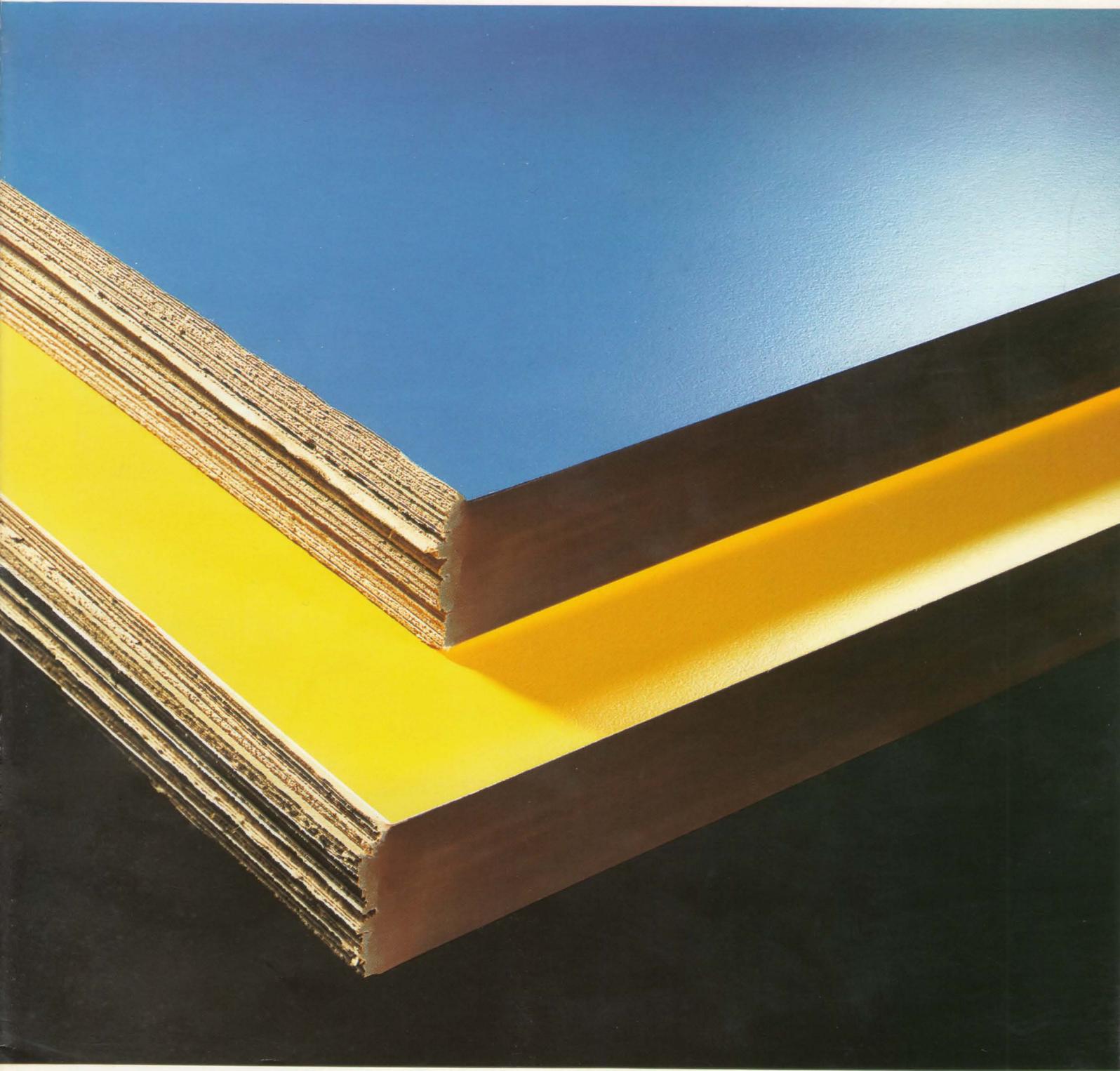


Л а м и н а т ы   В ы с о к о г о   Д а в л е н и я

# СТРАТИФИКАТО

Самонесущие ламинаты - CGS - Compact Grade Standard



**ABET LAMINATI**

# СТРАТИФИКАТО

**Стратификато – это ламинаты высокого давления (HPL) с декоративной поверхностью, которые соответствуют EN 438 и ISO 4586.**

Стратификато – это декоративные самонесущие слоистые пластики (ламинат высокого давления) богатой цветовой гаммы, различных типов поверхностей и толщиной от 2 мм. Самонесущая плита может декорироваться по Вашему желанию как с одной стороны, так и с обеих. Если плита декорируется с одной стороны, вторая её сторона покрывается

компенсирующей бумагой. Поверхностный слой плиты производится из бумаги, пропитанной меламиновой смолой, а толщина её наращивается из листов крафт-бумаги, пропитанной термореактивными синтетическими смолами. Произведённая таким образом панель одновременно подвергается воздействию давления (9 Мпа) и температуры (150°C) в специальном прессе, где происходит процесс поликонденсации смол.

## **СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА СТРАТИФИКАТО**

- самонесущие свойства
- высокая стабильность размеров

и абсолютная ровность поверхности

- высокий уровень ударпрочности
- высокая износостойкость, влагостойкость и устойчивость к воздействию пара
- прекрасные гигиенические свойства
- высокий показатель устойчивости к химически агрессивным средам и органическим растворителям
- простая и быстрая сборка, не требующая применения кромки и связующего
- прекрасная огнестойкость
- низкий уровень выделения вредных газов и дымов, без просачивания в случае возгорания



# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДААННЫЕ

## Сокращения:

t: толщина в мм    T: поперек    L: вдоль

СВОЙСТВА	СПОСОБ ИСПЫТАНИЯ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	РЕЗУЛЬТАТ
Допуск на толщину	EN 438-2.4	мм мм мм мм %	2.0 = t ± 0.15 2.0 < t ≤ 2.5 ± 0.18 2.5 < t ≤ 3.0 ± 0.20 3.0 < t ≤ 4.0 ± 0.25 4.0 < t ≤ 5.0 ± 0.30 5.0 < t ± 5
Плотность	DIN 53479	кг/м <sup>3</sup>	1.430 ± 30
Устойчивость к истиранию	EN 438-2.6	обороты	IP ≥ 150    A ≥ 350
Стойкость к погружению в кипящую воду	EN 438-2.7	увеличение массы и толщины в %	2 ≤ t < 5 ≤ 3 5 ≤ t ≤ 25 ≤ 2
Стабильность размеров при 20°C	EN 438-2.10	% %	2 ≤ t < 5    L ≤ 0.3    T ≤ 0.4 5 ≤ t ≤ 25    L ≤ 0.2    T ≤ 0.3
Стойкость к появлению пятен (внешний вид)	EN 438-2.15	группа 1-2 группа 3-4	минимальная степень 5 минимальная степень 4
Натуральность цвета в свете ксеноновой лампы	EN 438 -2.16	синяя серая	≥ 6 ≥ 4
Стойкость к сигарете	EN 438 -2.18	степень	≥ 3
Стойкость к пару	EN 438 -2.24	степень	≥ 4
Стойкость к термитам			Не нападают
Предел прочности при растяжении	ISO 527	N/мм <sup>2</sup>	L ≥ 100    T ≥ 70
Предел прочности при изгибе	ISO 178	N/мм <sup>2</sup>	L ≥ 100    T ≥ 90
Модуль эластичности (E) при испытании на изгиб	ISO 178	N/мм <sup>2</sup>	L ≥ 10 000    T ≥ 8 000
Предел прочности при сжатии	DIN 53454	Nмм <sup>2</sup>	≥ 200
Твёрдость по Роквеллу	ASTM D-785	HRE	≥ 78
Линейный коэффициент теплового расширения	ASTM D-696	°C <sup>-1</sup>	2 x 10 <sup>-5</sup>
Коэффициент теплопроводности	DIN 52612	W/м x °K	0.25
Электрическое сопротивление	NFPA 99	Ом	1 x 10 <sup>8</sup> ÷ 1 x 10 <sup>11</sup> антистатичен
Пожароопасность	UNI 8457 UNI 9174 UNI 9177 №CN267B11CD200002	Класс	2 класс 1 имеется под заказ - норма CN 267B11CD100001

## КОММЕРЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Декоры	Размеры	Толщины	Поверхности
Все декоры, изготавливаемые в типологии CGS - Compact Grade Standard	215 x 90 см 225 x 100 244 x 122 280 x 130 305 x 130	2 - 2.5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 12 - 14 - 15 - 16 - 18 - 20 - 25 - 30 мм	- стандартная поверхность - специальная поверхность (только поверхности, изготавливаемые в типологии CGS - Compact Grade Standard)
	420 x 130 см 420 x 161 366 x 161	2 - 2.5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 12 - 14 - 15 мм	

### Условия поставки

- Панели толщиной от 2 до 5 мм могут иметь или шероховатую обратную сторону или с компенсатором или быть декорированы с двух сторон.
- Плиты толщиной более 6 мм всегда имеют две декоративные стороны. Декор и финиш

- поверхности должны быть одинаковы с обеих сторон.
- По желанию может быть изготовлена версия ВК (с чёрным крафтом).
  - Некоторые виды поверхности могут поставляться с защитной плёнкой.

*Внимание: СТРАТИФИКАТО изготавливаются под заказ и в определённом минимальном количестве. Особые пожелания касательно поверхностей, толщины, цветов и т.п. должны быть заранее оговорены с центральным отделом продаж.*





# ОБРАБОТКА

## Раскрой

При раскросе цельной плиты необходимо учитывать направление волокон панели ввиду возможных вариаций размеров. Скорость вращения

пилы зависит от толщины листа и желаемого качества раскроса. В случае, если обе поверхности листа декорированы, избежать

сколов на нижней стороне можно изменяя угол касания лезвия. Установка подрезающей пилы полностью решает эту проблему.

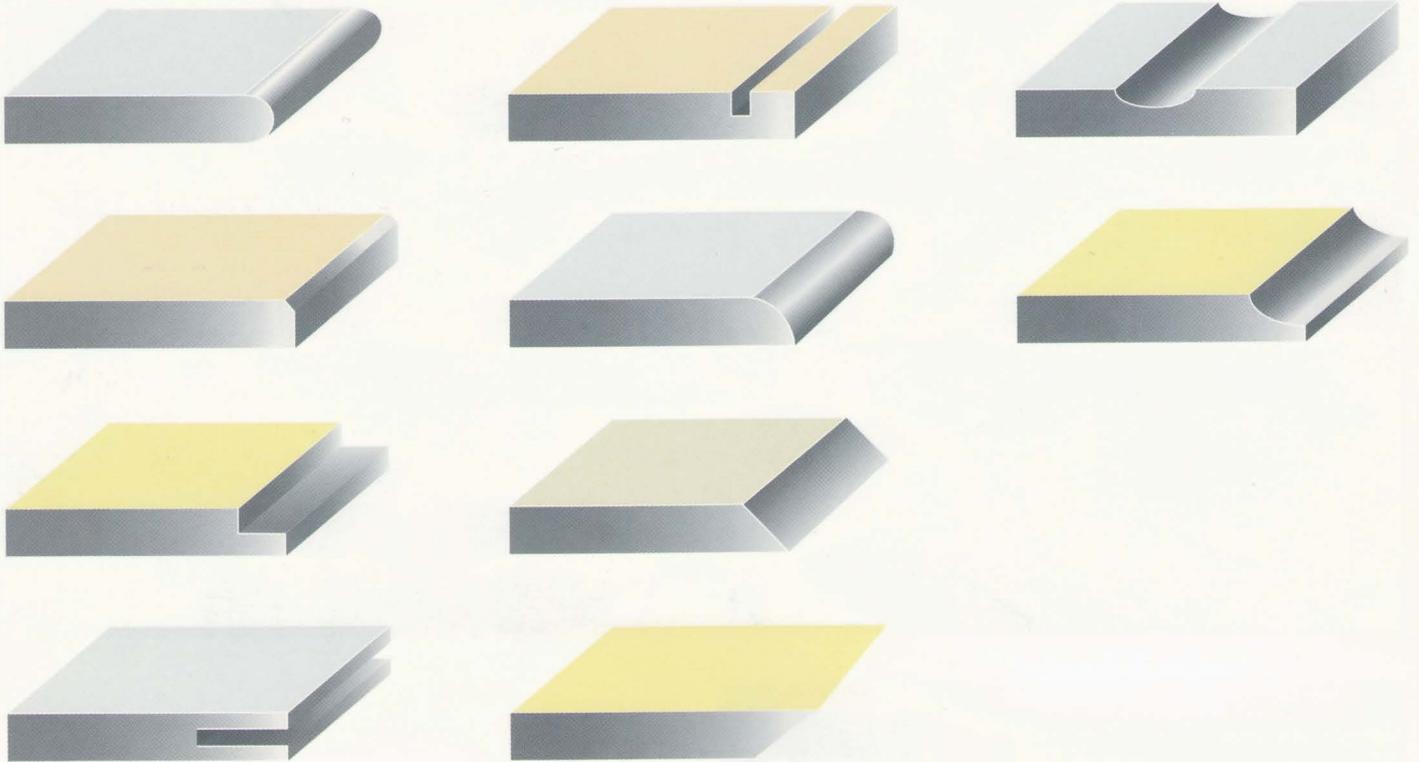
## Примеры обработки

### Фрезеровка и обработка кромки

Фрезерование и обработка кромки требуются, если при раскросе качество пропила посредственное, а так же при необходимости получения закруглённого торца. Нецелесообразно использовать ручную фрезу

из-за твёрдости материала. Как правило, при профессиональном распиле, не требуется кромковать торец, но если речь идёт о видимой части торца, рекомендуются следующие операции:

- снятие фаски
- шлифование мелкозернистой наждачной губкой
- полирование
- нанесение кусочком ткани финишного масла (напр. жидкий вазелин).

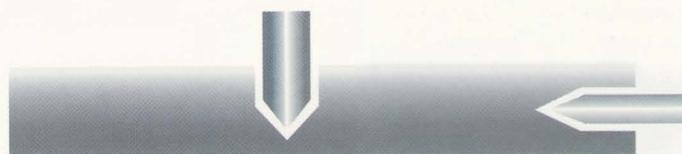


## Сверление

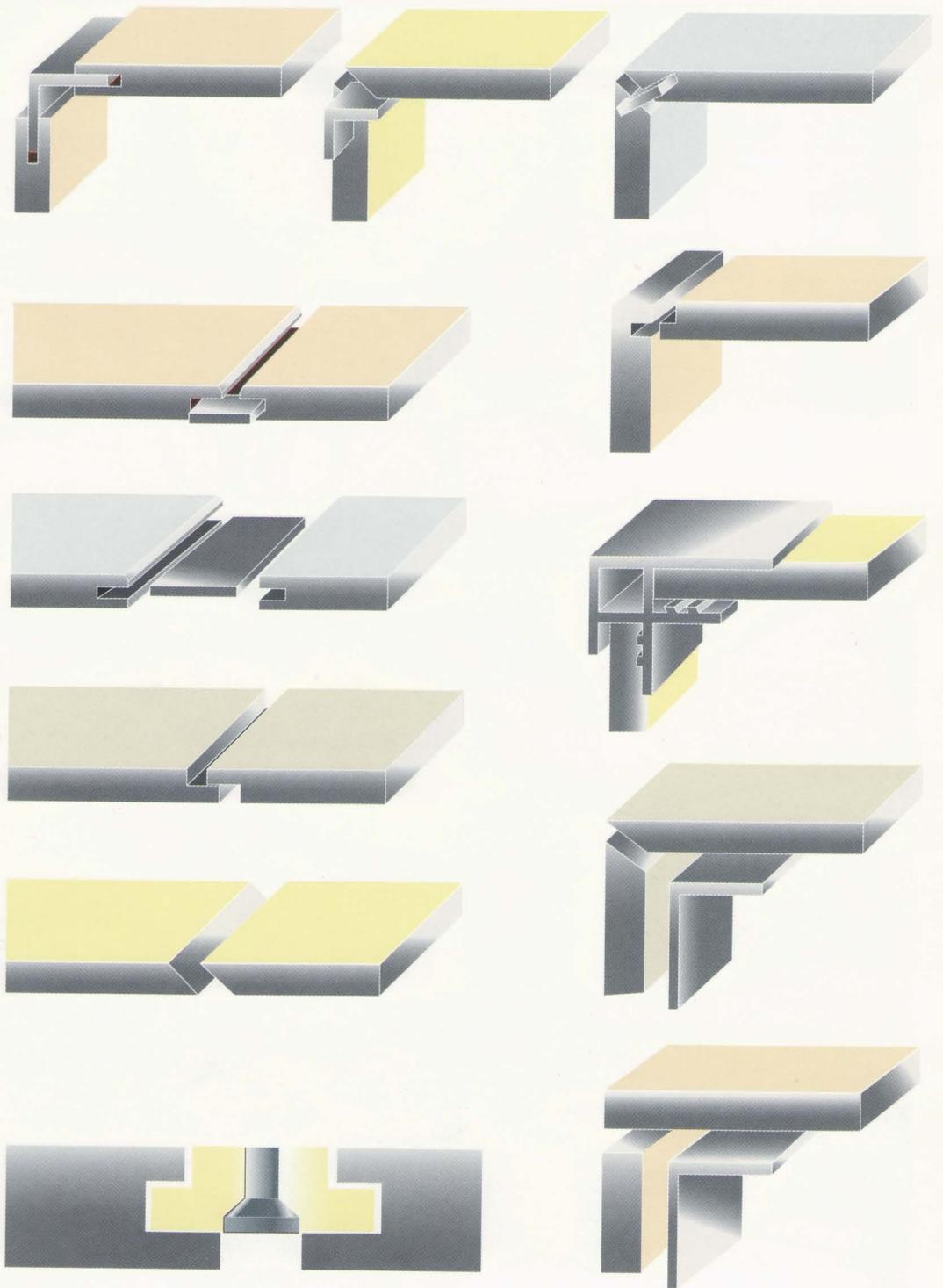
Во избежание сколов при сквозном сверлении, рекомендуется установить соответствующую скорость

опускания сверла и использовать в качестве опоры деревянную или древесностружечную плиту.

Сверление несквозных отверстий показано на рисунке. Возможно сверление отверстий под резьбу.



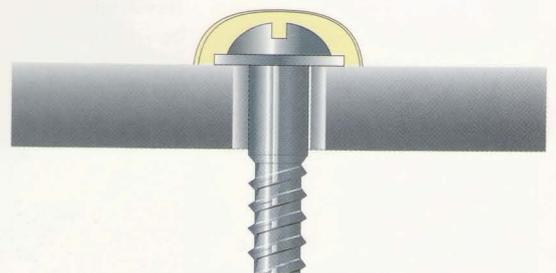
СПОСОБЫ  
СОЕДИНЕНИЯ



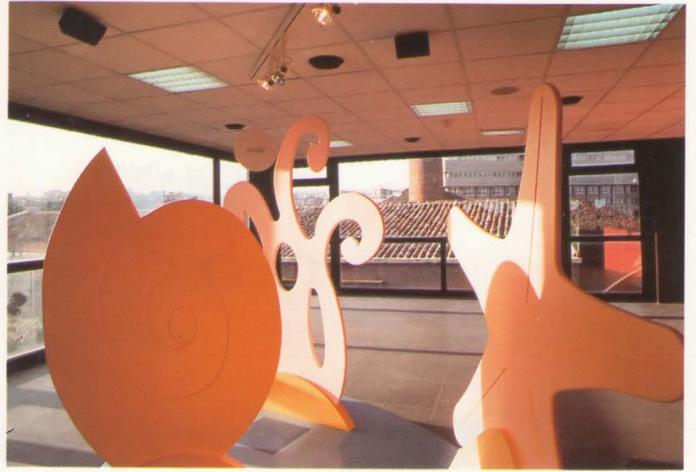
ИЗМЕНЕНИЕ РАЗМЕРОВ ПАНЕЛЕЙ

СТРАТИФИКАТО сжимаются при низкой влажности и растягиваются при высокой.

В связи с этим рекомендуется соответствующая заделка швов, отверстия с большим диаметром, уплотнения, шурупы с широкой головкой.







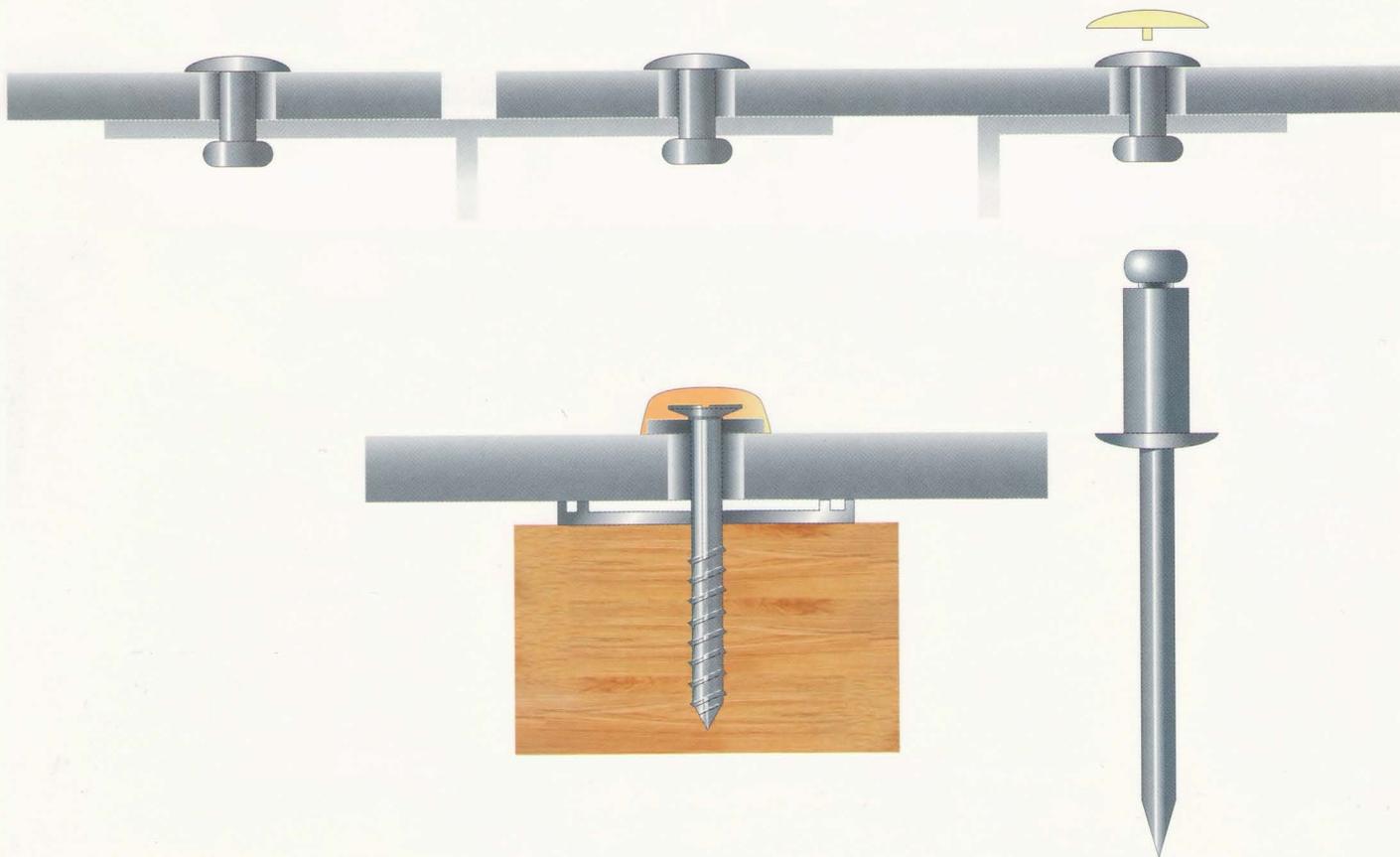
## КРЕПЛЕНИЕ ПАНЕЛИ

### Сквозное крепление

При сквозном креплении диаметр отверстия должен быть больше диаметра крепящего шурупа или гвоздя. Для заполнения пустот можно

применять эластичные втулки. Применяя заклёпки, необходимо использовать алюминиевые заклёпки со стальным стержнем.

В помещениях с повышенной влажностью необходимо использовать заклёпки со стержнем из нержавеющей стали.

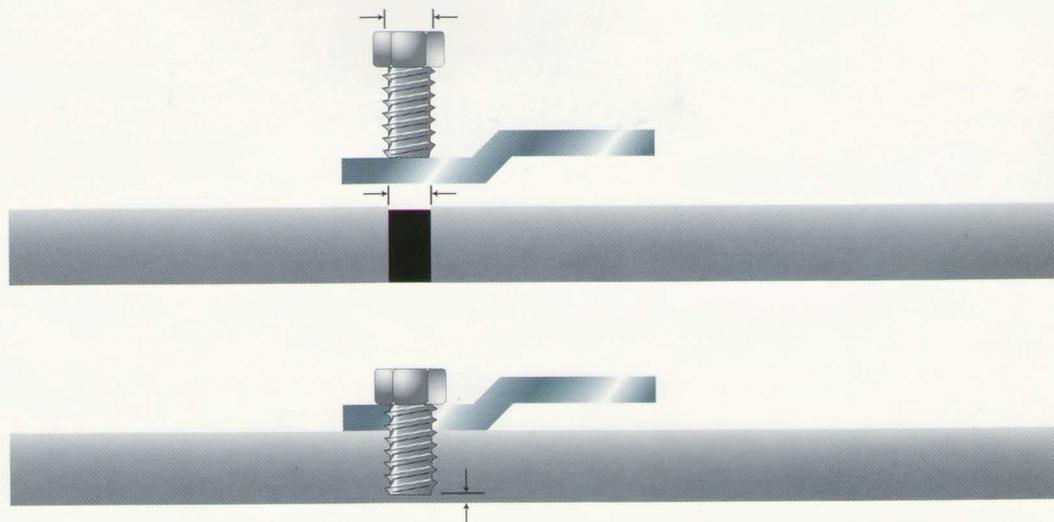


### Использование саморезов

**Чем мельче резьба, тем крепче будет держать винт.** При использовании саморезов необходимо делать предварительное сверление,

диаметр отверстия должен быть меньше диаметра самореза, а глубина на 1-2 мм больше глубины его проникновения. Саморезы с меньшим шагом

резьбы обеспечивают большую прочность крепления.



### Растягивающие дюбели

Нельзя применять растягивающие дюбели в плоскости параллельной поверхности плиты, т.е. с торца.

### Применение латуни

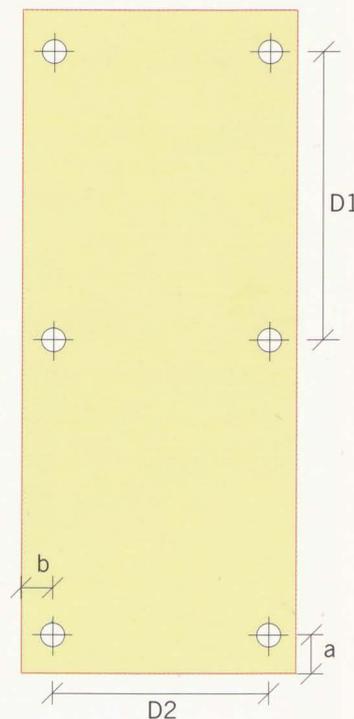


### Крепление плиты к стене

Стабильность такого крепления определяется длиной основания и толщиной слоистой плиты. Плита устанавливается таким образом, чтобы обеспечить циркуляцию воздуха с её

обратной стороны, обеспечивая тем самым одинаковые условия с обеих сторон плиты, при этом ширина вентиляционного пространства должна составлять не менее 2 см

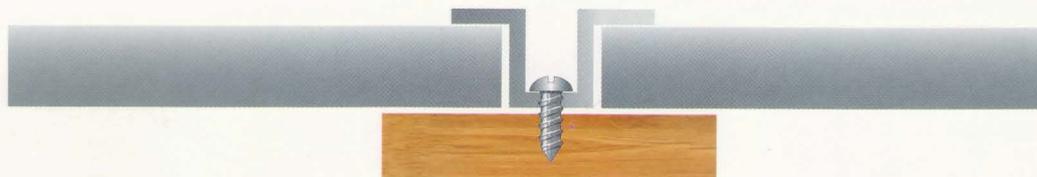
Толщина	max. D1	max. D2	a (мм)	b (мм)
4	400	300	20 ÷ 40	20 ÷ 40
6	550	400	20 ÷ 60	20 ÷ 50
8	700	500	20 ÷ 80	20 ÷ 60
10	800	600	20 ÷ 100	20 ÷ 80



### Соединение плит

Соединение при помощи профилей обеспечивает стабильность конструкции в

условиях определённых динамических нагрузок (напр. транспорт).

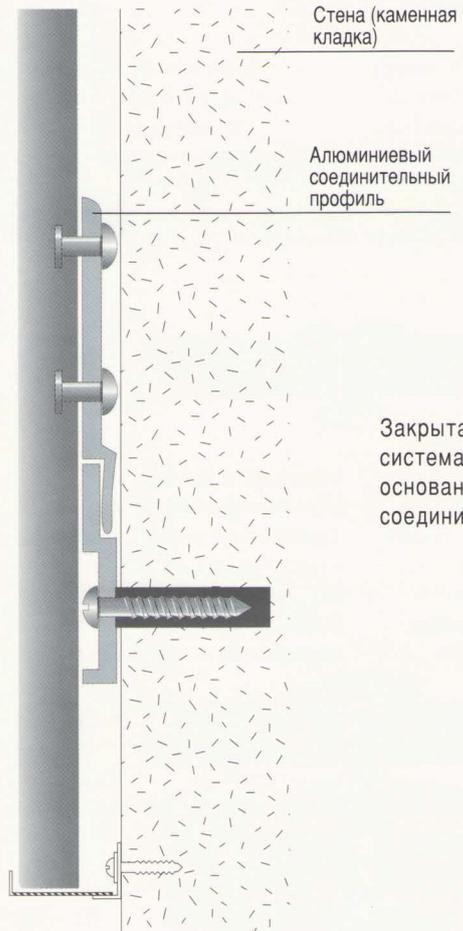


Соединение с помощью различных видов профилей. ("Омега"-профиль и Н-профиль)



## КРЕПЛЕНИЕ ПЛИТ С ПОМОЩЬЮ МЕХАНИЧЕСКИХ СИСТЕМ

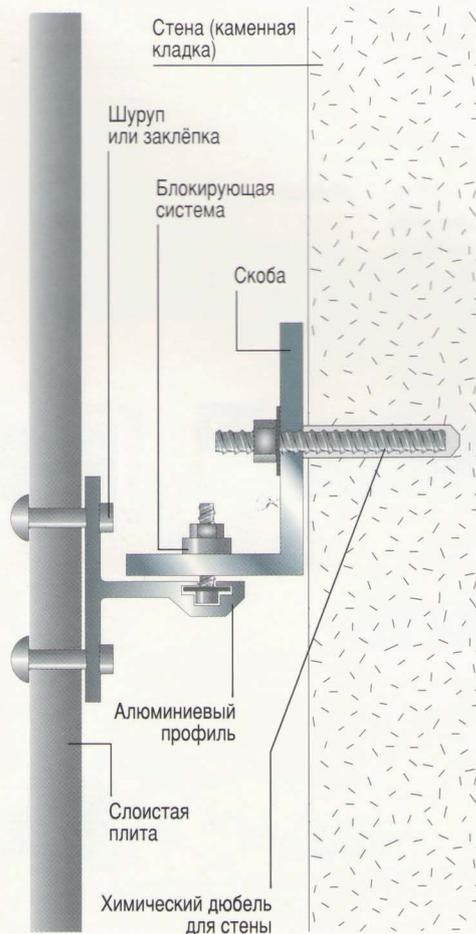
Закрытая механическая система на кирпичной стене с алюминиевым соединительным профилем.



Закрытая механическая система на деревянном основании с алюминиевым соединительным профилем.



Видимая механическая система с алюминиевыми профилями, заклёпками или шурупами.



## КРЕПЛЕНИЕ ПЛИТ С ПОМОЩЬЮ КЛЕЯ

### Описание

Система позволяет наклеивать ламинированные плиты на деревянную основу, алюминий, а также на оцинкованное железо с помощью соответствующих клеящих материалов.

### Технические свойства применяемых материалов

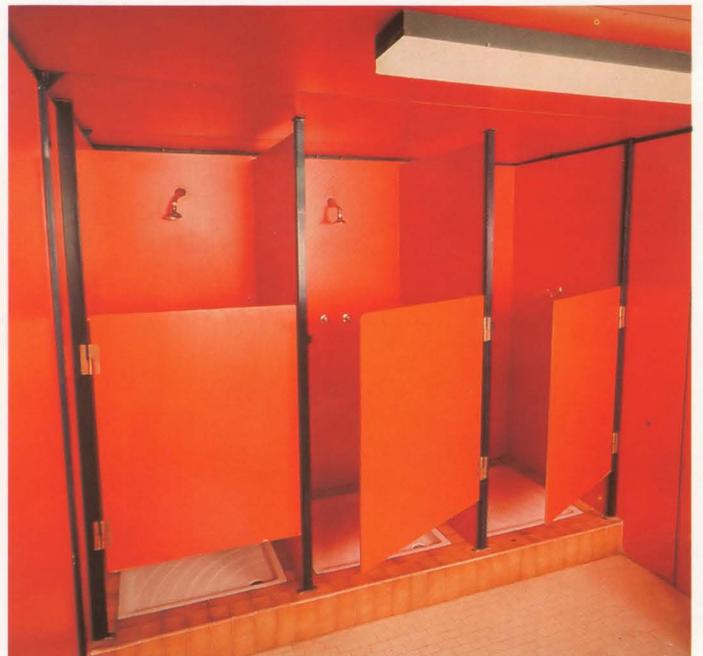
Эластичный тягучий однокомпонентный клей на полиуретановой основе. (Тип: SICATAACK-PANEL)

### Области применения

Облицовка внутренних помещений, ванных комнат, душевых, кухонных помещений и т.д.

### Важное замечание

При креплении плит при помощи клея следует обращаться к соответствующей инструкции непосредственного изготовителя клея или изготовителя материала для заделки швов.



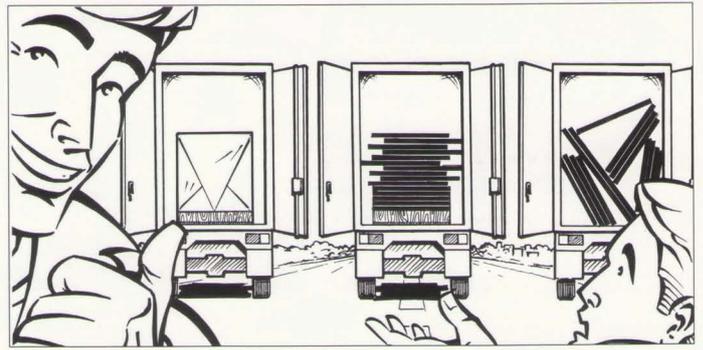
## Особая осторожность

### ТРАНСПОРТИРОВКА МАТЕРИАЛА

- Во время транспортировки стратификато необходимо использовать только плоские, хорошо закрепленные паллеты и не допускать сдвиг листов относительно друг друга.

- При погрузочно-разгрузочных работах, чтобы не поцарапать поверхности листов, необходимо поднимать их вручную, либо использовать вакуумные захваты.

- Не рекомендуется тащить листы: грязь, мусор, возможно находящиеся между листами, а также острые торцы, могут повредить поверхность.



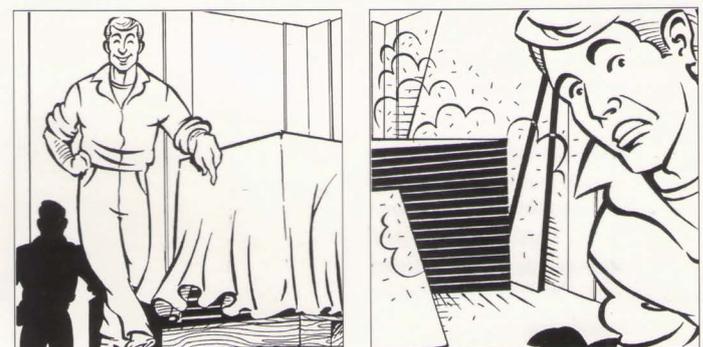
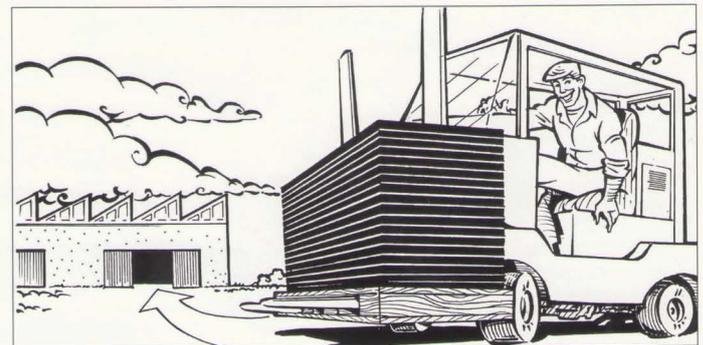
### ХРАНЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Нарушение условий хранения может привести к деформированию листа.

- Хранение листов осуществляется в закрытых помещениях, в оптимальных климатических условиях.

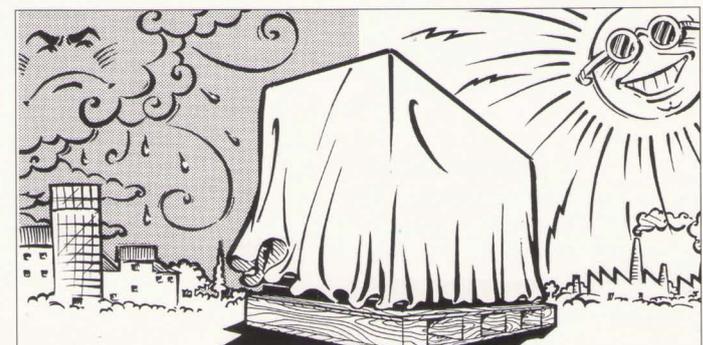
- Листы укладываются друг на друга на прочную плоскую поверхность. Не рекомендуется ставить листы вертикально. Верхний лист можно покрыть полиэтиленовой плёнкой.

- Если использовалась защитная пленка, то она должна удаляться одновременно с двух сторон.



### КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ

За 10 дней до использования плиты нужно осуществить кондиционирование сложенных листов



# Инструкции по очистке декоративных ламинатов высокого давления (HPL)

ЗАГРЯЗНЕНИЯ	ЛЁГКИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ	НОРМАЛЬНЫЕ ИЛИ ДАВНО ИМЕЮЩИЕСЯ ЗАГРЯЗНЕНИЯ	СТАРЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ СТАРЫЕ ПЯТНА	
Пыль, грязь, карандаш, мел	Рекомендуется	Можно использовать		
Известковый осадок, известковые капли, сажа	использовать	тряпичные салфетки,		Жидкое или густое чистящее средство (Сиф, Аякс) или смесь его с водой
Кофе, чай, фруктовые соки, сахарные сиропы	бумажные салфетки, мягкие чистые	смоченные чистой тёплой водой. При более стойком	Органические растворители (ацетон, алкоголь, бензин перохлорэтилен, средство для снятия лака)	
Жир, масло, отпечатки пальцев, чернила, никотиновые пятна, осадок от чая, пятна от резины	полотенца (сухие или влажные), различного	загрязнении, предварительно намылив губки или	Восковые или парафиновые остатки должны быть устранены механическим путём. <b>Внимание:</b> избегать царапин, использовать деревянный или пластиковый шпатель. Следы удалить впитывающей бумагой или утюгом	нанести на загрязнённую поверхность и, в зависимости от обстоятельств, оставить напр. на ночь
Помада, обувной крем, мастика для пола, политура на восковой основе, универсальный карандаш	рода губки. После влажной чистки	нейлоновые щётки обычными чистящими средствами (без абразива в т.ч.	Обработать дезинфицирующими средствами или паром.	
Восковые огарки, свечи, мел на парафиновой основе	протереть впитывающими	комплексный порошок, мягкой или твёрдое мыло), оставить на		
Бактериологические загрязнения: пятна мыла, эпителий, болезнетворные микробы, кровь	бумажными салфетками.			
Следы от применения растворителей, от холодной воды с применением матерчатых салфеток, а также салфеток из кожи лани		некоторое время, затем окончательно удалить загрязнение, осушив после бумажными салфетками.	Вода или органические растворители	Намочить водой или органическими растворителями затем удалить загрязнения
Водорастворимые краски, травление, дисперсионные краски, водорастворимые красители, дисперсионный краситель				
Лаки, содержащие растворители, краски и красители, краски-спреи, краски по дереву	Органические растворители	<b>Органические растворители, ацетон, спирт, бензин, перхлорэтилен, MEK</b>	Для промышленного производства со связующими и красками рекомендуется получить информацию от производителя о том какое моющее средство лучше использовать в случае возможного загрязнения.	<b>Сухие остатки красящего вещества можно удалить механически</b>
Двухкомпонентные лаки и красящие средства, искусственные смолы (напр. карбамидная смола)	<b>Сразу промыть</b> водой (органическим растворителем)	<b>очистить до высыхания растворителя;</b> смыть водой или органическим растворителем		<b>Невозможно далее удалить!</b> Остатки красящего вещества на основе конденсата или смолы после отверждения не могут быть удалены.
Клеи на силиконовой основе, средства для ухода за мебелью	Высушить сухой салфеткой: средства для удаления силикона	Средства для удаления силикона		
<b>Внимание:</b>	При эксплуатации регулярно очищать ламинат. Не использовать специфических веществ.	Не применять абразивные и царапающие средства и средства, содержащие сильные кислоты и кислые соли (муравьиная кислота, соляная, средства для чистки серебра и печей)		При чистке растворителями во избежание несчастного случая соблюдать предписанные нормы. Открывать окна, проветривать помещение.

Указания следует считать в соответствии с цветовым кодом и цветовым полем!

**ITALY****ABET LAMINATI Filiale**

Via Cogne 42 - 10155 TORINO  
Phone 011 266090 Fax 011 202946  
e-mail: to01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Viale Brianza 6 - 20092 Cinisello Balsamo (MI)  
Phone 02 6124851 Fax 02 6170379  
e-mail: mi01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Via Galvani 2 - 35030 Rubano (PD)  
Phone 049 631777 Fax 049 8975298  
e-mail: pd01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Via del Cantone 66 - 50019 Sesto Fiorentino (FI)  
Phone 055 316551 Fax 055 318553  
e-mail: fi01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Via Bruno Buozzi 12 Loc. Corte Tegge 42025 CAVRIAGO (RE)  
Phone 0522 942434 Fax 0522 942436  
e-mail: re01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Via Toscana 91 - Villa S. Martino 61100 PESARO  
Phone 0721 453405 Fax 0721 453936  
e-mail: ps01@abet-laminati.it

**ABET LAMINATI Filiale**

Via Stefano della Bella 5/7 Loc. Giardinetti - 00133 ROMA  
Phone 06 2020074 Fax 06 2040478  
e-mail: rm01@abet-laminati.it

**AUSTRALIA ABET Pty Limited**

11-13 Smoothy Place Arndell Park NSW 2148  
P.O. Box 663, Blacktown NSW 2148  
Phone 02/96727300 Fax 02/96727303 Free Call 1800/263950  
e-mail: info@abet.com.au www.abet.com.au

Unit 1, 68 Parramatta Road - Underwood QLD 4119  
P.O. BOX 520, Springwood QLD 4127  
Phone 07/32905995 Fax 07/32905885  
e-mail: info@abet.com.au www.abet.com.au

**FRANCE PRINT FRANCE sarl Gruppo ABET**

Siège social et bureau de vente  
BP 9154 108, Av. Aristide Bergès Z.I. 73091 CHAMBERY cedex 9  
Phone 04 79621326 Fax 04 79622044  
e-mail: stratifies@print-france.fr

**PRINT FRANCE sarl Gruppo ABET**

Bureau Promotionnel:  
12, Rue d'Armenonville F-92200 NEUILLY-sur-SEINE  
Phone 01 / 47452310 Fax 01 / 40883781  
e-mail: shoowroom@print-france.fr

**GERMANY ABET GmbH**

Füllenbruchstrasse 189-32051 HERFORD  
Phone 05221 / 3477-0 Fax 05221 / 33196  
e-mail: abetde@t-online.de

**HOLLAND ABET B.V.**

Lagedijk Noord 4 - 3401 VA IJSSELSTEIN  
Phone 030 / 6868450 Fax 030 / 6888204  
e-mail: verkoop@abet.nl www.abet.nl  
Promotion Office 030 / 6868452 e-mail: promotie@abet.nl

**POLAND ABET Sp.zo.o.**

Ul. Mokotowska 46.1 00543 WARSAW  
Phone 22 / 6225532 Fax 22 / 6228542  
e-mail: abet@abet-spzoo.com.pl www.abet-spzoo.com.pl

**SPAIN ABET LAMINATI S.A.**

Poligono Industrial Pla d'en Coll C/ Segre, n° 8-10  
08110 - Montcada i Reixac BARCELONA  
Phone 93.575.41.97 Fax 93.575.41.99  
e-mail: barcelona.abet@retemail.es  
Ribera de Deusto, 6 - 48014 BILBAO  
Phone 94.476.09.31 Fax 94.476.31.55  
e-mail: bilbao.abet@retemail.es

**SWITZERLAND ABET AG**

Oberfeld 9 - CH-6037 ROOT/LU  
Phone 041 / 4556030 Fax 041 / 4556033  
e-mail: abet@abet.ch www.abet.ch

**UNITED KINGDOM ABET LIMITED**

70 Roding Road, London Industrial Park LONDON E6 4LS  
Phone +44.20.74736910 Fax +44.20.74766935  
e-mail: sales@abet.ltd.uk www.abet-ltd.co.uk

**U.S.A.**

ABET Inc. 60 West Sheffield Avenue ENGLEWOOD, NJ 07631  
Phone 800/228/2238 - 201/541/0700 Fax 201/541/0701  
e-mail: abetusa@aol.com www.abet-laminati.com

**ABET Inc. 7307-H Edgewater Drive OAKLAND, CA 94621**

Phone 510/5671400 Fax 510/5671404 Toll Free 800/228/2238

**ABET Inc. 1043-B S. Melrose Street ANAHEIM, CA 92870**

Phone 714/238/7880 Fax 714/238/7884 Toll Free 800/228/2238

**ABET Inc. 2740 West Grand Avenue CHICAGO, IL 60612**

Phone 773/292/1600 Fax 773/292/1619 Toll Free 800/228/2238

**ABET Inc. 3033 North West 25 th Ave.,**

Bay 9 POMPANO BEACH, FL 33069  
Phone 9549355755 Fax 9549355711 Toll Free 800/228/2238

**CANADA ABET Corporation**

50 Paxman Road, Unit 10-11 - Toronto ONTARIO, M9C 1B7  
Phone 416-620-6556 Fax 416-620-5330 Toll Free 800-228-2238

**BELGIUM ABET B.V.**

Promotion Office Koning Albert I Laan, 48 - 1780 WEMMEL  
Phone 02 / 4601910 Fax 02 / 4603337  
e-mail: promotion-office@abet.be

**DENMARK-NORWAY-SWEDEN ABET LAMINATI**

Representative Office International House Center Boulevard  
DK 2300 KOBENHAVN S  
Phone 45 / 32473167 Fax 45 / 32473166  
e-mail: abet@abet-laminati.dk

**CHINA ABET LAMINATI**

China Shenzhen Representative Office  
Unit C, 17/F., Hangdu Building, Huafu Road, Futian District, SHENZHEN  
Phone 0755 / 379 0055 - 379 0056  
Fax 0755 / 379 0213 Postcode 518031  
e-mail: abetsz@public.szptt.net.cn

**MAIN SOLE DISTRIBUTORS****BRAZIL RAMUTH & RAMUTH**

Rua Dinamarca 69/49 F. S.ta Terezinha  
CEP 12231 200 SAO JOSÉ DOS CAMPOS  
Phone 011 30 641516 Fax 011 30 812079  
e-mail: abet@unisis.com.br

**CZECH REPUBLIC RETA**

P.O. Box 2 - 53012 PARDUBICE  
Phone 40 6670689 Fax 40 6670938  
e-mail: reta@pce.cz www.reta.cz

**FINLAND OY LORE AB**

Linnankoskenkatu 11 - 00250 HELSINKI  
Phone 00358 9 440505 Fax 00358 9 445056  
e-mail: info@lore.fi

**HONG KONG DIAMOND CHEMICAL IND.**

Unit A, 2/F - Wing Hong Centre - 18 Wing Hong Street  
Cheung Sha Wan, KOWLOON  
Phone 2396 3280 Fax 2789 9708  
e-mail: mphplhse@netvigator.com

**PORTUGAL PINTO LEITAO SA**

Av. Fontes Pereira de Melo 242 - Apto 11245 - 4104 PORTO  
Phone 02 6105782 / 5 Fax 02 6178296

**SINGAPORE-MALAYSIA-BORNEO-INDONESIA**

LAM CHUAN IMPORT EXPORT PTE LTD  
12 Sungei Kadut Way - SINGAPORE 728778  
Phone 368 6669 Fax 368 6665

**TURKEY ALPAY ORMAN URUNLERI VE TICARET A.S.**

Keresteciler Sitesi - 3. Ada. 2.Sokak n° 11 - Ikitelli ISTANBUL  
Phone 212 6700370 Fax 212 6700369  
e-mail: alpay@alpayorman.com www.alpayorman.com

**VENEZUELA LAMINATI DE VENEZUELA**

Carretera Petare-Sta Lucia Km 1  
Entrada Arpiga, Edif. F4, Local 1, P.B., MARICHE  
(al lado de depositos Central Madeirense)  
Phone 0058.212.290 - 00 39/01 70/01 83 Fax 0058.212.290 00 70  
e-mail: laminati@telcel.net.ve

**RUSSIA DECOSFERA Ltd.**

115230, г.Москва, Каширское ш., 13Б, офис 510  
Телефон/Факс: +7 495 775 07 55  
E-mail: info@decosfera.ru www.decosfera.ru

**ABET LAMINATI****ABET LAMINATI spa**

Viale Industria 21 - 12042 BRA (Italy)  
Phone +39 0172 419.111 - Telegr. ABET-BRA  
Telefax +39 0172 431571 - 419523 - 419524  
www.abet-laminati.it  
e-mail: abet@abet-laminati.it

**ABET RUSSIA**

123001, Москва, ул. Большая Садовая, 8, Подъезд 4  
Тел./Факс: +7 495 650 15 15, +7 495 650 15 65  
+7 (495) 650 15 75  
email: moscow@abet-laminati.ru  
www.abet-laminati.ru