры должны быть приняты предосторожности. Проконсультируйтесь с вашим местным представителем ABET LAMINATI.

Компактность Stratificato Print HPL придает ему ряд интересных механических свойств, особенно применительно к сопротивлению изгибу, отрыву, сжатию и ударным воздействиям.

Однородность и высокая прочность Stratificato Print HPL гарантируют повышенную сопротивляемость к отрыву элементов крепежа, таких как винты и вкладки.



physical and mechanical properties



Natural variations in temperature and humidity have no adverse effect on the properties of Stratificato Print HPL, which is not affected by thermal shock leaving unchanged its physical and mechanical properties.

Extreme fluctuations of temperature and relative humidity do not affect the appearance or the properties of the panel.

DIMENSIONAL STABILITY


Stratificato Print HPL undergoes a moderate dimensional variation due to the effects of natural phenomena: it contracts in low humidity and expands in high humidity environments.

For this reason the material should be conditioned at the installation site. If this is not possible or when the climate is characterised by significant temperature and humidity variations, special measures are required

during the design and assembly stages; these should be discussed with your local ABET LAMINATI representative.

The compactness of Stratificato Print HPL provides an excellent combination of mechanical properties such as flexural, tensile, compressive and impact strength.

Stratificato Print HPL is homogeneous and of high density; this favours the retention of fasteners such as screws and inserts.



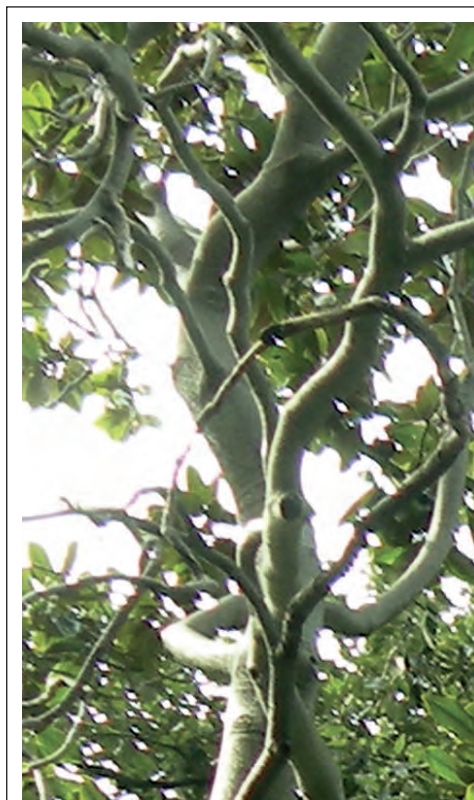
Благодаря своей
великолепной
водостойкости и
паростойкости,
Stratificato Print HPL
идеально подходит
для обустройства зон с
высокой влажностью.

With its excellent
resistance to water
and steam,
Stratificato Print HPL is
an ideal material for
use in wet areas.

ЭКОЛОГИЧНОСТЬ




Stratificato Print HPL не опасен для здоровья и не загрязняет окружающую среду. В цикле его производства не используются асбест и тяжелые металлы, он не выделяет газ, испарения, растворители, ни другие летучие вещества. Большая часть первичных материалов, используемых для его производства, легко поддается переработке, при которой соблюдаются строгие принципы и критерии защиты окружающей среды. Благодаря своим высоким термическим характеристикам, ламинат Stratificato Print HPL идеально подходит для утилизации в установках термической переработки отходов. Что касается формальдегида, это летучее органическое соединение присутствует во многих материалах, которые нас окружают, широко присутствует в мебели, строительных материалах, тканях, табачном дыме, моющих средствах, красителях, дезинфицирующих средствах, клеях, красках и многих других продуктах. Действующие эталонные нормы европейских стандартов - EN 120, EN 717/1, EN 717/2 - предлагают разные методики измерения содержания формальдегида в материалах, используемых мебельном секторе. В силу своей природы, все ламинаты HPL любой типологии относятся к классу E1.



environmental sustainability



ABET LAMINATI Stratificato Print HPL is not a health hazard and does not pollute the environment. Neither asbestos nor heavy metals are used during the production cycle; it does not emit gases, vapours, solvents or liquid substances. Renewable raw materials represent a significant percentage of its composition, following strict environmental principles and criteria. Due to its high calorific value, ABET LAMINATI Stratificato Print HPL is well suited to recovery in waste-to-energy plants. Formaldehyde is a volatile organic compound commonly found in the majority of materials that surround us: it is largely present in furniture, construction materials, fabrics, tobacco smoke, cleansing agents, detergents, colouring agents, disinfectants, glues, paints and many more. The current European Standards (EN 120, EN 717/1, EN 717/2), measure with different methodologies the formaldehyde content of materials used in furniture and fittings. By their very nature, all types of HPL plastic laminates fall within classification "E1".



Stratificato Print HPL
не оказывает
негативного
воздействия на
окружающую среду.

Stratificato Print HPL
does not leave any
negative impact
on the environment.

европейская сертификация



МАРКИРОВКА ЕС

Применительно к Европейской Директиве 89/106/CEE относительно строительных материалов (DPC), уполномоченный орган LAPI подтверждает, что Stratificato Print HPL соответствует требованиям, установленным в приложении ZA нормы EN 438-7:2005 для использования в строительном секторе. Указанное свидетельство разрешает ABET LAMINATI наносить маркировку ЕС на весь спектр продуктов Stratificato Print HPL F1 (см. сертификаты № 0987 - cpd-037, 0987- cpd -046, 0987 - cpd - 067).

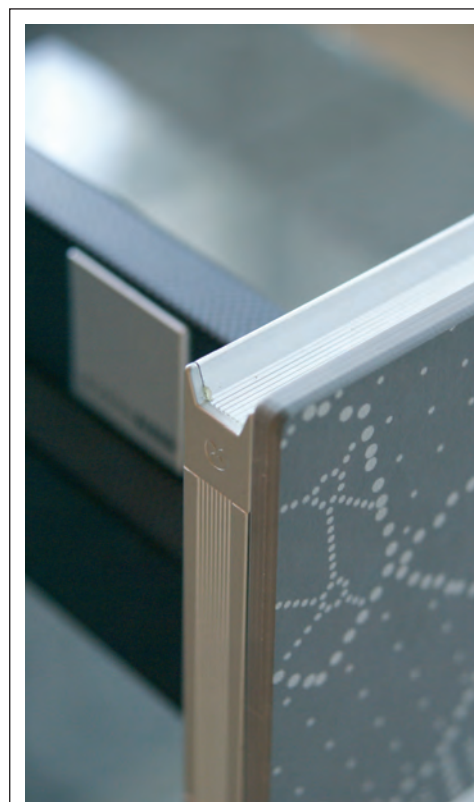
Кроме того, на основании результатов первичных испытаний и контроля выпускаемой продукции, та же вышеуказанная лаборатория LAPI разрешает ABET LAMINATI наносить маркировку ЕС на не огнестойкую серию Stratificato Print HPL.

ОГНЕСТОЙКОСТЬ

Ламинат Stratificato Print HPL по своей сути неогнеопасный. Он доступен в стандартной версии и огнестойкой. В случае пожара он практически не выделяет токсичных испарений, не размягчается, не капает, не взрывается и не крошится, когда его заливают водой.

В Европе панели Stratificato Print HPL, используемые в процессе строительства протестированы согласно

нормам EN 13823 (испытание SBI) и ISO 11925- 2 (испытание при слабом пламени). Реакция на воздействие огня измерена в соответствии с нормой EN 13501-1 (см. параграф «Маркировка ЕС»). Для применения, не связанного со строительством, методы испытаний и спецификации могут различаться в разных странах. Для дополнительной информации о протоколах испытаний и полученных сертификатах, а также методах и спецификации испытаний на воздействие огня, обратитесь к вашему местному представителю ABET LAMINATI.



europaanse sertifisering



CE MARKING

In compliance with Directive 89/106/CEE “Construction Products” (CPD), the Notified Body LAPI certifies that Stratificato F1 Print HPL conforms to the requirements detailed in Annex ZA of the product standard EN 438-7:2005 for use in the building sector. Such certification authorises ABET LAMINATI to affix the CE marking on the whole range of Stratificato F1 Print HPL products (ref. certificates no. 0987-cpd-037, 0987-cpd-046, 0987-cpd-067).

Furthermore, the same Notified Laboratory LAPI, on the basis of the initial type and production controls tests, authorises ABET LAMINATI to affix the CE marking on Print HPL Stratificato in the non-fire retardant version.

FIRE BEHAVIOUR

Stratificato Print HPL laminate has inherently low

flammability characteristics. It is produced both in the standard and flame retardant versions. In case of fire, it has low emission of toxic fumes, does not soften, drip, explode nor create splinters when subject to the action of water in case of fire extinction.

In Europe, Stratificato Print HPL sheets used in building applications are tested in accordance with EN 13823 (SBI test) and ISO 11925-2 (small flame test) and the resulting reaction to fire performance is in accordance with standard EN 13501 -1 (see paragraph “CE Marking”). For applications other than in the building sector, test methods and specifications may vary from country to country. For further details on test reports and certifications achieved as well as for information on methods and test specifications for reaction to fire please contact your local ABET LAMINATI representative.



Дизайн и технология:
выигрышная
комбинация для
современной
мебели.

Design and technology:
a winning combination
for contemporary
furniture.

меры предосторожности



ТРАНСПОРТИРОВКА

- Транспортировка панелей должна осуществляться на плоских и устойчивых поддонах, на которые они устанавливаются, таким образом, чтобы не было их проскальзывания.
- При погрузочно-разгрузочных операциях следует избегать взаимного проскальзывания панелей друг относительно друга: их поднимают вручную или с помощью грузоподъемника с присосками.
- Грязь, посторонние предметы и острые края могут повредить поверхности в случае трения.

ХРАНЕНИЕ

Неадекватные условия хранения могут привести к деформациям, иногда необратимой.

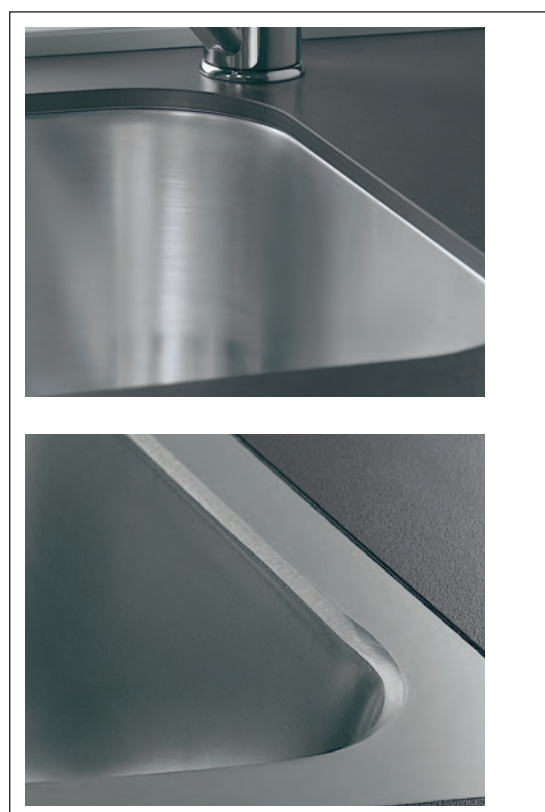
- Храните панели в закрытых помещениях, гарантирующих нормальные климатические условия (температура между 10°C и 30°C, соответствующая влажность между 40% и 65%).
- складировать панели на ровную поверхность: никогда не храните их на ребре. Накройте верхнюю панель полиэтиленовой пленкой или подобным материалом.

АККЛИМАТИЗАЦИЯ

До разделки и установки панелей Stratificato Print HPL, рекомендуется акклиматизировать их к месту установки, чтобы избежать их искривления и аномальных изменений размера.

ВЕНТИЛЯЦИЯ

Необходимо надлежащее проветривание тыльной стороны панели во избежание перепада влажности и температуры двух поверхностей и чтобы исключить возможные следы появления пара или конденсата, и также для сохранения плоскости панели.



special care



TRANSPORT

- Always transport the panels on flat, stable pallets and secure them to prevent slipping.
- During loading and unloading, ensure that the panels do not slide over each other: lift them by hand or by means of a vacuum-hoisting device.
- Dirt, foreign particles and sharp edges will cause damage when rubbing against the surfaces.

STORAGE

Incorrect storage may cause deformation of the material, even permanently.

- Store the panels in a closed environment where normal climatic conditions are guaranteed. (Temperature between 10°C e 30°C and 40-65% of Relative Humidity).
- Stack the panels on top of each other on a flat surface:

never stand the panels on edge. Cover the outermost panel with a sheet of polyethylene or similar material.

CONDITIONING

- Before fabrication and assembly of Stratificato Print HPL, it is recommended that the panels be conditioned at the assembly site, to prevent warping or unusual dimensional variations.

VENTILATION

- In order to avoid differences in humidity and temperature on each face of the sheet and to remove eventual vapour or condensation, good ventilation to the back of the sheet is always required.



- Stratificato Print HPL, используемый для установки встроенной раковины.
- Stratificato Print HPL, используемый для установки раковины заподлицо.



- Stratificato Print HPL lavorato con applicazione di lavello filotop.
- Stratificato Print HPL: machined with installation of flush sink.

формирование

ОБРЕЗКА

Схема обрезки должна учитывать природу внутренних волокон панели, если вы хотите контролировать изменения размеров. Скорость продвижения лезвия зависит от толщины панели и качества желаемой обрезки. Существует возможность реализовать подгоночную обрезку непосредственно на строительной площадке с помощью циркулярных пил с углеродно-вольфрамовыми зубьями.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Фрезерование используется, когда обрезка не эстетична и недопустима для окончательной установки, либо когда желательно закруглить углы. Использование портативного фрезеровочного устройства нежелательно из-за твердости материалов. Такой тип машин должен использоваться для доработки на строительной площадке. Мы рекомендуем использовать карбидные углеродно-вольфрамовые инструменты со скоростью вращения от 6 000 до 20 000 оборотов в минуту.

ОБРАБОТКА ТОРЦОВ

Как правило, торцы не требуется заделывать. Но если они видны, то для улучшения их внешнего вида и структуры все же рекомендуются следующие операции: обработка кромок и шлифовка с помощью очень мелкого наждака - наведение глянца с помощью тканей, пропитанных маслянистыми веществами типа вазелина.

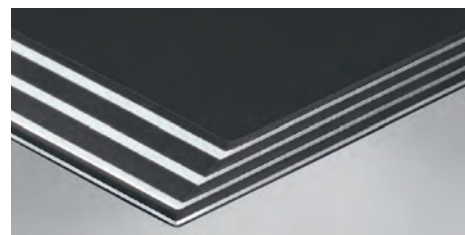
ПЕРФОРАЦИЯ

Панели можно сверлить с помощью обычной переносной или стационарной дрели. Мы рекомендуем скорость вращения в среднем 1 000 оборотов в минуту. Чтобы сверлить отвер-

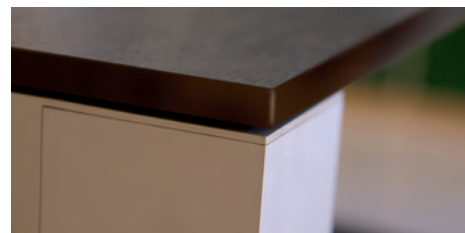
стия диаметром 4-6 мм, можно использовать стандартные сверла для стали. Для сквозных отверстий скорость должна быть уменьшена, чтобы избежать откола при выходе сверла. Всегда предпочтительно подкладывать древесную или пресованную плиту.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Чтобы гарантировать оптимальный результат, описанные здесь операции должны производиться на внутренней невидимой стороне панели. Если на панели есть защитная пленка, то она должна быть удалена с двух сторон одновременно.



Stratificato Print HPL Black-All с торцом 45°
45° edge on Stratificato Black-All Print HPL



Stratificato Print HPL Standard с торцом 90°
90° edge on Standard Stratificato Print HPL



Stratificato Print HPL Standard с торцом 90° ,
помещенный на механическую раму
90° edge on Stratificato BK Print HPL resting
on a mechanical frame

fabrication

CUTTING

The cutting pattern must take into account the fibre direction of the whole panel in order to control dimensional variations. The blade speed will depend on panel thickness and the edge quality required. On site cutting adjustments are possible with the use of circular saws with tungsten carbide teeth (widia).

MACHINING

This is necessary when the factory finish is not acceptable for final application or when rounded corners are required. Portable cutters are not generally recommended due to the hardness of the material. These should only be used for minor adjustments on site. The use of tungsten carbide tools with a rotation speed of between 6,000 and 20,000 revolutions per minute is recommended.

EDGE FINISH

As a general rule no edge protection is needed. However, in the case of exposed edges the following operations should be performed to improve the appearance and the structure of the edges: • chamfering and finishing with extra-fine abrasive paper; • polishing with application by cloth of an oily product such as liquid vaseline.

DRILLING


Drilling can be carried out using ordinary portable or fixed drills. The recommended speed is approximately 1,000 revolutions per minute; ordinary bits for steel can be used to drill 4 to 6 mm holes.

In the case of through holes, the descent speed should be reduced so as to avoid splintering on the exit side; it is always preferable to rest on a sacrificial panel of wood or chipboard.

RECOMMENDATIONS

For best results, the above should be performed on the lower, invisible, face of the panel. If the panel is supplied with a protective film, this should be peeled off from both faces at the same time.





Stratificato Print HPL
может производиться
с черным торцом
(версия ВК)
единого цвета по всей
толщине панели.

Stratificato Print HPL
can be produced with
black core (BK version),
which maintains
a uniform colour
throughout its
thickness.

МОНТАЖ



Панели ни в коем случае не должны устанавливаться встык. Напротив, всегда следует оставлять температурный шов, рассчитанный по функции изменения размеров материала, который уменьшается при низкой влажности и увеличивается при высокой.

ВИДИМОЕ КРЕПЛЕНИЕ

Отверстия должны иметь больший диаметр по сравнению с саморезами или соответствующими заклепками. В отверстие может быть вставлена гибкая центрирующая втулка. Диаметр отверстий должен примерно на 2 мм превышать диаметр крепежных элементов.

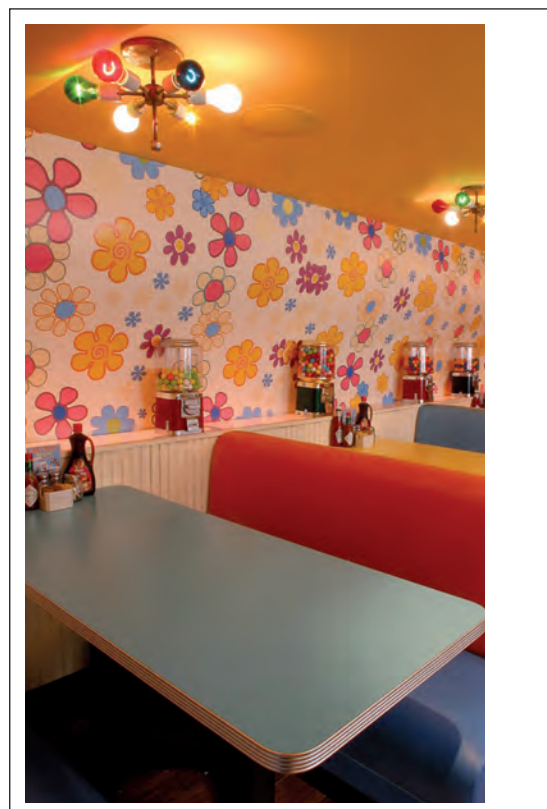
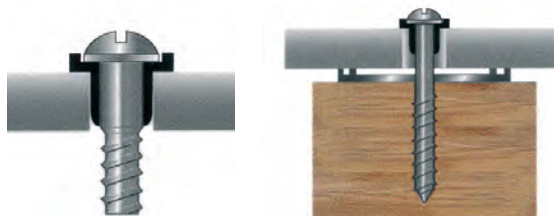
Чтобы избежать окисления и появления следов ржавчины на поверхности панелей, рекомендуется использование алюминиевых заклепок со стержнем из нержавеющей стали.

САМОРЕЗЫ

Использование саморезов разрешено: чем тоньше нарезка, тем надежнее крепление. Всегда необходимо предварительное высверливание: диаметр отверстий должен быть меньше, чем наружный диаметр винта, а их глубина должна на 1 мм превышать глубину проникновения самореза и быть на 2 мм меньше толщины панели.

Все технические данные, связанные с Stratificato Print HPL указаны в технической спецификации на сайте www.abet-laminati.it

СКВОЗНОЕ - КРЕПЛЕНИЕ THROUGH - FIXING



assembly



Panels must never be assembled in close contact, but always with some clearance to provide an expansion gap, which should be calculated in relation to the expected dimensional changes in the material, keeping in mind that Stratificato Print HPL contracts in situations of low humidity and expands in those of high humidity.

VISIBLE FIXING

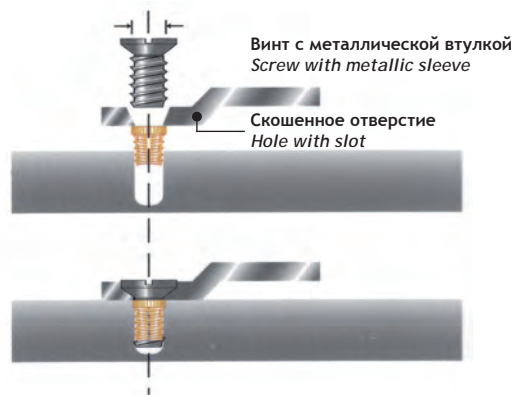
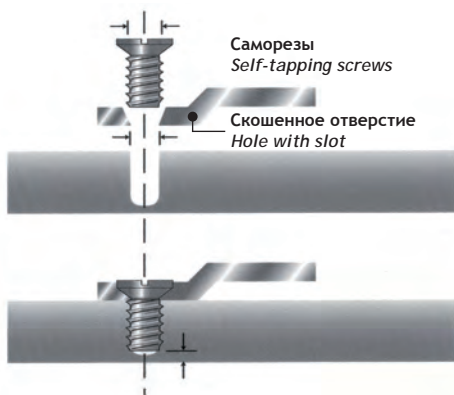
All holes must be of diameter greater than that of the corresponding screw or rivet; flexible sleeves may be used in the cavity. All holes must have a diameter approximately 2 mm greater than that of the fasteners. In order to avoid oxidation and rust streaks of the surfaces if the material, the use of aluminium rivets with stainless steel shanks is recommended.

SELF-TAPPING SCREWS

Self-tapping may be used: the finer the thread, the firmer the fixing. Pre-drilling is always necessary: the diameter of the holes must be less than the external diameter of the screw; whilst the depth must be at least 1 mm greater than the penetration of the screw and at least 2 mm less than the panel's thickness.

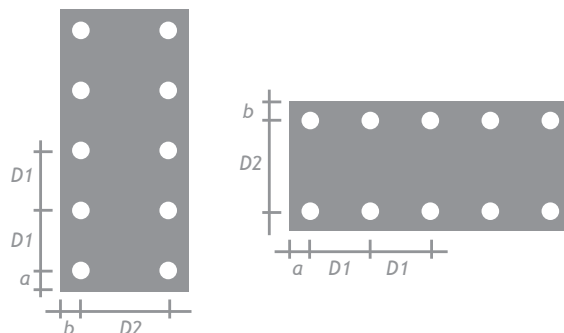
All technical data referred to Stratificato Print HPL are reported on the relevant Technical Sheet on web site www.abet-laminati.it

САМОРЕЗЫ
SELF-TAPPING SCREWS



САМОРЕЗЫ
SELF-TAPPING SCREWS

| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | МАКС. D1 (мм) MAX D1 (mm) | МАКС. D2 (мм) MAX D2 (mm) | a (мм) a (mm) | b (мм) b (mm) |
|--------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------|------------------|
| 4 | 400 | 300 | 20 - 40 | 20 - 40 |
| 6 | 550 | 400 | 20 - 60 | 20 - 60 |
| 8 | 700 | 500 | 20 - 80 | 20 - 60 |
| 10 | 800 | 600 | 20 - 100 | 20 - 80 |
| 12 | 900 | 700 | 20 - 100 | 20 - 80 |
| 14 | 1000 | 800 | 20 - 120 | 20 - 100 |
| 16 | 1100 | 900 | 20 - 140 | 20 - 120 |

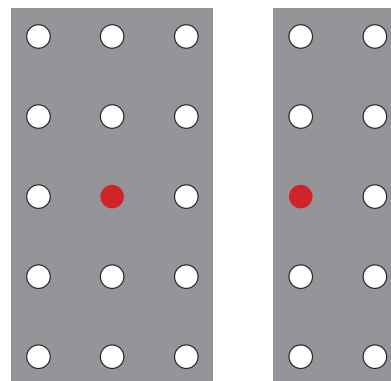


ПРАВИЛО ОПОРНОЙ ТОЧКИ
THE FIXED POINT RULE

● F: Опорная точка / Fixed point ○ P: Подвижная точка / Sliding point
(позволяет панели расширяться) / (allowing panel expansion)

Когда система крепления панели требует ее перфорации, рекомендуется придерживаться правила опорной точки с многочисленными подвижными точками. Для сборки двух слоев опорная точка должна находиться в центре панели. Соблюдение правила опорной точки гарантирует постоянную подвижность ребер панели в длину и ширину.

When fastening with systems that require drilling of the panel, it is advisable to adopt the rule of one fixed point and a number of sliding points. When joining two planes, the fixed point is positioned at the centre of the sheet. Respect for the fixed point allows uniform longitudinal and transverse sliding of the edges of the sheet.



применение



НАСТЕННОЕ ПОКРЫТИЕ

Такое применение требует главным образом использования сквозного или невидимого крепления, либо монокомпонентных клеев на основе полиуретана или MS-полимера.

В последнем случае следует использовать панели Stratificato Print HPL толщиной не менее 6 мм. В любом случае необходимо следовать следующим рекомендациям:

- При использовании в качестве стенового покрытия, панели Stratificato Print HPL должны всегда устанавливаться на деревянную или металлическую основу.
- За панелью должна обеспечиваться достаточная циркуляция воздуха, чтобы гарантировать одинаковые условия (температура и влажность) для обеих сторон. Пространство для вентиляции должно быть глубиной не менее 2 см.
- Между винтом и отверстием, а также между панелями должно быть предусмотрено достаточное пространство для расширения с учетом изменений размера материала.
- Между панелью и основой рекомендуется устанавливать антивибрационный слой (из неопрена или силикона).

Все технические данные, связанные с Stratificato Print HPL указаны в технической спецификации на сайте www.abet-laminati.it

applications



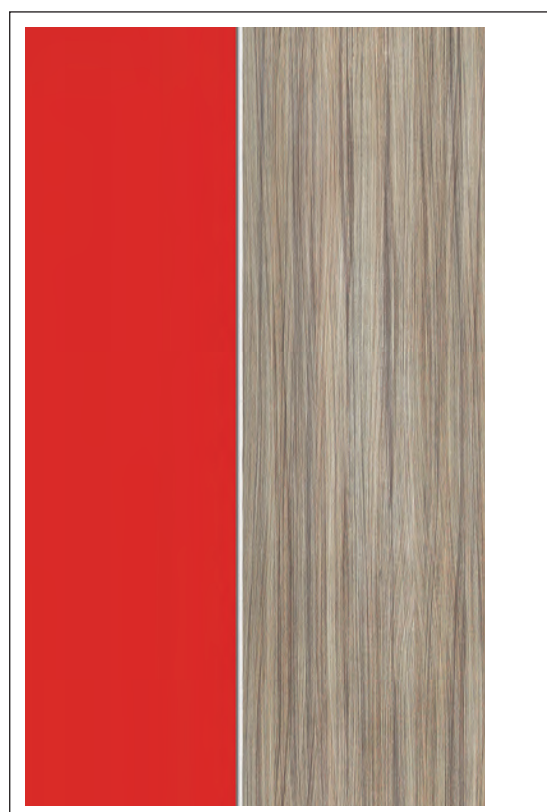
WALL CLADDING


This type of cladding generally requires the use of through and “invisible” fixing, or elastic single-component sealant adhesives with a polyurethane or MS polymeric base.

For the latter application, a minimum thickness of 6 mm of Stratificato Print HPL should be used, as well as respecting the following conditions:

- When used as wall cladding, Stratificato Print HPL must always be installed on an appropriate structure, made of either wood or metal.
- The provision of adequate air circulation at the back of the panel, so as to ensure the same conditions on both faces. The minimum depth of the ventilation space must be of at least 2 cm.
- An adequate expansion gap between the screw and the hole as well sheet to sheet, function of the dimensional variation of the panel.
- An anti vibration membrane (neoprene or silicon base) is recommended between the panel and the sub-structure.

All technical data referred to Stratificato Print HPL are reported on the relevant Technical Sheet on web site www.abet-laminati.it





Замечательные
характеристики
Stratificato Print
HPL, связанные с
широкой гаммой
декора, превращают
его в исключительно
универсальный
продукт, идеально
подходящий для
любых пространств.

The extraordinary
attributes of
Stratificato Print HPL
together with the
vast decorative
range makes it
an exceptionally
versatile product,
ideal for the
customization
of spaces.

лаборатории



Благодаря своим гигиеническим свойствам, легкости технического содержания и износостойкости поверхности, Stratificato Print HPL - это идеальный материал для стерильных условий в больницах. Модель LABGRADE подходит для ситуаций требующих особой сопротивляемости агрессивным химическим агентам. Для получения более подробной информации о коллекции LABGRADE, обратитесь к вашему местному представителю ABET LAMINATI.

Stratificato Print HPL пригоден, в частности для использования в следующих условиях:

- Клиники и больницы, службы здравоохранения
- Стерильные помещения с контролируемым загрязнением
- Химические и физические лаборатории
- Фотолаборатории
- Косметические и фармацевтические лаборатории
- электронные лаборатории
- Ядерные лаборатории
- Школьные лаборатории



laboratories



Its characteristics of hygiene, ease of cleaning and surface resistance make Stratificato Print HPL the ideal product for aseptic applications within hospitals. It can also be manufactured in the LABGRADE version, particularly suitable for those cases in which a specific resistance to aggressive chemical substances is required. For more detailed information on the LABGRADE collection, please contact your local ABET LAMINATI representative.

The following are some typical applications for Stratificato Print HPL:

- Hospitals and health clinics
- Sterile rooms with controlled contamination
- Chemistry and Physics laboratories
- Photographic laboratories
- Cosmetic and Pharmaceutical laboratories
- Electronic laboratories
- Nuclear laboratories
- School laboratories
- Work tops



Поверхность
модели LABGRADE
не токсична,
химически инертна
и физиологически
безопасна



The surface of
LABGRADE is non-toxic,
chemically inert and
physiologically safe.

кабины



На протяжении многих лет, кабинки стали полноценным элементом мест общественного и личного пользования, где они гарантируют функциональность и гигиену. Последние нормы для гигиенических материалов во внутренних зонах раздевалок требуют четкого разделения между зонами, где следует ходить босиком, а где в обуви.

Stratificato Print HPL позволяет оптимизировать доступное пространство, заменяя традиционные кирпичные стены на стеновые панели, требующие гораздо меньшего ухода.

Эти стены очень просто и быстро монтируются, они формируют законченное пространство без прочих дополнительных работ. Конструкция обычно монтируется на регулируемых алюминиевых ножках, чтобы облегчить уборку полов. Этот тип устройства широко используется в раздевалках спортивных центров, заводов, промышленных предприятий и учреждений здравоохранения, а также для всего спектра применения, где требуется высокий уровень гигиенических условий без ущерба для эстетических качеств современных установок. Он допускает бесчисленное количество креативных решений для разделения или создания ванных комнат, душевых кабин или туалетов, гарантируя гигиеничность и красоту материалов.

26 |

stratificato print hpl

high pressure laminate

cubicles



Over the years cubicles have become an integral element, essential for the functionality and hygiene of both public and private spaces. The latest regulations on hygiene in the internal areas of change rooms specify a clear demarcation between areas accessible barefoot and those with shoes.

In all those situations where the optimisation of available space is essential, Stratificato Print HPL offers wall panels that completely replace traditional masonry, thus minimising all types of maintenance.

Easy and fast to erect this type of wall is erected in very short timeframes, providing a finished space without the need for further works. The structure usually sits on adjustable aluminium feet, to facilitate cleaning of the floors. This type of installation is widely used in change rooms of sports facilities, factories, industrial premises, health organizations and in all applications where a high level of hygiene is required, without compromising the aesthetic features required of contemporary fit-outs. They provide countless design solutions to sub-divide or create bath, shower or change rooms, where assurances of hygiene is always linked to the undeniable aesthetic qualities of the materials.





перегородки



Для такого типа использования, с учетом запасных частей и характеристик самих панелей, рекомендуется толщина панелей от 10 до 16 мм.

МОНТАЖ

Ножки, стеновые крепления, системы крепления и профили должны выдерживать вес панелей и механические напряжения, которые они испытывают.

ШАГ КРЕПЛЕНИЯ

А) ПАНЕЛИ С ВЕРХНИМ И НИЖНИМ КРЕПЛЕНИЕМ

Высота панели «H»: максимум 1860 мм

Расстояние «b» между краем панели и точкой крепления: максимум 150 мм.

В) ПАНЕЛИ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ С ДВУХ СТОРОН

Ширина панели «L»: максимум 1860 мм

Расстояние «b» между краем панели и точкой крепления: максимум 150 мм.

С) ПАНЕЛИ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ С ОДНОЙ СТОРОНЫ

Расстояние «b» между краем панели и точкой крепления: максимум 100 мм для панелей толщиной 10-12 мм.

Расстояние от края «b»: максимум 150 мм для панелей толщиной 13-16 мм.



А) ПАНЕЛИ С ВЕРХНИМ И НИЖНИМ КРЕПЛЕНИЕМ PANELS WITH TOP AND BOTTOM SUPPORT

МАКСИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ (D) (мм)
MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)

| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | 2 точки крепления 2 fixing points | 3 и более точек крепления 3 or more fixing points |
|--------------------------------|--------------------------------------|--|
| 10 | 600 | 700 |
| 12 | 700 | 800 |
| 14 | 800 | 900 |
| 16 | 900 | 1000 |

partitioning panels



The recommended thicknesses for this kind of application are between 10 mm and 16 mm, in relation to available accessories and the performance of the panels themselves.

ASSEMBLY

Feet, wall supports, fixing systems and profiles must be strong enough to support the weight of the panels and the mechanical loads they are carrying.

FIXING DISTANCE

А) PANELS WITH TOP AND BOTTOM SUPPORT

Panel height "H": maximum 1860 mm

Distance "b" from the edge of the panel to the fixing point: maximum 150 mm

В) PANELS WITH SUPPORT ON BOTH SIDES

Panel "L" width: maximum 1860 mm

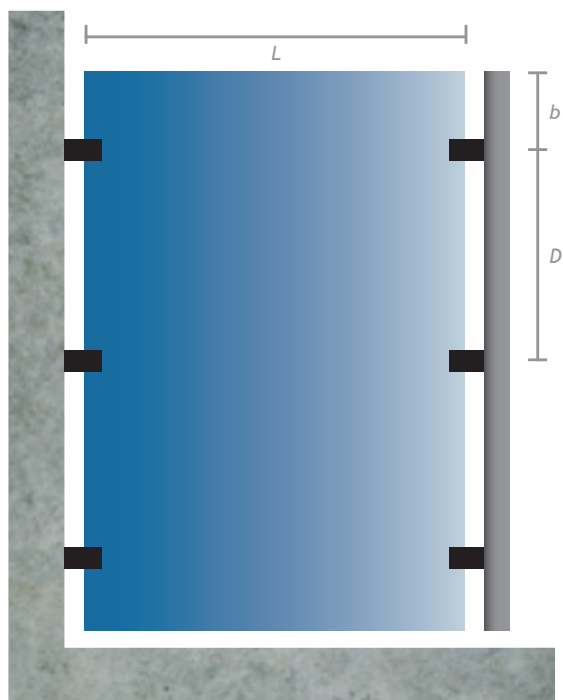
Distance "b" from the edge of the panel to the fixing point: maximum 150 mm

С) PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE

Distance "b" from the edge of panel to the fixing point: maximum 100 mm for panels from 10 to 12 mm thickness

Distance "b" from the edge: maximum 150 mm for panels from 13 to 16 mm thickness

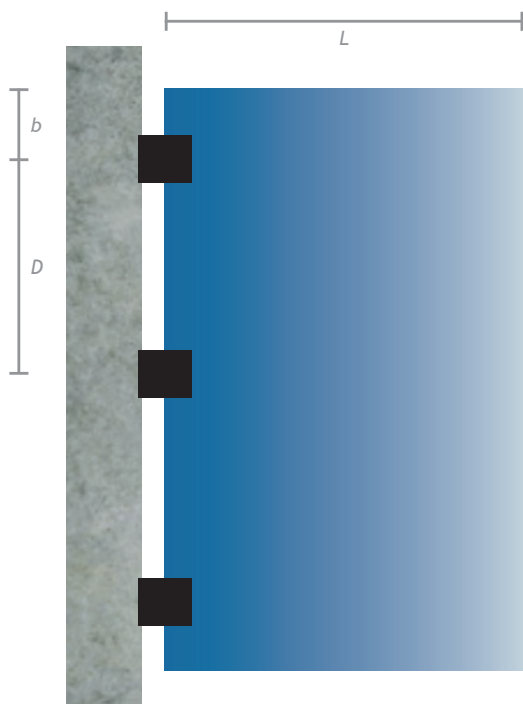
В) ПАНЕЛИ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ С ДВУХ СТОРОН
PANELS WITH SUPPORT ON BOTH SIDES



МАКСИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ (D) (мм)
 MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm)

| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | 2 точки крепления 2 fixing points | 3 и более точек крепления 3 or more fixing points |
|--------------------------------|--------------------------------------|--|
| 10 | 600 | 700 |
| 12 | 700 | 800 |
| 14 | 800 | 900 |
| 16 | 900 | 1000 |

С) ПАНЕЛИ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ С ОДНОЙ СТОРОНЫ
PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE



| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | ШИРИНА - L (мм) WIDTH - L (mm) | МАКСИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ (D) (мм) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm) |
|--------------------------------|-----------------------------------|---|
| 10 | 400 | 600 |
| | 450 | 300 |
| 12 | 500 | 700 |
| | 600 | 350 |
| 14 | 600 | 850 |
| | 700 | 450 |
| 16 | 800 | 1000 |
| | 900 | 500 |

шкафы



ТОЛЩИНА

Рекомендованная толщина для этого типа применения:

- Толщина ≥ 6 мм для каркаса
- Толщина ≥ 8 мм для дверей

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ

Такое применение предоставляет множество вариантов для использования, например, для шкафчиков для одежды в спортивных центрах и медицинских пунктах на промышленных предприятиях. Обычно устанавливаемые на специальные ножки, эти панели очень практичны, они легко моются, гигиеничны, долговечны и практически не требуют дополнительного ухода. При этом должны соблюдаться рекомендации по применению материала и по **ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИМ ХАРАКТЕРИСТИКАМ** панелей Stratificato Print HPL.

Чтобы гарантировать оптимальную устойчивость, следует уделять особое внимание размерам и конструкции. Шкафы состоят из двух отдельных частей: каркас и дверь.

КАРКАС должен быть сделан в соответствии со следующими рекомендациями:

- Всегда предусматривать точки крепления по длине панели.

- Соблюдать интервалы между точками крепления.
- Можно использовать в точках крепления элементы типа шипов с резиновой прокладкой между металлом и панелью, отделанной Stratificato Print HPL, либо просверливать более широкие отверстия, чем винты, чтобы допустить люфт панели.
- Внутри шкафов должна быть обеспечена циркуляция воздуха, чтобы избежать агрессивного воздействия влаги и температуры между поверхностями панели.

ДВЕРЬ шкафа должна устанавливаться в соответствии со следующими рекомендациями:

- Всегда предусматривать точки крепления по длине панели.
- Если это возможно, использовать петли со сквозным креплением, расположенным на расстоянии не менее 30 мм и не более 150 мм от края панели. (см. «b» в таблице D)

panels for lockers



THICKNESSES

Recommended thicknesses for this kind of application are:

- Thicknesses ≥ 6 mm for structure
- Thicknesses ≥ 8 mm for doors

FABRICATION RECOMMENDATIONS

This application has a large range of uses from changing rooms in sports facilities and health services, as well as in industrial environments. Generally standing on appropriate feet, they are extremely practical, easy to clean, hygienic, durable and require minimal maintenance. Please note the previous recommendations for the use of the material, respecting at all times the **PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES** of the material.

Particular attention must be paid to dimensional and installation factors, which determine stability.

The structure of the lockers is made up of two clearly distinct parts the structure and the door.

The **STRUCTURE** must be made in accordance with the following recommendations:

- Always include fixing points along the length of the panel.
- Respect the maximum distances for the fixing points.
- The fixing points may be a clamp style, with rubber seal between the metal and Stratificato Print HPL or through

fixing with relevant drilling of Stratificato Print HPL, larger than the screw, to allow the movement of the panel.

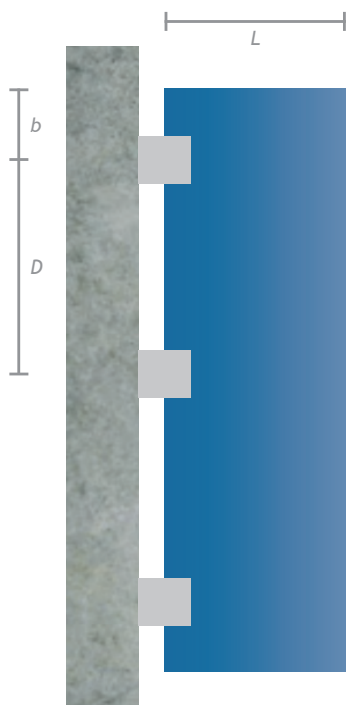
- Ensure air circulation inside the locker in order to avoid excessive differences in humidity and temperature on the sides of the panel.

THE DOOR of the cabinet must take into account the following recommendations:

- Always include fixing points along the length of the door.
- Where possible use hinges with through fixing at a distance from the edge of the panel of not less than 30 mm and not exceeding 150 mm (see “b” table D).



D) ПАНЕЛИ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ С ОДНОЙ СТОРОНЫ
 PANELS WITH SUPPORT ON ONE SIDE



| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | ШИРИНА - L (мм) WIDTH - L (mm) | МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ (D) (мм) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm) | МАКС. РАССТОЯНИЕ (b) MAXIMUM DISTANCE (b) |
|--------------------------------|-----------------------------------|--|--|
| 8 | 400 | 350 | 80 |
| | 200 | 400 | |
| 10 | 400 | 600 | 100 |
| | 450 | 300 | |
| 12 | 500 | 700 | 100 |
| | 600 | 350 | |
| 14 | 600 | 850 | 150 |
| | 700 | 450 | |
| 16 | 800 | 1000 | 150 |
| | 900 | 500 | |

Расстояние «b» - между краем панели и точкой крепления
 Distance "b" from the edge of panel to the fixing point

внутренние двери



Сама природа Stratificato Print HPL позволяет осуществлять производство дверей различных форматов, толщины и отделки, с огромным выбором расцветок и узоров. Такое многообразие отвечает требованиям самых различных проектов.

Среди самых распространенных вариантов применения, можно выделить двери туалетов, душевых кабин, внутренние двери квартир, операционных, или помещений которым требуются особые гигиенические условия. Такое многогранное использование становится возможным благодаря техническим характеристикам продукта, простоте его производства и его долговечности. Рекомендованная толщина панелей для этого типа применения составляет от 10 до 16 мм, в зависимости от размеров двери и количества петель.

Преимущества таких дверей:

- Нет необходимости в раме или дополнительном бортике по периметру, поскольку отделанная панель совершенно готова к использованию как с эстетической, так и с конструкционной точки зрения.
- Нет необходимости красить поверхности, поскольку обе стороны отделаны декором и текстурой.
- Существенный выигрыш в пространстве - за счет того, что Stratificato Print HPL намного тоньше чем обычные двери.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ВНУТРЕННИХ ДВЕРЕЙ STRATIFICATO PRINT HPL

Изготовление дверей в ламинате Stratificato Print HPL должно следовать всем ранее перечисленным рекомендациям и учитывать физико-механические характеристики материала, чтобы гарантировать устойчивость.

Точки монтажа должны быть предусмотрены по всей длине панели.

panels for internal doors



The very nature of the material allows the production of doors in varying sizes, thicknesses and finishes, offering a wide choice of colours and decorations. Such versatility satisfies the most varied project requirements.

The most widespread uses are cabinet doors, doors for showers, internal doors in apartments, doors for clean rooms, doors for environments that require specific conditions of cleaning and hygiene. Such use derives from and evolved thanks to the excellent technical characteristics of the product, both in terms of ease of fabrication and performance over time. The thicknesses recommended for these types of applications are 10 to 16 mm, depending on the size of the doors and number of hinges.

The advantages in construction are summarized as follows:

- No need for a frame or border around the perimeter of the door, as the panel with good milling is totally finished both aesthetically and structurally.
- No need to paint the surfaces, since both sides are already finished both in terms of decorative as well as texture.

- Considerable space savings since the thickness of Stratificato Print HPL is always much lower than that of traditional doors.

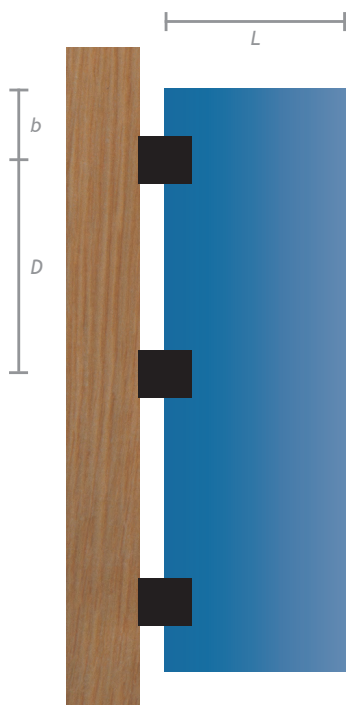
INDICATIONS ON THE CONSTRUCTION OF INTERNAL DOORS

The manufacture of doors in Stratificato Print HPL should always closely follow all previously stated recommendations, respecting at all times the **PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES** of the material, essential for the stability of the door itself.

Remember to always provide the fixing points on the length of the panel.



Е) **МОНТАЖ ДВЕРИ**
DOOR ASSEMBLY



| ТОЛЩИНА (мм) THICKNESS (mm) | ШИРИНА - L (мм) WIDTH - L (mm) | МАКСИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ (D) (мм) MAXIMUM DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS (D) (mm) |
|--------------------------------|-----------------------------------|---|
| 10 | 400 450 | 600 300 |
| 12 | 500 600 | 700 350 |
| 14 | 600 700 | 850 450 |
| 16 | 800 900 | 1000 500 |

Расстояние «b» между краем панели и точкой крепления:
максимум 100 мм для панелей толщиной от 10 до 12 мм.
Расстояние «b» между краем панели и точкой крепления:
максимум 150 мм для панелей толщиной от 13 до 16 мм.
Distance "b" from the edge of panel to the fixing point:
maximum 100 mm for panels from 10 to 12 mm thickness
Distance "b" from the edge of panel to the fixing point:
maximum 150 mm for panels from 13 to 16 mm thickness

ТЕХНОЛОГИЯ COESO®



Технология COESO® позволяет использовать изогнутые детали почти во всех расцветках коллекции Stratificato Print HPL с панелями толщиной от 2 до 14 мм.

Эта техника изгибания позволяет достигать различных радиусов кривизны под различными углами в зависимости от толщины материала. Она позволяет создавать бесконечное количество форм и объектов.

Цикл производства COESO® не изменяет ни физическую и химическую структуру Stratificato Print HPL, ни свойства поверхности.

Для получения подробной информации о процессе COESO®, мы рекомендуем Вам обратиться к вашему местному представителю ABET LAMINATI.



COESO®

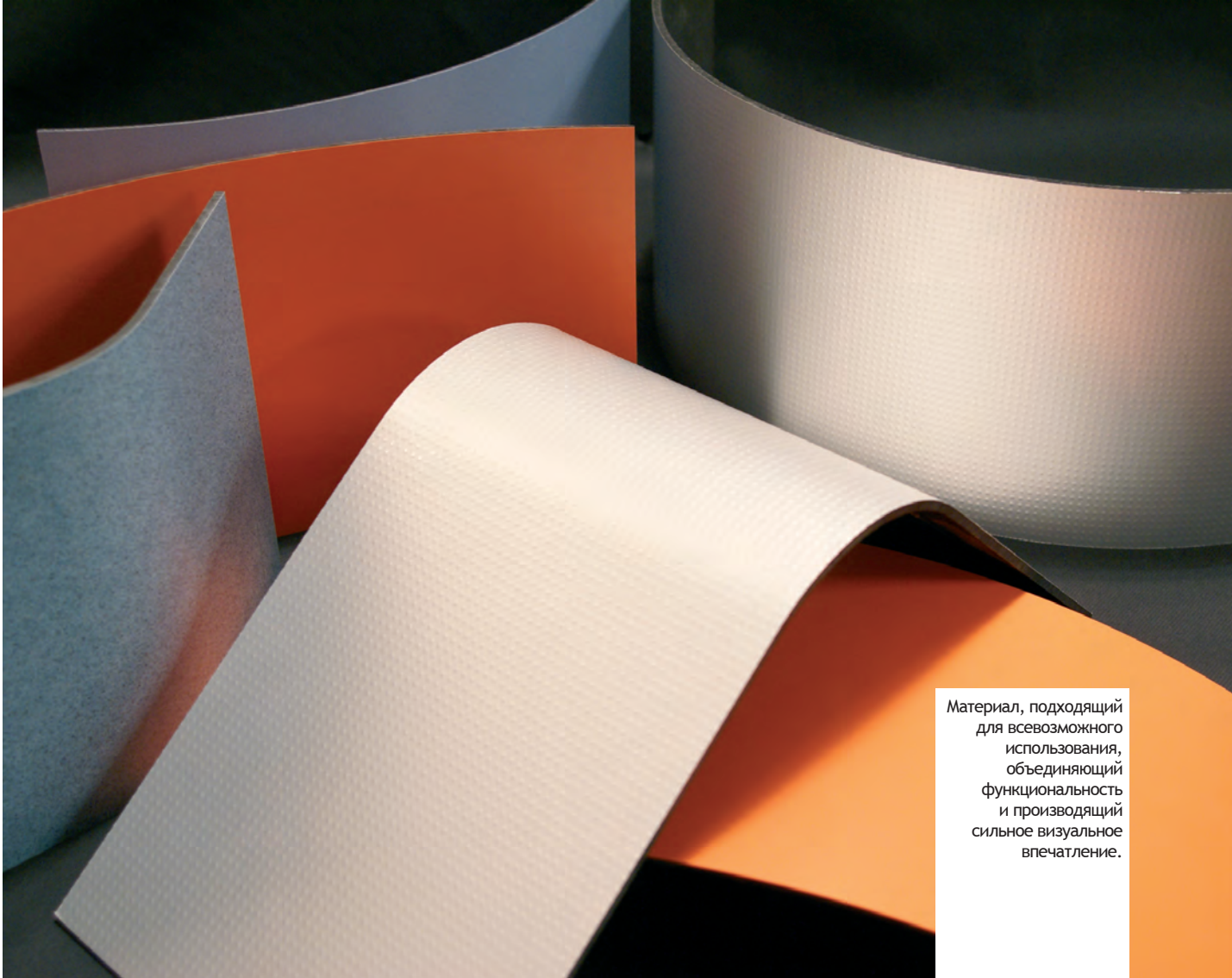


Curved elements can be created in all the colours of the Stratificato Print HPL collection in thickness from 2 to 14 mm by using COESO® technique.

This technique allows curvature radii of variable angles, depending on the thickness of the material and offers a virtually unlimited number of shapes.

The production cycle behind COESO® does not alter the physical and chemical structure of Stratificato Print HPL nor its surface characteristics.

For more information on the curvature radii of COESO®, contact the local ABET LAMINATI representative.



Материал, подходящий для всевозможного использования, объединяющий функциональность и производящий сильное визуальное впечатление.



Material suitable for a multitude of applications and systems, highly functional and of great visual impact.

цифровая печать



Цифровая технология позволяет осуществить полноцветную струйную печать, непосредственно из компьютерного файла. Цифровая печать гарантирует воспроизведение высочайшего разрешения, в том числе очень сложных изображений, что раньше считалось невыполнимым.

Цифровая печать позволяет преодолеть минимализм, присущий гелиографиям. Конечный результат соответствует оригиналу и гарантирует максимальное впечатление. Обладая большей творческой свободой, промышленность сможет лучше исполнять пожелания своих клиентов.

Цифровая печать позволяет воспроизводить совершенно разные рисунки, фотографии или изображения, представленные в цифровой форме.

Процесс создания декора не лишен очарования: он непредсказуем, неподвластен традиционному контролю, интуитивен и дает возможность рождения

неожиданных творческих решений.

Цифровая печать Stratificato Print HPL сохраняет все прочностные свойства и исходные характеристики материалов.

Для получения подробной информации, мы рекомендуем Вам обратиться к вашему местному представителю ABET LAMINATI.



digital printing



Thanks to digital printing technology, four-colour ink jet printing can be achieved directly from a computer file. The refined quality of digital printing provides extremely high definition, even for highly complex patterns, unthought-of until recently.

Digital printing technology does away with the minimum quantity restrictions imposed by traditional rotogravure. The end result is highly effective and completely faithful to the original. Creativity is free from conditioning and Industry ever closer to the desires of its clients.

Digitalprint technology allows the reproduction of any drawing, photograph, or other image, provided is it in electronic format.

The process of creation of the decorations has a rare charm: it is unpredictable, escapes traditional controls, the fruit of pure instinct; an invention often child of an

unexpected path which generates on screen unexpected images and solutions.

Stratificato Print HPL laminate with digital technology leaves unaltered all the features of resilience and quality of the material.

For more information on digital printing, contact the local ABET LAMINATI representative.



“Flamingo” - Missoni Home

