Колекція для кухонь
і ванних кімнат від Puricelli

ПОСІБНИК КОРИСТУВАЧА
.
ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ЗМІСТ

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ 4

1 ХАРАКТЕРИСТИКИ 5
1.1 ВИРОБНИЦТВО
1.2 УТИЛІЗАЦІЯ

2 КОЛЕКЦІЯ 6
2.1 ДЕКОРИ
2.2 РОЗМІРИ, ТОВЩИНА
2.3 ПОВЕРХНІ

3 ТРАНСПОРТУВАННЯ, ЗБЕРІГАННЯ, ПОВОДЖЕННЯ 7

4 РІЗАННЯ 8

5 ОБРОБЛЕННЯ 10

6 ЗБІРКА 12

7 ОЧИЩЕННЯ 16

8 СУТТЄВІ ХАРАКТЕРИСТИКИ 17

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Колекція Puricelli K&B виготовляється на сучасних промислових підприємствах, відповідно до застосовних стандартів та найсучасніших технологій. Виробничі потужності відповідають вимогам стандарту якості ISO 14001:200. Ми прагнемо мінімізувати вплив виробництва, пакування та транспортування на довкілля. Кожна окрема панель проходить технічний та візуальний контроль під час виробничого процесу та перед відправкою.

Якщо ви маєте будь-які запитання щодо інструкцій, наведених у цьому посібнику, будь ласка, зверніться до нашого технічного відділу або місцевого представника. Вся інформація або продукція, яка міститься в цьому посібнику користувача, повинна бути переглянута та протестована користувачем, щоб визначити її придатність для конкретного використання або застосування. Необхідно враховувати умови та обставини на місці експлуатації. Ми залишаємо за собою право змінювати технічні характеристики в будь-який час без попереднього повідомлення. Інформація в цьому посібнику відповідає найновітнішим технічним досягненням на момент друку.

Наша продукція постійно розвивається та вдосконалюється. Технічні зміни, спрямовані на вдосконалення продукції, вносяться без попереднього повідомлення. Нашою щоденною метою є дотримання найвищих технічних та етичних стандартів, оскільки ми постійно працюємо над збереженням життєво важливих ресурсів для майбутнього.

Колекція Puricelli K&B виготовляється без використання фенольної смоли, що є значним внеском у захист довкілля як під час виробничого процесу, так і при переробці відходів.

CE 0987-CPR-196

FSC www.fsc.org FSC® C115064

OH PHENOL FREE

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR A+ A+ A B C

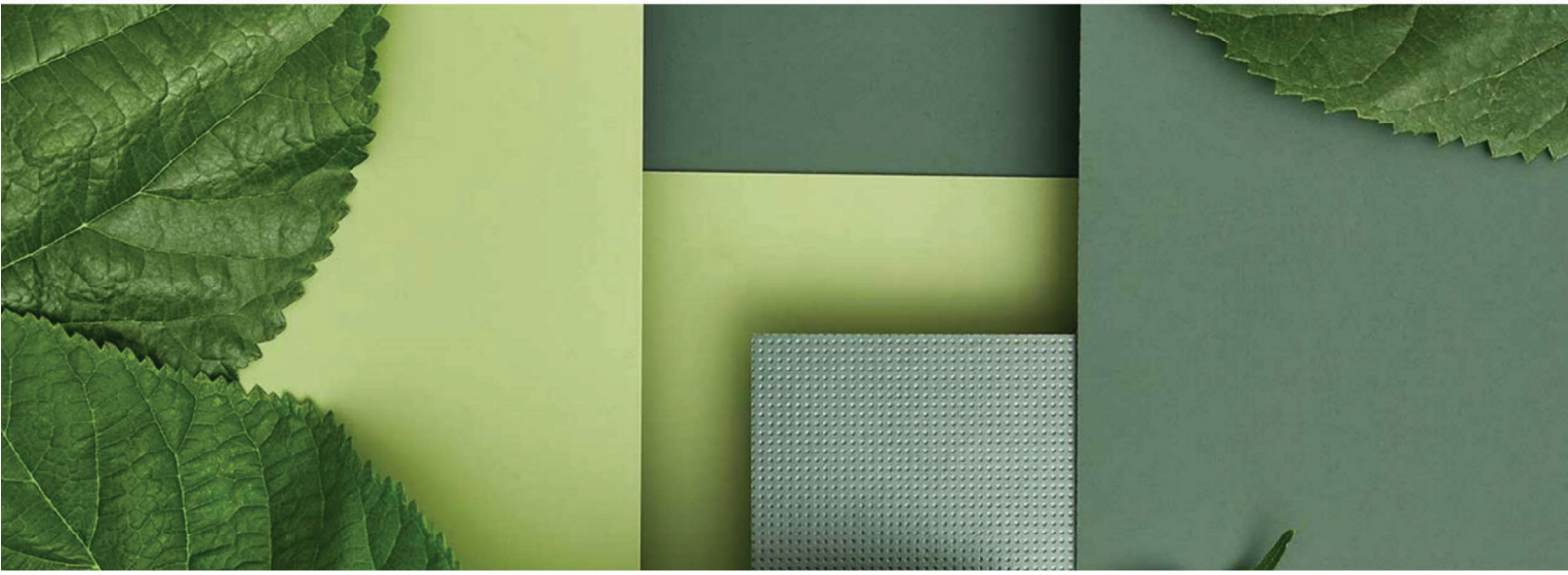
1 ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Колекція Puricelli K&B призначена, головним чином, для використання всередині приміщень (однак, за певних умов і обмежень, її можна використовувати на вулиці, про що слід зазначити при оформленні замовлення). Панелі мають різнокольорові шари крафт-паперу в основі та шари декоративного паперу на поверхні, які просочені термореактивними смолами і спресовані за допомогою багатоблокового пресу під високим тиском і температурою.

Вже протягом багатьох років у процесі виробництва панелей Puricelli Compact не використовуються фенол-формальдегідні смоли (виняток — клас пожежонебезпеки B-s1 d0), що дозволяє робити значний внесок у захист довкілля при виробництві, переробці, використанні та утилізації.

1.2 Шматки та секції, які залишаються в процесі виробництва панелей, можуть бути подрібнені та використані як наповнювач для бетонних сумішей при закладенні фундаментів або утилізовані згідно з місцевими нормами.

Сертифіковані сміттєспалювальні установки спалюють HPL-панелі від Puricelli при температурі 700°C протягом 4 хвилин, утворюючи вуглекислий газ, оксид азоту та водяну пару. Попіл, що утворюється, можна утилізувати на звалищах, забезпечуючи тим самим регенерацію енергії відповідно до розділу 8 Закону «Про економіку замкненого циклу».



2 КОЛЕКЦІЯ

2.1 ДЕКОРИ

> 30 декорів UNI-, WOOD-, STONE- & Fantasy

Подивіться останню колекцію

2.2 РОЗМІРИ, ТОВЩИНА

ВИРІБ	товщина [мм]	розмір [мм]
HPL	0,7	3050×1300
Задня стінка	4	4200×1300
Стільниця	12	4200×1300, 4200×1620

2.3 ПОВЕРХНІ

Стандартні

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

З покриттям «антивідбиток»

GH	GHOST
MM	MOREMATT

3 ТРАНСПОРТУВАННЯ, ЗБЕРІГАННЯ, ПОВОДЖЕННЯ

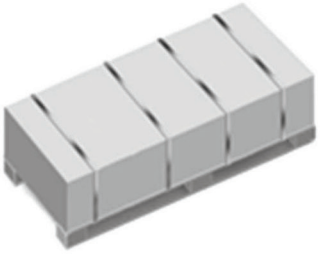
3.1 В процесі транспортування та під час зберігання панелей Compact, необхідно дотримуватися загальних рекомендацій щодо поводження відповідно до стандарту EN 438-7. Панелі упаковуються в захисну плівку, горизонтально розміщуються на піддонах і кріпляться щонайменше 4-ма сталевими стрічками. Для завантаження та розвантаження піддонів рекомендується використовувати вилочний навантажувач вантажопідйомністю не менше 3-х тон із довжиною вил від 1350 до 1900 мм, в залежності від розміру панелі. З огляду на вимоги транспортних правил, панелі Puricelli Compact не класифікуються як небезпечні речовини, тому маркування та спеціальні запобіжні заходи не потрібні.

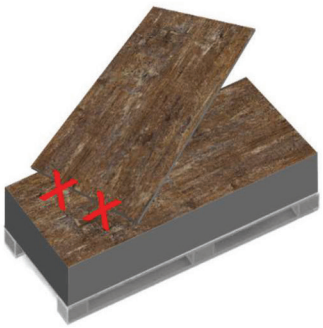
3.2 Панелі необхідно зберігати у приміщенні на піддонах в горизонтальному положенні. Після виймання окремих панелей, піддон необхідно знов накрити.

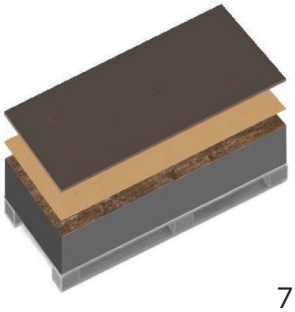
Забезпечте належну вентиляцію, щоб уникнути накопичення вологи під пакувальною плівкою.

Оптимальні умови зберігання досягаються при відносній вологості 50-60% і температурі від 18 до 25°C.

3.3 Під час переміщення панелей сталеві стрічки мають бути зняті з піддону. Для великих форматів ми рекомендуємо використовувати підйомники (за їх відсутності — потрібно до 6 осіб) для безпечного переміщення панелей. Піднімайте панелі вгору, щоб уникнути подряпин на поверхні. Не перетягуйте панелі за краї та уникайте тертя одна об одну. Для накриття відкритого піддону рекомендуємо використовувати надміцну фанеру, орієнтовано-стружкові плити (ОСП) або деревинно-стружкові плити (ДСП) на шарі картону, щоб запобігти деформації під час тривалого зберігання.







4 РІЗАННЯ

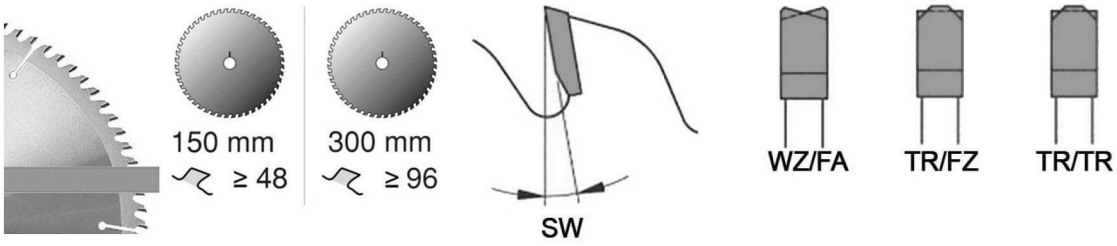
4.1 Для різання ми рекомендуємо використовувати ріжучі диски з твердосплавними зубцями або, для подовження терміну експлуатації, інструменти з алмазним напиленням.

Наступні профілі пилок є рекомендованими до використання:

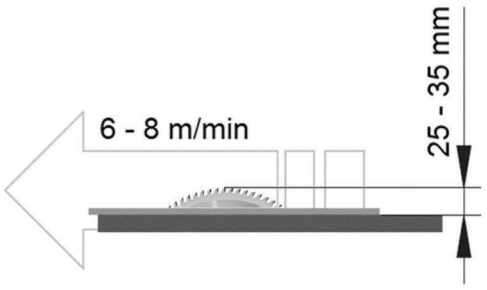
Пилка ручна та циркулярний верстат	ріжучий диск спеціальний (WZ/FA) ріжучий диск з трапецеїдальним/прямобічним профілем (FZ/TR)
Пилка з ЧПК	ріжучий диск з **а)** трапецеїдальним профілем (TR/TR) з вузлом різання або **б)** алмазним ріжучим полотном з вузлом різання

Забезпечити відмінну якість різання можна завдяки високій швидкості обертання ріжучого диску, тому швидкість подачі має бути відповідною (неналежна подача може спричинити обпалення кромок). Проте ви маєте розуміти, що термін експлуатації ріжучих дисків при цьому скорочується.
Швидкість подачі залежить від товщини і має становити приблизно 6-8 м/хв.

Припасування різу має становити принаймні 1 см з поздовжньої та поперечної сторін



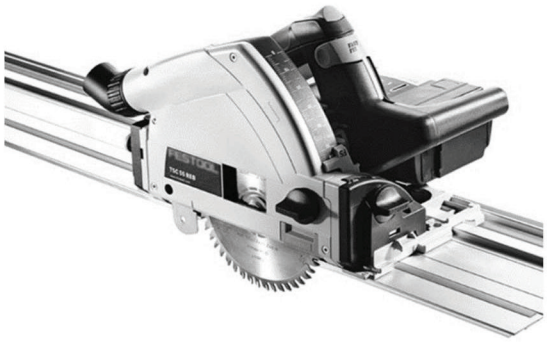
4.2 Виступ ріжучого полотна має становити приблизно 25-35 мм. Від довжини виступу ріжучого полотна над робочою поверхнею залежатиме якість зрізу — чим більший виступ, тим кращий результат різання з обох сторін.



4.3 РУЧНІ ЦИРКУЛЯРНІ ПИЛКИ З НАПРЯМНОЮ ШИНОЮ

Ручні циркулярні пилки слід використовувати тільки з напрямною шиною. З метою уникнення обпалення кромок, слідкуйте за рівномірною швидкістю подачі. Після різання рекомендується подальше оброблення кромок.

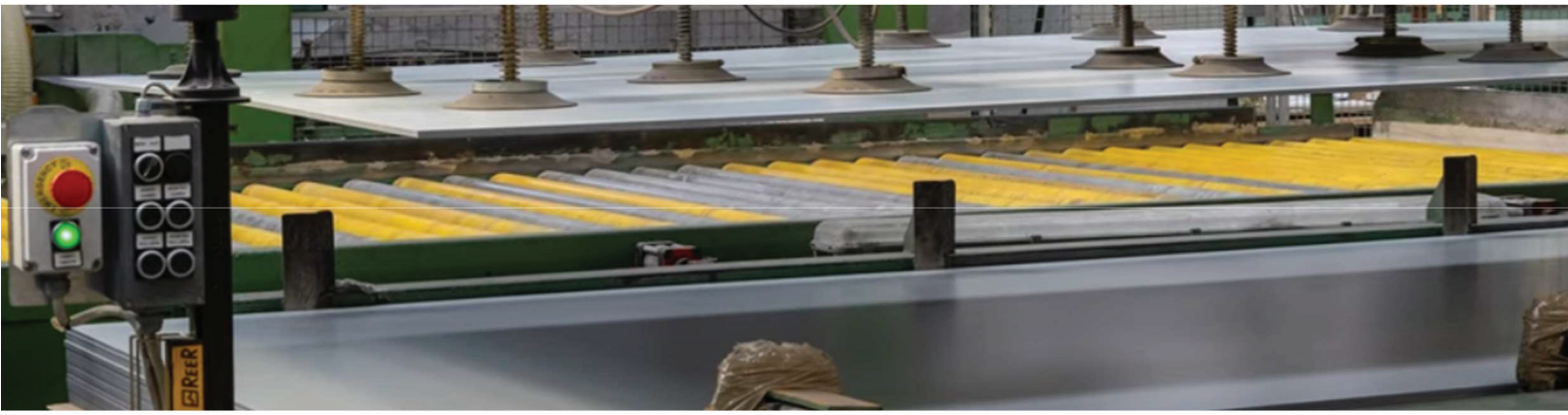
Слід зачистити обрізані кромки напилком, наждачним папером або ручною фрезою



4.4 РОЗРАХУНОК ШВИДКОСТІ ОБЕРТАННЯ І ПОДАЧІ

n [хв$^{-1}$]	швидкість обертання	4000 — 8000 хв$^{-1}$
v_f [м/хв]	швидкість подачі	6 — 8 м/хв
v_c [м/с]	швидкість різання	50 — 80 м/с 160 —
D [м]	діаметр інструмента	>450 мм ~50 — ~140
z [1]	кількість зубців	0,02 — 0,07 мм
f_z [мм/1]	подача на зубець	

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D} \qquad v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$



5 ОБРОБЛЕННЯ

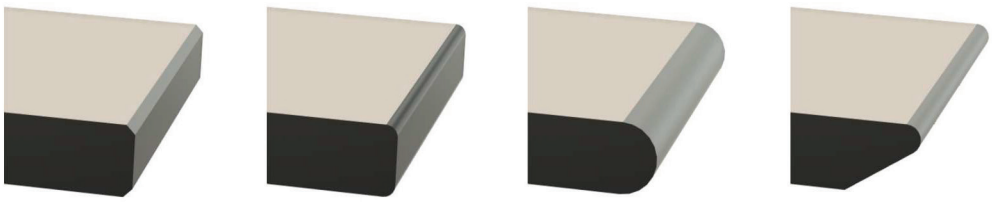
Стільниці K&B — це компактні панелі вищої якості, які піддаються високоточному обробленню. Фрезерування кромок, вирізання отворів під варильні поверхні або мийки виконуються так само точно, як і отвори для кріплення панелей до підлогової шафи.

5.1 ФРЕЗЕРУВАЛЬНІ ІНСТРУМЕНТИ

Для подовження терміну експлуатації фрезерувальних інструментів ми рекомендуємо під час фрезерування використовувати насадні фрези з твердосплавними напайками або фрези з алмазним напиленням.

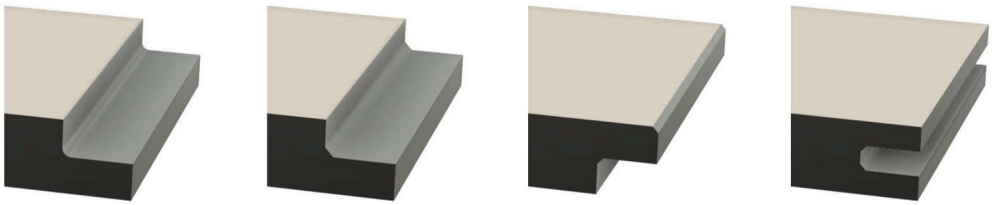
5.2 ФОРМИ КРОМОК

Уникайте гострих кромок ≤90°.



5.3 РІЗНІ КОНФІГУРАЦІЇ ФРЕЗЕРУВАННЯ

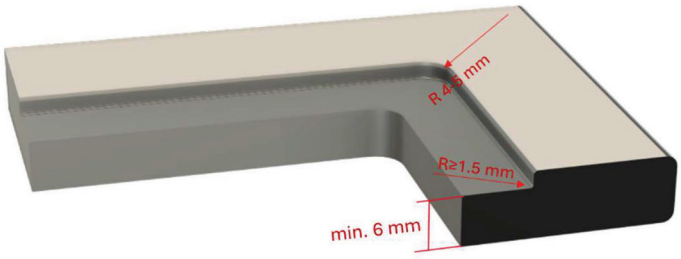
На рисунку — конфігурації фрезерування під мийки і варильні поверхні прихованого монтажу (врівень), мийки нижнього монтажу та під інші з’єднання.



- уникайте гострих кромок ≤90°
- залишкова товщина матеріалу 6 мм
- радіус фрези та фаски на внутрішніх краях ≥ 1.5 мм

5.4 ВИРІЗИ, ОТВОРИ

На рисунку — фрезерування під мийки і варильні поверхні, мийки нижнього монтажу та під інші з'єднання.



- уникайте гострих кромок ≤90°
- залишкова товщина матеріалу 6 мм
- радіус фрези та фаски на внутрішніх краях ≥ 1,5 мм
- радіус на площі поверхні ≥ 4 мм

На рисунку — отвори для кріплення стільниць на підлогових шафах, кронштейнів для підвісних мийок, варильних поверхнях тощо.

A	B	C
M6 Потайна головка M6x25, T30	EJOT Delta PT WN5452 60x25/22-DS, T30	EJOT Duro PT 6x9,5, T30

Стільниці на підлогових шафах, з декоративною ДСП товщиною 19 мм:
Варіант A метрична різьба в стільниці, під метричні шурупи
Варіант B потайні отвори Ø 5 мм, з фаскою, під різьбові шурупи

Для кріплення стільниць до сталевих або алюмінієвих підконструкцій:
Варіант C товщина кута 2 мм

- Глибина розточування — 10 мм (для панелі товщиною 12 мм).
- Мінімальна глибина вкручування — 7 мм, максимальна — 9 мм.
- Діаметр отвору підконструкції — 7,5 мм.

!!! УВАГА !!!

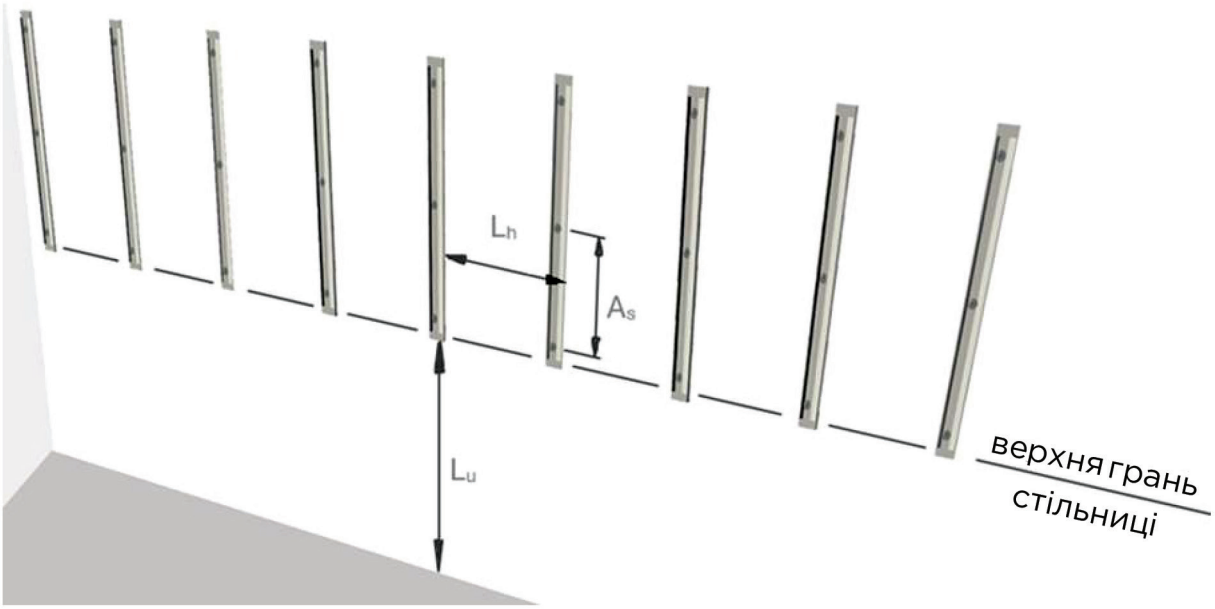
Занадто глибоке вкручування може спричинити появу сколів на поверхні панелі, що призведе до невиправних пошкоджень.

6 ЗБІРКА

6.1 ПІДКОНСТРУКЦІЯ ДЛЯ ЗАДНЬОЇ СТІНКИ

Підконструкцію для задньої стінки слід монтувати вертикально, щоб забезпечити належне вентилювання. Вона може бути виготовлена з фанерних планок, алюмінієвих профілів, секцій стільниці або інших відповідних матеріалів.

- Перед монтажем необхідно горизонтально розмітити положення верхньої грані стільниці.
- Поглиблення підконструкції L_u знаходиться на 3 см нижче позначки «верхня грань стільниці» — забезпечується належна відстань вентилювання навіть для підлогових шаф.
- Відстань між планками L_h становить ≤ 300 мм.
- Мінімальний переріз планок становить 12×40 мм.
- Відстань між шурупами A_s становить ≤ 300 мм.
- Вибирайте шурупи та дюбелі залежно від типу стіни (наприклад, бетон, цегла, легкий бетон, гіпсокартон тощо).
- Відстань від стіни до панелей ≥ 15 мм відповідає 12 мм планкам + 3 мм нанесеної клеючої суміші.



Для вкручування планок в цеглу або бетон підходять такі шурупи:

Шурупи A2, головка Ø 12 мм, 4,8×60 мм;
Універсальний нейлоновий дюбель Ø 8×50 мм.

Також можна використовувати інші шурупи з плоскою головкою з максимальною висотою головки 3 мм.

6.2 СХЕМА ДЛЯ ХВОСТОВИК ДЛЯ КОРОНКИ BI-METAL

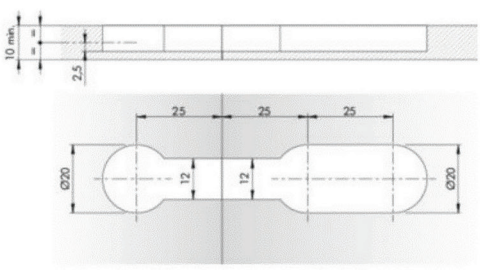
Відстань від підлогових шаф до стіни визначається товщиною планок підконструкції.
Див. 6.1 відстань L_u.

Контактні поверхні підлогових шаф повинні бути вирівняні в поздовжньому та поперечному напрямках за допомогою регульованих ніжок.

6.3 СТІЛЬНИЦІ З КІЛЬКОХ ЧАСТИН

Якщо стільниця складається з кількох частин, з'єднувати панелі необхідно з урахуванням різних коефіцієнтів розширення матеріалів.

Для з'єднання панелей стільниці шириною до 90 см ми рекомендуємо скористатися двома з'єднувачами для панелей, а також трьома шпунтовими з'єднаннями (або дранками) на метр, що допоможе отримати ідеально рівну робочу поверхню. Краї в зоні з'єднання повинні бути трохи скошеними, щоб уникнути розривів.



6.4 УСТАНОВКА СТІЛЬНИЦІ

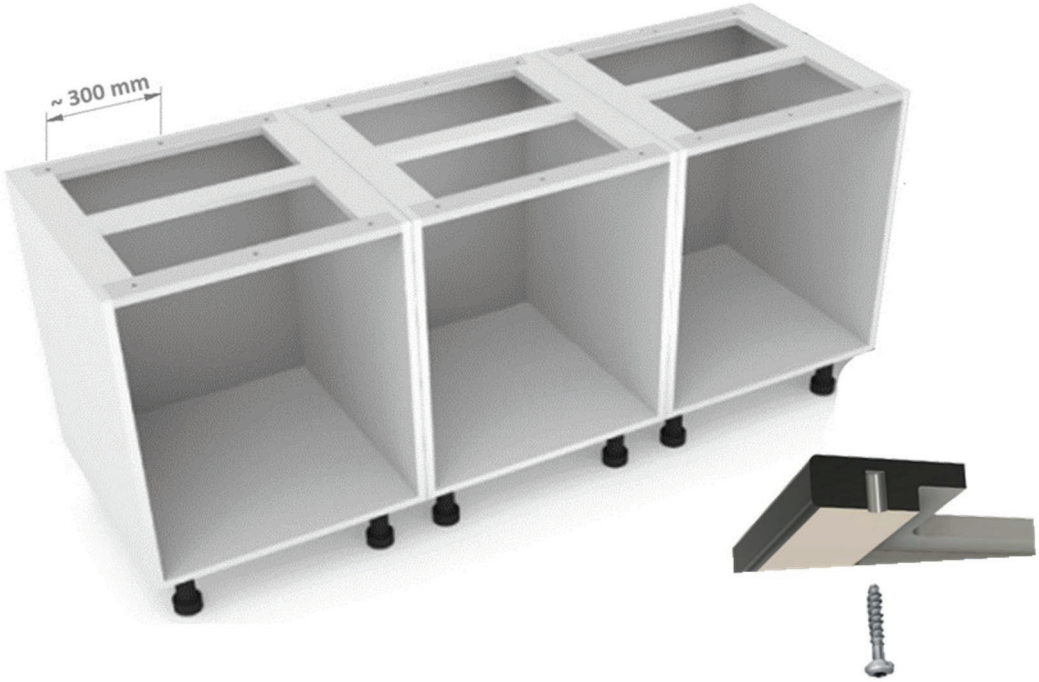
З'єднати стільницю з підлоговими шафами можна за допомогою шурупів (див. також пункт 5.4) або склеювання.
Майте на увазі, що різниця характеристик матеріалів впливає на появу невеличких зазорів між стільницею та підлоговими шафами і має бути компенсована.

Перед установкою необхідно зняти захисну плівку з обох боків.

6.4.1 КРІПЛЕННЯ СТІЛЬНИЦІ ШУРУПАМИ

Відстань між шурупами в поздовжньому напрямку не повинна перевищувати 300 мм. Для робочої поверхні шириною до 650 мм слід передбачити два ряди шурупів приблизно на відстані 5 см від переднього та заднього країв.

Крім того, панелі повинні бути закріплені шурупами по центру. Щоб компенсувати розширення, усі шурупи слід затягувати лише вручну.



6.4.2 КРІПЛЕННЯ СТІЛЬНИЦІ ЗА ДОПОМОГОЮ КЛЕЮ

Ми рекомендуємо склеювати стільницю за допомогою клею-герметика на основі MC-полімеру або однокомпонентного поліуретанового клею (1K-PUR). Силіконовий клей для цього не підходить, оскільки він має властивість з часом відшаровуватися від поверхні ламінованих панелей.

Для стільниць шириною до 1250 мм слід нанести 3 смужки клею на відстані приблизно 5 см від переднього і заднього країв, а також по центру.

Для досягнення найкращого склеювання важливо дотримуватися інструкцій виробника.

Ваш дилер буде радий допомогти у виборі відповідної клейової системи.

6.5 КРІПЛЕННЯ ЗАДНЬОЇ СТІНКИ ЗА ДОПОМОГОЮ КЛЕЮ

Оскільки задня стінка зазвичай монтується на місці, ми рекомендуємо клеїти її за допомогою клею-герметика на основі MC-полімеру або однокомпонентного поліуретанового клею (1K-PUR). Силіконовий клей для цього не підходить, оскільки він має властивість з часом відшаровуватися від меламінових поверхонь.

Перед тим як клеїти задню стінку до стільниці (або кількох задніх стінок чи кутових конструкцій) слід вставити 2-міліметрові прокладки, які можна видалити після того, як клей схопиться. Після цього стики можна заповнювати силіконом.

Для досягнення найкращого склеювання важливо дотримуватися інструкцій виробника.

Ваш дилер буде радий допомогти у виборі відповідної клейової системи.

Перед установкою необхідно зняти захисну плівку з обох боків.

7 ОЧИЩЕННЯ

Меламін є надзвичайно стійкою поверхнею, майже всі поширені плями можна видалити простими методами.

У жодному разі не використовуйте для очищення абразивні миючі засоби, корозійно-активні речовини, наждачний папір, леза для гоління тощо, оскільки вони залишають пошкодження на поверхні.

7.1 ПЛЯМИ ВІД ЇЖІ

Стандартне очищення слід проводити теплою водою (приблизно до 70°C), використовуючи губку або ганчірку. Додатково можна розчинити у воді невеличкий шматок господарського мила або додати засіб для миття посуду. Засохлі рідини з високим вмістом цукру можуть потребувати більш тривалого впливу (залиште вологу губку або тканину на забрудненій ділянці на декілька хвилин).

7.2 СЛІДИ ВІД КОСМЕТИКИ, ОЛІЇ, КЛЕЮ ТОЩО

Якщо стандартне очищення не допомагає, можна використовувати органічні розчинники, такі як спирт, скипидар або розчинник для фарби (ацетон, вуглеводні, C6-C7, н-алкани, ізоалкани, циклічні сполуки, н-гексан <5%).

7.3 СЛІДИ ВІД ОЛІВЦІВ, КОЛЬОРОВИХ ОЛІВЦІВ, МАРКЕРІВ ДЛЯ ДОШКИ

Для видалення слідів від олівця використовуйте м’який ластик, який не містить абразивних матеріалів або корунду.

Сліди від маркерів для дошок можна видаляти сухою ганчіркою або меламіновою губкою. Залишки слідів найкраще видаляти за допомогою рідких очищувачів, призначених спеціально для видалення слідів цього типу. З цим також добре справляються дезінфікуючі засоби.

7.4 ВАПНЯНИЙ НАЛІТ

Щоб видалити вапняний наліт, наприклад, біля кранів, покладіть на уражену ділянку паперовий рушник (або губчасту тканину), змочений у харчовому оцті, і залиште приблизно на 10 хвилин. Залежно від інтенсивності вапняного нальоту, його можна витерти або видалити ручною щіткою. Якщо наліт не зникне, повторіть процес ще раз.

Якщо поверхня пошкоджена і тьмяна через тривалі відкладення вапняного нальоту, повернути первинний блиск можна за допомогою полірувальної крейди або меламінової губки.

7.5 ПРИБИРАННЯ В ЛІКАРНЯХ (БАКТЕРІЇ, ВІРУСИ ТОЩО)

Усі миючі засоби на основі спирту, дозволені для використання в лікарнях, можна застосовувати відповідно до рекомендацій виробника.

8 СУТТЄВІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PURICELLI

КЛАСИФІКАЦІЯ СУТТЄВИХ ХАРАКТЕРИСТИК HPL-ПАНЕЛЕЙ СЕРІЇ PURICOMPACT

PURICOMPACT — це декоративний ламінат високого тиску (HPL) товщиною 2 мм або більше, відповідає стандартам EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 та EN 438-4:2016. Серцевина складається з шарів крафт-паперу, просоченого термореактивними смолами. Декоративна поверхня з обох боків виготовлена з паперу, просоченого амінопластичними термореактивними смолами. Всі шари надійно спресовані між собою завдяки використанню технології високого тиску + високої температури, що дозволяє отримати однорідний непористий матеріал високої щільності. Панелі серії PURICOMPACT доступні як у форматі CGS (стандартний клас), так і у форматі CGF (вогнестійкий клас) і відповідають стандарту EN 438-4:2016.

			CGS • CGF	
ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВИПРОБУВАННЯ	ВЛАСТИВІСТЬ АБО ОЗНАКА	ПОКАЗНИКИ	ОД. ВИМ.
ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Якість поверхні	EN 438-2:2016 п. 4	Плями, бруд і подібні дефекти поверхні	≤ 1	мм² / м²
		Волокна, волосся і подряпини	≤ 10	мм / м²
Допуск на розмір	EN 438-2:2016 п. 5	Товщина[1)]	± 0,20 2,0 ≤ t < 3,0 ± 0,30 3,0 ≤ t < 5,0 ± 0,40 5,0 ≤ t < 8,0 ± 0,50 8,0 ≤ t < 12,0 ± 0,60 12,0 ≤ t < 16,0	мм
	EN 438-2:2016 п. 6	Довжина і ширина	+ 10 / - 0	мм
	EN 438-2:2016 п 7	Прямолінійність країв	≤ 1,5	мм / м
	EN 438-2:2016 п. 8	Прямокутність	≤ 1,5	мм / м
	EN 438-2:2016 п. 9	Площинність (вимірюється на повнорозмірній панелі)	≤ 8,0 2,0 ≤ t < 6,0 ≤ 5,0 6,0 ≤ t < 10,0 ≤ 3,0 t ≥ 10,0	мм / м
ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ				
Стійкість матеріалу при зануренні у киплячу воду	EN 438-2:2016 п. 12	Приріст маси	≤ 5 2,0 ≤ t < 5.0 ≤ 2 t ≥ 5,0	%
		Збільшення товщини	≤ 6 2,0 ≤ t < 5.0 ≤ 2 t ≥ 5,0	%
		Зовнішній вигляд поверхні	≥ 3 глянцеве покриття ≥ 4 інші покриття	Номінальне значення
		Зовнішній вигляд кромок	≥ 3	Номінальне значення
Стійкість до деформації (збереження розмірів) за підвищених температур	EN 438-2:2016 п. 17	Сукупна зміна розмірів	≤ 0,4 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 0,3	Поздовжній %[2)]
			≤ 0,8 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 0,6 t ≥ 5,0	Поперечний %[2)]
Стійкість до зіткнення з кулею великого діаметру	EN 438-2:2016 п. 21	Висота падіння Діаметр кулі	≥ 1400 2,0 ≤ t < 6,0 ≥ 1800 t ≥ 6,0 ≤ 10	мм
Стійкість до утворення тріщин	EN 438 2:2016 п. 24	Зовнішній вигляд	≥ 4	Номінальне значення
Щільність	EN ISO 1183	Щільність	≥ 1,35	г/см³
Модуль вигину	EN ISO 178	Навантаження	≥ 9000	МПа
Міцність на вигин	EN ISO 178	Навантаження	≥ 80	МПа
ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОВЕРХНІ				
Стійкість до поверхневого зносу	EN 438-2:2016 п. 10	Вихідне положення	≥ 50	Обертання
Стійкість до водяної пари	EN 438-2:2016 п. 14	Зовнішній вигляд	≥ 3 глянцеве покриття ≥ 4 інші покриття	Номінальне значення
Стійкість до сухого тепла (160 С)	EN 438-2:2016 п. 16	Зовнішній вигляд	≥ 3 глянцеве покриття ≥ 4 інші покриття	Номінальне значення
Стійкість до вологого тепла (100 °С)	EN 438-2:2016 п. 18	Зовнішній вигляд	≥ 3 глянцеве покриття ≥ 4 інші покриття	Номінальне значення
Стійкість до подряпин	EN 438-2:2016 п. 25	Сила	≥ 2 гладке покриття ≥ 3 покриття з текстурою	Номінальне значення
Стійкість до появи плям	EN 438-2:2016 п. 26	Зовнішній вигляд	5 групи 1 та 2 ≥ 4 група 3	Номінальне значення
Світлостійкість	EN 438 -2:2016 п. 27	Різниця	≥ 4	Оцінка за шкалою сірого

КЛАСИФІКАЦІЯ СУТТЄВИХ ХАРАКТЕРИСТИК HPL-ПАНЕЛЕЙ СЕРІЇ PURICOMPACT

PURICELLI

			CGS • CGF	
ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВИПРОБУВАННЯ	ВЛАСТИВІСТЬ АБО ОЗНАКА	ПОКАЗНИКИ	ОД. ВИМ.
ПОЖЕЖНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Реакція на горіння (вогнестійкість) [3)]	EN 13501	Класифікація — CGS дерев'яний каркас Класифікація — CGF металевий каркас	D-s2, d0 B-s1, d0	Клас
ВПЛИВ НА ЇЖУ ТА ГІГІЄНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ				
Контакт з їжею — загальна міграція	EN 1186	Оцтова кислота 3 % Етанол 50 % Етанол 95 % Ізооктан	≤ 10 ≤ 10 ≤ 10 ≤ 10	мг/дм³
ВПЛИВ НА ДОВКІЛЛЯ				
Виділення формальдегіду	EN 13986	Оцінка виділення формальдегіду	E 1	Номінальне значення
Викиди летких органічних хімічних речовин	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Класифікація	A +	Номінальне значення
		Виділення загальних летких органічних сполук (TVOC)	≤ 0,2	мг/м³
Не містить фенолу[4)]	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Виділення фенолу	< 0,002	мг/м³

Примітки:

1) t: Номінальна товщина [мм].
2) Поздовжній: паралельний напрямку волокон (зазвичай також напрямку шліфування). Поперечний: перпендикулярний до напрямку волокон.
3) Будь ласка, зв'яжіться з відділом технічної підтримки Puricelli для отримання більш детальної інформації щодо проведених випробувань на вогнестійкість та наявних сертифікатів.
4) Фенол не використовується як сировина при виробництві панелей PURICOMPACT. Межа виявлення при випробуванні становить 0,002 мг/м³.

Примітка щодо клейкої захисної плівки на панелях PURICOMPACT:

Захисні плівки призначені для тимчасового захисту поверхонь панелей від пошкоджень під час завантаження, транспортування та розвантаження, від бруду, подряпин і слідів інструментів (наприклад, натягувачів ременів під час завантаження); вони не призначені для захисту від грубого механічного впливу, корозії, вологи або хімікатів. Ламінат, накритий захисною плівкою, слід зберігати в чистому, сухому приміщенні (відносна вологість повітря від 40 до 60%) при кімнатній температурі (20-25°C), уникаючи впливу погодних умов і ультрафіолетового випромінювання. У будь-якому випадку, захисна плівка має бути видалена протягом чотирьох місяців від дати відвантаження. Puricelli не несе відповідальності за дефекти ламінату, накритого захисною плівкою, або за наслідки нерекомендованого застосування.

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 / *Arreté* 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.
Relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revetement de mur ou de sol et des peintured et vernis sur leurs émissions de polluants volatils.

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.

LAPI SPA - LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI

☐ 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 / *VOC emission for a thickness range*

VALUTAZIONE / *JUDGEMENT*

Sulla base dei risultati di prova sopra riportati il materiale in oggetto risulta in **CLASSE A+** rispetto alle richieste del **Decreto francese / Arreté 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 / Arreté 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

Valid until: 09/11/2026

Il Responsabile Certificazione
The Certification Manager
David Boksini

Il Direttore del Laboratorio
The Director of the Laboratory
Luca Ermini

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.

TOPOVI
сучасні поверхні

Центральний офіс:
м. Київ, вул. Микільсько-Слобідська, 1а
(ст. м. «Лівобережна»)

Склад:
м. Київ, вул. Роберта Лісовського, 4

Контакт-центр:
+380 (73) 270 52 00
info@topovi.com.ua

Регіональні представництва:
Київ, Харків, Одеса,
Львів, Хмельницький,
Івано-Франківськ, Луцьк

topovi.com.ua