

**LAMCO HPL METALLI (MTS-MTP)
(EN 438-8)**

Materiale costituito da strati di carta kraft impregnata con resine termoindurenti e da un foglio di alluminio in superficie protetto con un processo di laccatura, pressati a $P \geq 7 \text{ MPa}$ e a $T \geq 120 \text{ °C}$.

CARATTERISTICA	METODO DI PROVA (EN 438-2:2016)	CRITERIO DI VALUTAZIONE	UNITA' DI MISURA	VALORE
Spessore (s)	EN 438-2.5	Spessore	mm	$0,5 \leq s \leq 1,0 \pm 0,15$ $1,0 < s < 2,0 \pm 0,18$
Resistenza all'immersione in acqua bollente	EN 438-2.12	aspetto	delaminazione strato fenolico	passa non delamina
Resistenza al vapore d'acqua	EN 438-2.14	aspetto	grado	≥ 3
Stabilità dimensionale alle temperature elevate	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa	% long.(L) % trasv.(T)	$\leq 0,75$ $\leq 1,25$
Resistenza alle fessurazioni	EN 438-2.23	aspetto	grado	≥ 4
Resistenza al graffio	EN 438-2.25	aspetto	grado	≥ 1
Resistenza alle macchie	EN 438/2.26	aspetto gruppi 1,2 e 3	grado	≥ 4
Solidità dei colori alla luce ⁽¹⁾	EN 438/2.27	contrasto	grado scala grigi	≥ 4
Formabilità (per tipologia MTP)	EN 438/2.32	raggio	mm	*(vedere allegato)
Densità	ISO 1183	densità	gr/cm ³	$\geq 1,35$

- (1) anomalo scurimento e/o fotocromia sono dovuti all'effetto shock dell'esposizione accelerata ma non sono caratteristici dell'esposizione naturale.
- adatto soltanto per applicazioni verticali in ambienti interni
- sconsigliato in ambienti ad alto tasso di umidità
- attenzione alla direzionalità

**LAMCO HPL METALLI (MTS-MTP)
(EN 438-8)**

ALLEGATO

Bilanciamento. Poiché il LAMCO^{HPL} serie METALLI ha caratteristiche fisiche che lo differenziano dal normale LAMCO^{HPL}, in caso di pannelli compositi, è consigliabile, per il relativo bilanciamento, utilizzare lo stesso materiale sulle due facce. Se si vogliono utilizzare come bilanciatori altri materiali, compreso il LAMCO^{HPL}, è necessario effettuare prove preliminari.

Incollaggio. È possibile l'incollaggio sui supporti comunemente utilizzati per il LAMCO^{HPL} con lo stesso tipo di adesivi. Durante l'incollaggio nelle presse a caldo non deve essere superata la temperatura di 60° C e la pressione consigliata è di 1,5-2,0 Kg/cm². Deve essere previsto un foglio protettivo tra il piano pressa e la superficie metallica.

* **Formabilità.** Poiché non è possibile fissare delle regole per ogni singola tecnologia di piegatura, è indispensabile effettuare prove preliminari. In linea di massima, il materiale può essere piegato su piegatrice a candela calda convenzionale per HPL con temperature generalmente più basse rispetto al LAMCO^{HPL} Postforming. La superficie decorativa non deve andare a contatto della candela riscaldante; ciò vale anche per il riscaldamento a lampada ad infrarossi. Per la specificità di questo materiale, non prendere come riferimento quanto consigliato per il LAMCO^{HPL} Postforming.