

	SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRODUKTU		
	Data wykonania: 22-02-2024	Nr wersji: 1	Strona 1 z 2

1. CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU, IDENTYFIKACJA PRODUCENTA

1.1. Dane dotyczące produktu

Nazwa handlowa:

Laminat CPL

Przeznaczenie:

Półprodukt do wyrobu listew, paneli, płyt dekoracyjnych, drzwi, mebli,

1.2. Producent/Sprzedawca:

VTO-Dekor Sp. z o.o.

ul. Fabryczna 4A, 48-250 Głogówek, Polska

tel. +48 (77) 438 00 00, fax +48 (77) 438 00 01

mail: sekretariat@vtodekor.pl

Telefon alarmowy:

+48 (77) 438 00 00

2. SKŁAD I INFORMACJA O SKŁADNIKACH

Laminat CPL powstaje z folii preimpregnowanej pokrytej warstwą żywicy melaminowej.

3. WŁASNOŚCI FIZYCZNE

Parametr	Metoda badania	Jednostka	
Grubość	mikromierz	mm	0,15 – 0,25
Odporność na zużycie	EN 438	klasa	1 (≤ 200 cykli)
Odporność na zarysowanie	EN 438	klasa	2
Odporność na zarysowanie	DIN 68861-4	klasa	4D (>1 do $\leq 1,5$ N)
Odporność na ciepło (na sucho)	EN 12722 100°C		Bez widocznych zmian
Odporność na światło	EN 438-3:05-27	szara skala	≥ 4
Minimalny promień zgięcia		mm	≥ 1
Test TESA	TESA sensitive, TESA 4100		wytrzymuje

4. ZASTOSOWANIE PRODUKTU I UWAGI TECHNOLOGICZNE

4.1. Laminaty CPL mogą być stosowane do oklejania płyt, paneli oraz profili (nawet o bardzo małych promieniach gięcia i niskich temperaturach łączenia, ponieważ laminat staje się miękki od 50°C, optymalna temperatura gięcia to 80°C).

4.2. Laminat CPL można naklejać na powierzchnie aluminiowe za pomocą klejów topliwych PUR. W tym przypadku bardzo ważne jest, aby powierzchnia metalowa była czysta, a laminat musi być przechowywany w warunkach niezbyt wysokiej wilgotności, aby nie dopuścić do powstania pęcherzyków podczas klejenia.

4.3. W przypadku stosowania laminatu na bardzo skomplikowanym profilu zaleca się dogrzanie materiału przed użyciem do temp. 18 – 25°C.

4.4. Rodzaj kleju zależy od podłoża i warunków procesu klejenia. Zalecane są kleje PUR o wysokiej temperaturze mięknięcia (powyżej 70°C), dużej przyczepności początkowej i szybkim stygnięciu.

Można też stosować termotopliwe EVA i PO o temperaturze topnienia powyżej 65°C, ale zaleca się ich wcześniejsze przetestowanie.

	SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRODUKTU		
	Data wykonania: 22-02-2024	Nr wersji: 1	Strona 2 z 2

5. POSTĘPOWANIE Z PRODUKTEM I JEGO MAGAZYNOWANIE

- 5.1. Produkt należy przechowywać w temperaturze 18 – 22 °C i wilgotności 50 – 60%. Przechowywanie w niższej wilgotności może niekorzystnie wpłynąć na proces klejenia i wytrzymałość spoiny.
- 5.2. Produkt należy zużyć we ciągu 6 miesięcy od daty produkcji. W przypadku dłuższego czasu przechowywania należy laminat przetestować przed użyciem w procesie produkcyjnym.

6. INNE INFORMACJE

Niniejsza Specyfikacja ma charakter informacyjny i została sporządzona na użytek wykwalifikowanego personelu. Ze względu na zawarte w dokumencie informacji o poufnym charakterze kopiowanie i rozpowszechnianie bez wiedzy i zgody Spółki VTO-Dekor jest zabronione.

Powyższe informacje zostały opracowane w oparciu o bieżący stan wiedzy i doświadczeń. Nie stanowią jednak gwarancji własności produktu ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian technologicznych ze względu na ciągły rozwój technologiczny.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikające bezpośrednio lub pośrednio ze stosowania powyższej interpretacji przepisów lub instrukcji.

Podstawą do ostatecznego określenia właściwości produktu jest w każdym przypadku treść łączącej strony umowy, specyfika produktu, możliwości techniczne producenta oraz charakter zapotrzebowania zamawiającego.

Niniejsza specyfikacja nie stanowi oferty handlowej, ani zaproszenia do zawarcia umowy lub do podjęcia negocjacji.
