

Ghid de prelucrare și utilizare

Blaturi de lucru din laminat compact

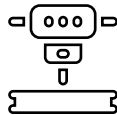
Unelte și accesorii necesare pentru montaj

***IMPORTANT:** Un sistem de ventilație adecvat trebuie utilizat în timpul prelucrării.

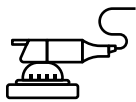
****A se nu utiliza burghiu elicoidal.**



Fierăstrău circular cu
dinți fini și pânză TCT



Mașină de frezat



Șlefuitor orbital*
sau șmirghel și bloc



Menghină sau Clemă tip G
(dacă utilizați pistol de lipici)



Bormașină**



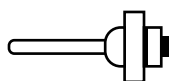
Fierăstrău pendular



Silicon



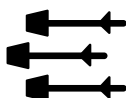
Dispozitiv de ghidare și
Riglă



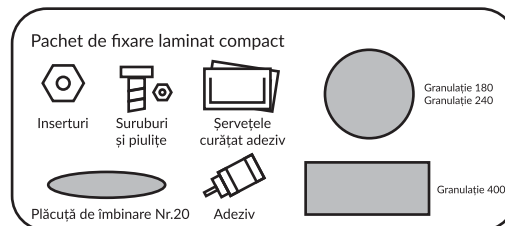
Capăt frezare pentru
plăcuțe îmbinare



Freze de frezat drepte
(12.7mm & 5mm)



Conectori pentru blaturi de
lucru
(metodă alternativă de fixare)



Depozitare

Plăcile trebuie depozitate într-un spațiu uscat și acoperit, la o temperatură între 15-23 °C, umiditate relativă – 50%, minim 1,5m distanță de surse de căldură directe.

Când sunt descărcate și încărcate, panourile trebuie să fie ridicate. Nu le trageți sau împingeți peste marginea paletului. Nu puneți panourile unul peste altul dacă folia de protecție este defectă. Nu înlăturați folia înainte de montare sau tăiere dacă panourile vor fi depozitate.

Acoperiți panourile depozitate pentru a evita praf pe / între panouri.

IMPORTANT: Depozitarea incorectă poate duce la deformarea permanentă a panourilor.

Pregătire pentru prelucrare / montare

Recomandăm ca blaturile să fie aclimatizate cu temperatura camerei înainte de a fi montate.

Acolo unde este necesară depozitarea, asigurați-vă că blatul este depozitat paralel cu solul, cu fața în sus și pus pe palet / plăci de lemn.

Notă: Aceste blaturi pot fi depozitate vertical pentru perioade scurte de timp (nu mai mult de 24 de ore) în timpul instalării, dacă este necesar.

Dacă aveți mai mult de un blat ce trebuie depozitat și doriți să le stivuiți, asigurați-vă că suprafețele sunt curate și fără reziduri pentru a evita eventuale daune. Sugerăm utilizarea unor coli de carton între plăci pentru protecție.

Acesta este un produs greu și recomandăm ca transportul și manupularea să fie efectuate de două persoane.

Blaturile trebuie ridicate vertical pe lungime pentru a evita orice daună.

Pe durata tăierii și prelucrării blatului utilizați ochelari de protecție și mască de praf. Protecția pentru urechi este recomandată în timpul utilizării utilajelor.

Un spațiu de dilatare de 3mm ar trebui luat în calcul atunci când produsul se montează aproape de un perete.

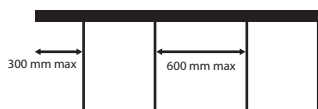
Sfaturi pentru prelucrare

Secțiunile fără suport a blatului
nu trebuie să depășească 600mm.
Consola nu trebuie să
depășească 300mm.

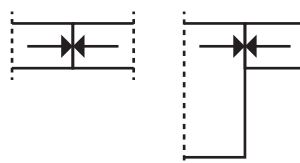
Asigurați-vă că blatul este
tăiat cu o pânză ascuțită.

Tot timpul frezează marginea
alăturată a unui blat pentru a
realiza o îmbinare curată.

La găurirea laminatului compact,
asigurați-vă că acesta este așezat
pe o bază solidă.



Sunt necesare bare de suport
dacă depășește 600mm.
A nu se îmbina blaturile pe zone
fără suport.



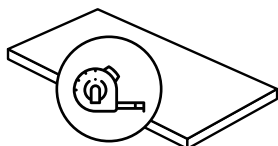
Ghid de prelucrare și utilizare

Blaturi de lucru din laminat compact

Tăiere la dimensiune

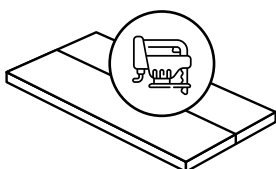
Pas 1.

Măsurați și marcați zona de tăiere. Măsurați de două ori pentru a vă asigura că nu sunt erori.



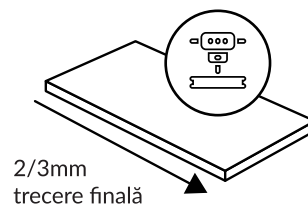
Pas 2.

Tăiați cu un fierăstrău circular sau pendular. Recomandăm 3 treceri.



Pas 3.

Finisați marginea cu o mașină de frezare.



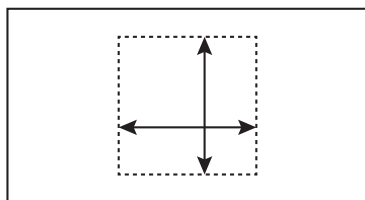
După ce blatul este prelucrat, potriviți blatul fără a-l fixa pentru a vă asigura că se potrivește perfect.

Tăiere în interior

Pas 1.

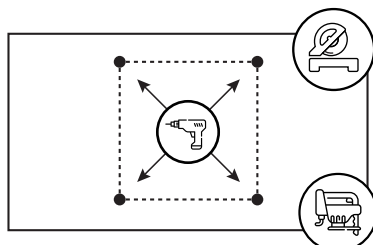
Folosiți măsurători pentru a marca zona unde va fi plasată plita/chiuvea.

IMPORTANT: lăsați 6mm liberi în jurul plitei pentru a împiedica ca orice exces de căldură să fie transferat în blat.



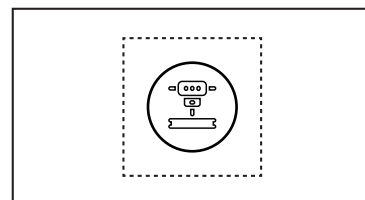
Pas 2.

Opțiune tăiere 1 - tăiați marginea ce nu este vizibilă (pentru plită sau chiuveță). Găuriți colțurile marcate, apoi utilizați un fierăstrău circular pentru a tăia. Folosiți un fierăstrău pendular la colțuri. Sunt recomandate 2-3 treceri.



Pas 3.

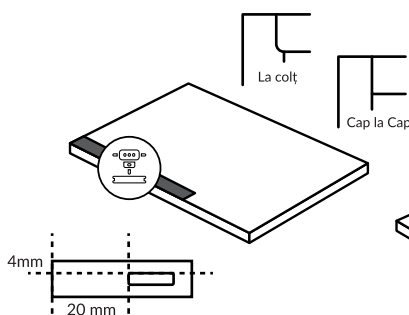
Opțiune tăiere 2 - tăiați marginea vizibilă (pentru chiuveță montată sub blat). Utilizați o mașină de frezat și un șablon pentru a realiza tăierea. Sunt recomandate 2-3 treceri.



Îmbinare

Pas 1.

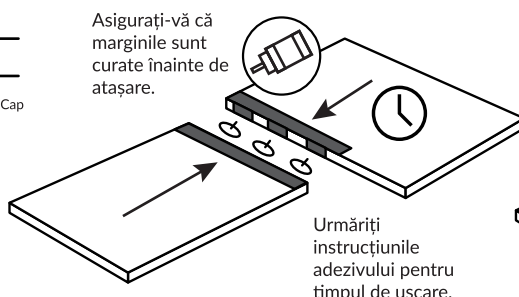
Folosiți o mașină de frezat pentru a freza zonele pentru plăcuțele de îmbinare în marginea blatului. Acestea trebuie poziționate 4mm de la marginea de sus și uniform distanțate.



Pas 2.

Pregătiți toate blaturile (inclusiv tăierile pe interior) înainte de a aplica adeziv. Testați să vă asigurați că blaturile sunt alinierte. Aplicați adeziv în frezările pentru biscuiți și de-alungul marginii. Puneți plăcuțele de îmbinare în poziție și lipiți blaturile.

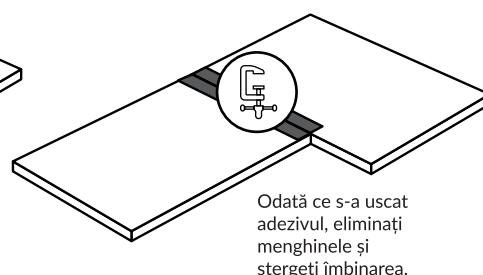
Asigurați-vă că marginile sunt curate înainte de atașare.



Urmăriți instrucțiunile adezivului pentru timpul de uscare.

Pas 3.

Potriviți blaturile împreună și fixați-le cu o clemă pentru a vă asigura că sunt aliniate. Eliminați imediat orice exces de adeziv. **Notă:** Menghina și blocurile de lemn (lipite cu baton de lipici și strânse cu menghina) pot fi folosite.



Odată ce s-a uscat adezivul, eliminați menghinele și ștergeți îmbinarea.

Ghid de prelucrare și utilizare

Blaturi de lucru din laminat compact

Îmbinare (metodă alternativă de fixare)

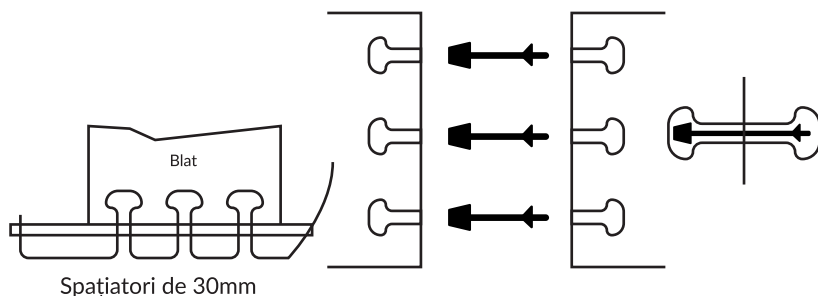
Fixați un șablon standard pentru blat de blat și frezați capetele utilizând o bucsă de ghidare de 30mm și o freză de 6mm (adâncime de 8mm).

IMPORTANT: Plasați șablonul 30mm față de fața blatului folosind o șină de spațiere. Prindeți utilizând cleme. Utilizați conectori de blat subțiri pentru a îmbina blaturile.

Recomandăm 3 șuruburi și 2 plăcuțe pentru îmbinare.

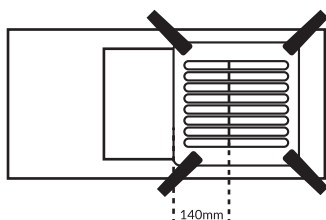
Notă: Aplicați frezarea pentru plăcuțele de îmbinare ca în pasul 1 de la secțiunea Îmbinare.

Fixați blaturile utilizând o șurubelniță torx pentru a strânge.



Șanțuri pentru scurgere

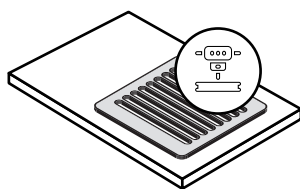
Fixați un șablon pentru șanțurile de scurgere la blat folosind cleme. Utilizați o mașină de frezat pentru a crea șanțurile.



Notă: Potrivește marcajul pentru șablon 140mm peste tăietura interioară pentru a realiza șanțurile de scurgere de 300mm. Șanțuri mai lungi pot fi realizate prin modificarea șablonului.

! Prelucrați șanțurile pentru scurgere după ce s-a aplicat un profil cu rază la marginea interioară a decupajului pentru chiuvetă / plită

Notă: O utilizare lină a mașinii de frezat va minimiza șlefuirea manuală după frezare. Utilizați un bloc de șlefuire pentru șanțurile de scurgere.

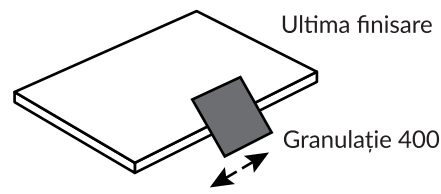
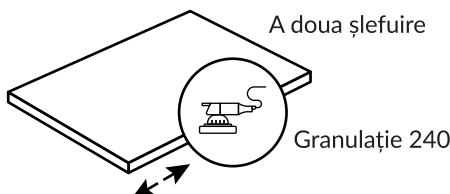
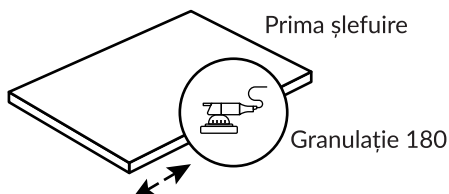


Notă: Șanțurile de scurgere trebuie finisate. Urmărește instrucțiunile de mai jos. Recomandăm un strat de ulei de în pentru șanțuri.

Finisare

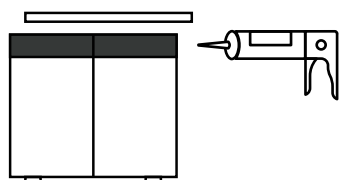
NOTĂ: TOATE LATURILE VIZIBILE NECESITĂ FINISARE.

Utilizați un șlefuitor sau un bloc pentru șlefuire pentru a finisa marginea laminatului. Urmăriți ordinea de mai jos pentru a ajunge la finisajul final. Tot timpul ștergeți marginile șlefuite cu o lavetă umedă între fiecare etapă pentru a evita contaminarea suprafeței.

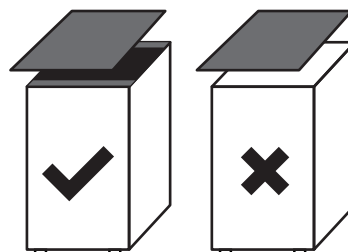


Securizarea blaturilor

Se va utiliza silicon pentru a securiza blatul de mobilier. Șuruburile nu sunt recomandate din cauza grosimii blatului.



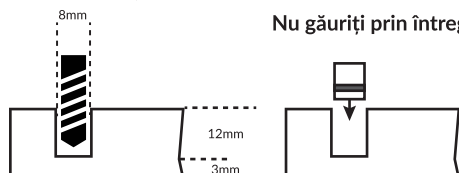
Asamblare



În timpul asamblării panoului de laminat compact acordați atenție să mențineți blatul aerisit și să lăsați spațiu liber sub blat. Blatul trebuie instalat pe rama mobilierului. **Instalarea blatului pe o suprafață închisă poate cauza deformarea blatului.**

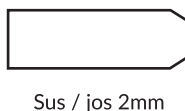
Frezarea pentru accesorii

Găurirea pentru accesorii se face sub blat, se va găuri minim 9mm din material, iar diametrul frezării trebuie să fie de 8mm.



Profilarea marginilor

Ilustrațiile de mai jos arată exemple a profilelor ce pot fi realizate folosind o mașină de frezat. **Notă:** Recomandăm testarea pe o piesă diferită de blat pentru a vă asigura că frezarea/stilul este rezultatul dorit.



Ghid de prelucrare și utilizare

Blaturi de lucru din laminat compact

Vă rugăm să lăsați aceste informații la clientul final pentru a asigura o îngrijire corespunzătoare a blatului.

Întreținerea și îngrijirea laminatului compact

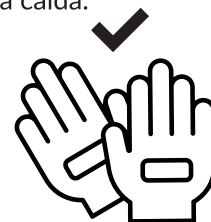
Blaturile de laminat compact necesită doar o curățare cu detergent diluat. Clățiți cu apă caldă și ștergeți ușor suprafața.

Pătarea

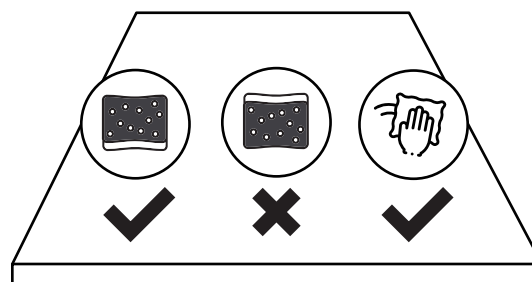
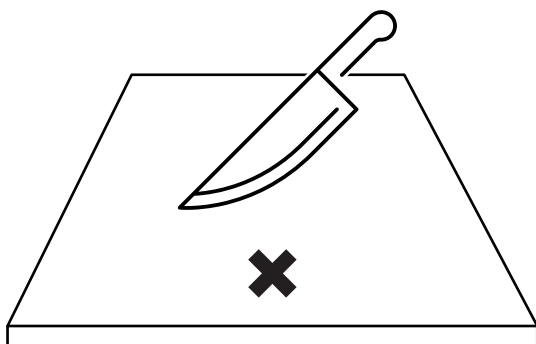
Blatul din laminat compact are o suprafață solidă, non-poroasă, rezistentă la pete, mucegai și creșterea bacteriilor. În cazul în care apar pete dificile, acestea pot fi înlăturate utilizând un mix de înălbitor și apă caldă.

Notă: Asigurați-vă ca mănușile sunt purtate când utilizați substanțe pentru curățat.

IMPORTANT: Nu utilizați substanțe acide, pe bază de ceară sau abrazive.



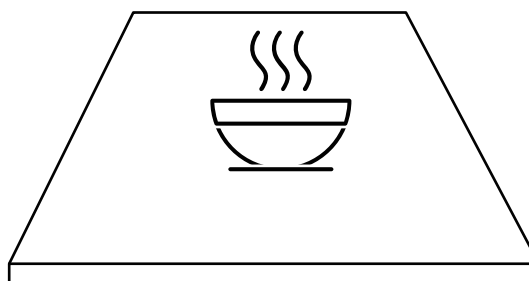
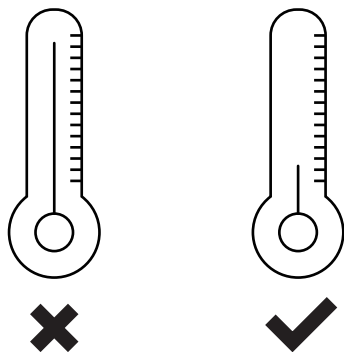
Zgârieturi



Rezistent la căldură

Blatul de lucru din laminat compact rezistă la temperaturi uscate până la 160 °C și temperaturi umede până la 100 °C.

Notă: a se analiza fișa tehnică.



Date tehnice

Proprietăți	Unitate măsură	Valoare specificată conform BSEN 438-4 :2016	Metodă testare
Grosime	mm	12.00 (+/-) 0.60	EN 438-4-4
Lungime și Lățime blat	mm	+10 / -00mm	EN 438-2-5
Rezistență la temperaturi de 160 °C	Rating	5 din min. 4	EN 438-2-6
Rezistență la temperaturi umede de 100 °C	Rating	5 din min. 4	EN 438-2-18
Rezistență suprafață la uzură	Rev.	150 (min.)	EN 438-2-16
Rezistență la scufundare în apă clocotită (2h)	-	-	-
a/ Creșterea masei	%	0.5 din 2.00 (max.)	EN 438-2-12
b/ Grosime	%	0.88 din 2.00 (max.)	
c/ Aspect	Grad	3 din 4 (min.)	
Stabilitate dimensională la temperaturi deviate	-	-	-
a/ Longitudinal	%	0.08 din 0.30 (max.)	EN 438-2-17
b/ Transversal	%	0.15 din 0.60 (max.)	
Rezistență la impact	-	-	-
a/ Înălțime impact	mm	1800	EN 438-2-21
b/ Diametrul indentării	mm	10 (max.)	
Rezistență la zgârieturi	N	2.0 (min.)	EN 438-2-25
Rezistență la pătare Grupa 1 & 2	Grad	5	EN 438-2-26
Grupa 3 & 4	Grad	4	
Coeficient de îndoire	Mpa (min.)	9000 (min.)	EN ISO 178:2003
Rezistență la îndoire	Mpa (min.)	80 (min.)	
Densitate	g/cm3	1.35 (min.)	EN ISO 1183-1:2004
Reacție la foc (testat conf. EN 13823:2010 & EN 11925-2:2010)*	Clasă Euro	C-S2, d0	EN 438-7 & EN 13501-1:2007 + A1:2009

(B, C, D = comportament foc; S1, S2 = fum produs; d0 = particule desprinse la foc)

Eficacitate Anti-Virală & activitate	ISO 21702-2019	% Reducție în 2 ore	Fără cerințe	90% (min.)
		% Reducție în 24 ore	95% (min.)	99.9% (min)
		Activitate după 24 ore	2.0 (min)	Depășește
Eficacitate Anti-Fungicid	ASTM G-21:2015	Creștere după 48 ore	Rating 1	Rating 0 (fără creșteri)
Eficacitate Anti-Bacteriană & activitate	JIS 2801-2012	% Reducție în 2 ore	95.0 (min.)	99.9%
		Activitate după 24 ore	2.0 (min.)	Depășește

Ghid de prelucrare și utilizare

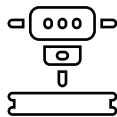
Panouri de spate din laminat compact

Unelte și accesorii necesare pentru montaj

***IMPORTANT:** Un sistem de ventilație adecvat trebuie utilizat în timpul prelucrării.



Fierăstrău circular cu
dinti fini și pânză TCT



Mașină de frezat



Bormașină



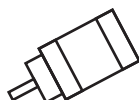
Fierăstrău pendular



Silicon



Dispozitiv de ghidare și
Riglă



Adeziv



Suruburi și
piulițe

Depozitare

Plăcile trebuie depozitate într-un spațiu uscat și acoperit, la o temperatură între 15-23 °C, umiditate relativă – 50%, minim 1,5m distanță de surse de căldură directe.

Când sunt descărcate și încărcate, panourile trebuie să fie ridicate. Nu le trageți sau împingeți peste marginea paletului.

Nu puneți panourile unul peste altul dacă folia de protecție este defectă. Nu înlăturați folia înainte de montare sau tăiere dacă panourile vor fi depozitate.

Acoperiți panourile depozitate pentru a evita praf pe / între panouri.

IMPORTANT: Depozitarea incorectă poate duce la deformarea permanentă a panourilor.

Pregătire pentru prelucrare / montare

Recomandăm ca panourile de spate să fie aclimatizate cu temperatura camerei înainte de a fi montate.

Acolo unde este necesară depozitarea, asigurați-vă că panoul de spate este depozitat paralel cu solul, cu fața în sus și pus pe palet / plăci de lemn.

Notă: Aceste panouri de spate pot fi depozitate vertical pentru perioade scurte de timp (nu mai mult de 24 de ore) în timpul instalării, dacă este necesar.

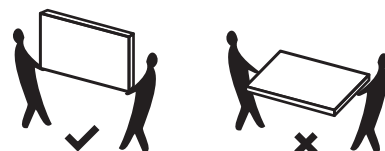
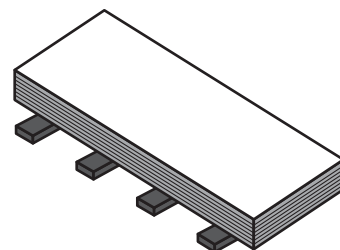
Dacă aveți mai mult de un panou de spate ce trebuie depozitat și doriți să le stivuiți, asigurați-vă că suprafețele sunt curate și fără reziduri pentru a evita eventuale daune. Sugerăm utilizarea unor coli de carton între plăci pentru protecție.

Acesta este un produs greu și recomandăm ca transportul și manipularea să fie efectuate de două persoane.

Panourile de spate trebuie ridicate vertical pe lungime pentru a evita orice daună.

Pe durata tăierii și prelucrării panoului de spate utilizați ochelari de protecție și mască de praf. Protecția pentru urechi este recomandată în timpul utilizării utilajelor.

Un spațiu de dilatare de 3mm ar trebui luat în calcul atunci când produsul se montează aproape de un perete.



Tăiere la dimensiune

Panourile de spate se pot tăia la dimensiune utilizând echipamente standard pentru prelucrarea lemnului, de ex., ferăstraie de dimensionare, ferăstraie circulare de banc sau ferăstraie circulare de mână, precum și freze CNC. Pentru tăierea la dimensiune se utilizează în general ferăstraie de dimensionare sau ferăstraie circulare de banc. Pentru obținerea unor rezultate bune de tăiere trebuie să luați în considerare mai mulți factori, precum proiectarea corectă a pânzei ferăstrăului, viteza de avans, forma dinților, pasul dinților, rotațiile pe minut și viteza de tăiere.

Exemplu - tăierea cu ferăstrăul circular de banc

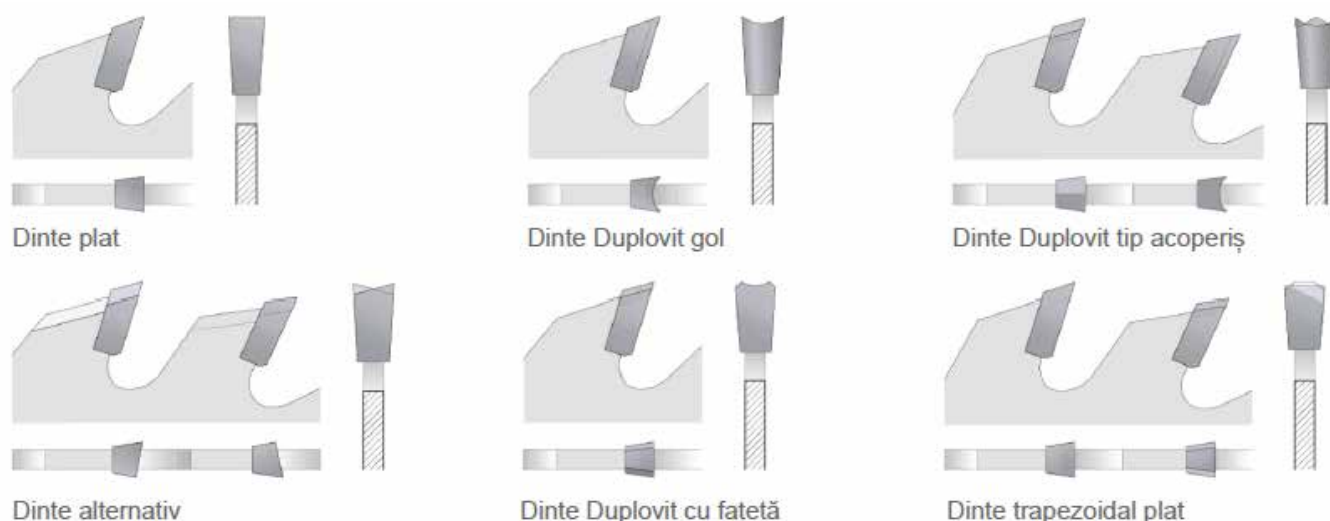
Viteza de tăiere: cca. 40 până la 60 m/s

Rotații pe minut: cca. 3.000 până la 4.000 rpm

Alimentare: cca. 10 până la 20 m/min

Cu excepția ferăstraielelor de dimensionare și frezelor CNC, tăierea se realizează cu avans manual. Utilizați un ghidaj pentru tăiere atunci când folosiți un ferăstrău circular de mână sau un ferăstrău mecanic. Tăierea trebuie realizată din partea inferioară a plăcii.

Dată fiind calitatea superioară a rășinilor și a vopselelor UV utilizate pentru suprafața laminatelor, tensiunea exercitată asupra sculei este considerabil mai mare decât în cazul materialelor convenționale pe bază de lemn. Recomandăm să utilizați ferăstraie sau freze cu **vârfuri din carbură de metal dur sau chiar pânze diamantate**.

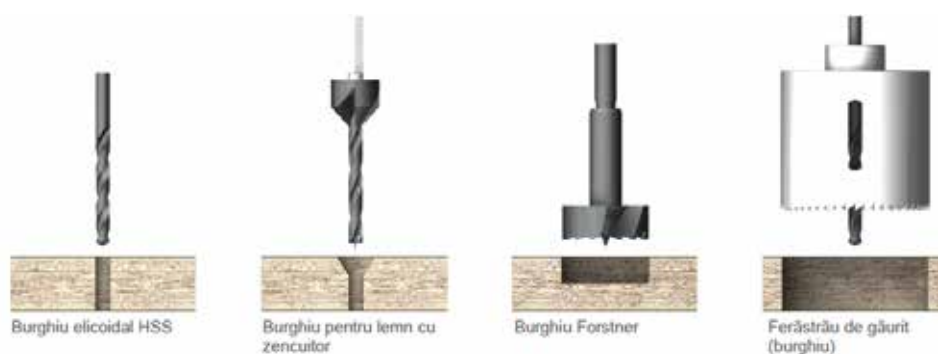


Exemple de forme comune de dinți pentru pânze cu ferăstrău.

Găurire

Înainte de prelucrare, asigurați-vă că panoul de spate este fixat în mod sigur, astfel încât lucrările de tăiere, decupare sau găurire să nu cauzeze nicio deteriorare. Burghiele HSS (oțel de mare viteză) sunt potrivite pentru mașinile manuale, iar burghiele HM (carbură) se recomandă pentru mașinile cu avans mecanic.

În funcție de dimensiunea necesară a orificiului (de exemplu, orificiu pilot, orificiu de balama cupă etc.), se utilizează următoarele tipuri de burghie:



Dacă fitingurile, profilele pentru pereți etc. sunt fixate pe panourile de spate, placa trebuie găurită în prealabil în zona îmbinării cu șuruburi. Găurile trebuie să fie cu cel puțin 0,5 mm mai mari decât diametrul șurubului, pentru a evita tensionarea materialului



Exemplu de șurub de 3,5 mm



Îmbinare cu șuruburi cu găurire prealabilă

În general, se recomandă debavurarea găurilor din laminat. De exemplu, în acest scop se poate utiliza un burghiu cu un zencuitor integrat. În cazul găuririi cu un ferăstrău de găurit, debavurarea este întotdeauna necesară din cauza posibilelor fisuri cauzate de tensiune. În cazul unor diametre mai mari, se utilizează în general freze de suprafață.

Montaj

Pregătirea pentru instalare

Suprafețele pereților au în general la bază un panou suport mineral, precum cărămidă, piatră, piatră naturală, gips, plăci ceramice, plăci de gips-carton etc. În cazul suprafețelor poroase, se vor îndepărta particulele libere de pe suprafață folosind o perie din sârmă de oțel sau un disc abraziv. Toate suprafețele aderente trebuie să fie curate, trebuie îndepărtați orice agenți de contaminare, precum agenți antiaderenți, agenți de conservare, grăsimi, ulei, praf, apă, adezivi sau soluții vechi de etanșare și alte substanțe care ar putea afecta lipirea. Suprafețele aderente trebuie să fie portante, curate, curățate de praf și grăsimi și uscate. Neuniformitățile aspre de pe suprafața peretelui trebuie să fie nivelate în prealabil. Suprafețele din plăci ceramice vechi sunt potrivite pentru lipire și nu trebuie îndepărtate. În funcție de adezivul utilizat, poate fi necesară aplicarea unei amorse adezive pe plăcile ceramice.

Măsurarea dimensiunilor panoului de spate se realizează în general în etapa de proiectare. Din cauza posibilelor modificări de dimensiune, panoul de spate nu trebuie instalat pe măsura exactă a suprafeței peretelui sau peretelui lateral alăturat. Golul de aer sau îmbinările cap la cap se etanșează cu silicon după finalizarea tuturor lucrărilor de instalare.

Instalarea panoului de spate începe după montarea blatului de lucru și dulapurilor fixate pe perete etc. Blaturile de lucru trebuie acoperite și protejate înainte de instalare, de ex. folosind un covor pentru zugrăvi. Toate accesoriile de pe perete, precum prize, întrerupătoare sau suporturi, trebuie îndepărtate la nivelul suprafeței.

Adezivi și aplicarea acestora

Gama de adezivi potriviți este variată. Și-au dovedit eficacitatea produsele care permit o lipire și o montare elastică. În funcție de substratul suprafețelor pereților și de adezivul utilizat, poate fi nevoie de amorsarea prealabilă a suprafețelor aderente. Producătorii de adezivi oferă informații cu privire la acest lucru în fișele cu date de securitate. Aceste documente descriu în general inclusiv modul de aplicare a adezivului. Înainte de aplicarea adezivului, trebuie curățată și partea posterioară a panoului de spate, adică trebuie să fie îndepărtate praful și grăsimea. În general, se recomandă șlefuirea cu șmirghel a părții posterioare, pentru a mări suprafața aderentă.

Adezivul se aplică sub formă de benzi verticale, la intervale de aprox. 200 – 300 mm. Benzile de adeziv nu se aplică în mod continuu, astfel încât să permită circulația aerului, necesară pentru realizarea vulcanizării. Aceste specificații sunt cu titlu de exemplu și pot varia în funcție de adeziv și de producător.



- 1** Benzi adezive
- 2** Circulația aerului

Se poate utiliza și bandă dublu adezivă pentru consolidarea adezivului. Banda dublu adezivă asigură lipirea inițială și asigură timpul de întărire al adezivului.

Montarea

În funcție de condițiile locale, se recomandă efectuarea unei „probe” cu panoul de spate fără aplicarea adezivului, înainte de instalare, pentru a testa procedura de instalare și pentru a identifica eventualele probleme. Acestea pot fi fittinguri pentru țevile de apă, corpuri de iluminat ale dulapurilor fixate pe perete etc. Proba poate fi folosită și pentru a verifica dacă dimensiunile sunt corecte. În funcție de dimensiunile componentei și de tipul de instalare, poate fi nevoie de o a doua persoană pentru montarea panoului de spate.

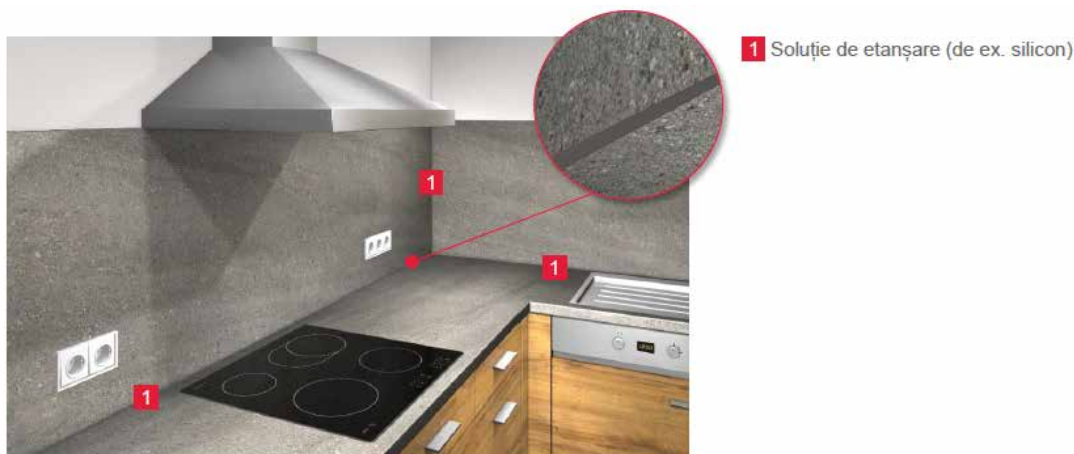
Procedura de instalare este ilustrată în următoarea figură – a se vedea figura 14. Trebuie respectate următoarele etape:

1. Ajustați covorul pentru zugrăvi sau protecția alternativă folosită pentru suprafață în zona panoului de spate.
2. Puneți panoul de spate pe blatul de lucru și presați marginea longitudinală inferioară pe suprafața peretelui.
3. La final, verificați poziționarea exactă.
4. Apoi, panoul de spate se presează pe suprafața peretelui. În funcție de uniformitatea panoului suport, veți avea nevoie de o nivelă cu bulă de aer și de o muchie de aliniere.
5. Presiunea trebuie aplicată în mod uniform pe suprafața panoului de spate.

Ghid de prelucrare și utilizare

Panouri de spate din laminat compact

După finalizarea lucrărilor de instalare, se instalează prizele, se etanșează cu o pastă de etanșare îmbinările cap la cap și îmbinările de conectare la blatul de lucru, pentru a preveni pătrunderea umezelii. Îmbinarea superioară la hotă sau la dulapurile fixate pe perete nu trebuie etanșată imediat, pentru a permite eliminarea umezelii reziduale.



Panou de spate și plită de gaz

Panourile de spate sunt funcționale, iar proprietățile suprafeței sunt aproape identice cu cele ale blatului de lucru. Totuși, utilizarea unei plite pe gaz necesită o atenție specială. Din cauza focului deschis, distanța dintre plită și panoul de spate trebuie mărită în conformitate cu instrucțiunile producătorului. În plus, instalarea unui panou de spate este posibilă numai dacă acesta este protejat printr-un panou de sticlă.

Întreținerea și curățarea

Panourile de spate nu necesită îngrijire specială, datorită suprafețelor lor rezistente, igienice și dense. Suprafețele sunt în general ușor de curățat. Acest lucru este valabil și pentru suprafețele texturate. Nu utilizați detergenți pentru instalații sanitare care conțin componente abrazive, deoarece utilizarea lor poate duce la schimbări ale gradului de luciu și/sau la zgârierea materialului. Agenții de degresare, așa cum sunt utilizați în unele cazuri în produsele de curățare a materialelor din plastic, conduc, de asemenea, la modificări ale gradului de luciu și, pentru a menține proprietățile anti-amprentă, trebuie îndepărtați de pe suprafață fără a lăsa reziduuri.

Date tehnice

Proprietăți	Unitate măsură	Valoare specificată conform BSEN 438-4 :2016	Metodă testare
Grosime	mm	12.00 (+/-) 0.60	EN 438-4-4
Lungime și Lățime	mm	+10 / -00mm	EN 438-2-5
Rezistență la temperaturi de 160 °C	Rating	5 din min. 4	EN 438-2-6
Rezistență la temperaturi umede de 100 °C	Rating	5 din min. 4	EN 438-2-18
Rezistență suprafață la uzură	Rev.	150 (min.)	EN 438-2-16
Rezistență la scufundare în apă clocotită (2h)	-	-	-
a/ Creșterea masei	%	0.5 din 2.00 (max.)	EN 438-2-12
b/ Grosime	%	0.88 din 2.00 (max.)	
c/ Aspect	Grad	3 din 4 (min.)	
Stabilitate dimensională la temperaturi deviate	-	-	-
a/ Longitudinal	%	0.08 din 0.30 (max.)	EN 438-2-17
b/ Transversal	%	0.15 din 0.60 (max.)	
Rezistență la impact	-	-	-
a/ Înălțime impact	mm	1800	EN 438-2-21
b/ Diametrul indentării	mm	10 (max.)	
Rezistență la zgârieturi	N	2.0 (min.)	EN 438-2-25
Rezistență la pătare Grupa 1 & 2	Grad	5	EN 438-2-26
Grupa 3 & 4	Grad	4	
Coeficient de îndoire	Mpa (min.)	9000 (min.)	EN ISO 178:2003
Rezistență la îndoire	Mpa (min.)	80 (min.)	
Densitate	g/cm3	1.35 (min.)	EN ISO 1183-1:2004
Reacție la foc (testat conf. EN 13823:2010 & EN 11925-2:2010)*	Clasă Euro	C-S2, d0	EN 438-7 & EN 13501-1:2007 + A1:2009

(B, C, D = comportament foc; S1, S2 = fum produs; d0 = particule desprinse la foc)

Eficacitate Anti-Virală & activitate	ISO 21702-2019	% Reducție în 2 ore	Fără cerințe	90% (min.)
		% Reducție în 24 ore	95% (min.)	99.9% (min.)
		Activitate după 24 ore	2.0 (min.)	Depășește
Eficacitate Anti-Fungicid	ASTM G-21:2015	Creștere după 48 ore	Rating 1	Rating 0 (fără creșteri)
Eficacitate Anti-Bacteriană & activitate	JIS 2801-2012	% Reducție în 2 ore	95.0 (min.)	99.9%
		Activitate după 24 ore	2.0 (min.)	Depășește