



Puricelli Collezione Cucine & Bagni

**MANUALE UTENTE
&
DATI TECNICI**

Contenuto

	Pagina
0 INFORMAZIONI GENERALI	4
1 CARATTERISTICHE	5
1.1 PRODUZIONE	
1.2 SMALTIMENTO	
2 COLLEZIONE	6
2.1 DECORI	
2.2 FORMATI, SPESSORI	
2.3 SUPERFICI	
3 TRASPORTO, STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE	7
4 TAGLIO	8, 9
5 LAVORAZIONE	10 - 11
6 ASSEMBLAGGIO	12 - 15
7 PULIZIA	16
8 DATI TECNICI	17 - 19
CARATTERISTICHE DEL MATERIALE	

0 INFORMAZIONI GENERALI

La Collezione Puricelli K&B è prodotta su moderne strutture industriali conformi agli standard applicabili e alla tecnologia all'avanguardia. Gli impianti di produzione rispettano i requisiti della norma ISO 14001:2004. Ci impegniamo a ridurre al minimo l'impatto ambientale della produzione, dell'imballaggio e della spedizione. Ogni pannello viene ispezionato sia dal punto di vista tecnico che visivo durante il processo di produzione e prima della spedizione.

Per eventuali domande sulle istruzioni contenute in questo opuscolo, ti preghiamo di contattare il nostro reparto tecnico o il tuo rappresentante locale. Tutte le informazioni o i prodotti contenuti in questo manuale dell'utente devono essere esaminati e testati dall'utente per determinarne l'idoneità all'uso o all'applicazione previsti. Le condizioni e le circostanze locali devono essere prese in considerazione. Ci riserviamo il diritto di modificare le specifiche in qualsiasi momento senza preavviso. Le informazioni in questo opuscolo riflettono lo stato dell'arte al momento della stampa.

I nostri prodotti sono in costante evoluzione e miglioramento. Le modifiche tecniche per il potenziamento del prodotto vengono apportate senza preavviso. Il rispetto dei più elevati standard tecnici ed etici è il nostro obiettivo quotidiano mentre lavoriamo instancabilmente per preservare risorse vitali per il futuro.

La Collezione Puricelli K&B è realizzata senza resina fenolica, apportando così un significativo contributo alla protezione dell'ambiente sia nella produzione che nel riciclaggio dei rifiuti.



1 CARATTERISTICHE

- 1.1 La collezione Puricelli K&B è generalmente progettata per l'uso in ambienti interni (su richiesta e con determinate condizioni e restrizioni, è possibile utilizzarla anche in ambienti esterni). I pannelli sono composti da strati di carta kraft di diversi colori nel nucleo e da strati di carta decorativa in superficie, impregnati con resine duroplastiche e pressati a strati in pressa a caldo ad alta pressione e temperatura, diventando indissolubilmente compatti.

Da molti anni, nelle lastre Puricelli Compact non vengono più utilizzate resine fenoliche (con l'eccezione della classe di resistenza al fuoco B-s1 d0), contribuendo così in modo significativo alla protezione dell'ambiente, dalla produzione all'uso e allo smaltimento.



- 1.2 I ritagli e gli scarti possono essere triturati e utilizzati come riempitivi nelle miscele di calcestruzzo per le fondamenta o smaltiti in discariche conformemente alle normative locali.

Nei impianti di incenerimento certificati, i laminati HPL Puricelli bruciano a 700°C in 4 minuti, producendo anidride carbonica, ossidi di azoto e vapore acqueo. Le ceneri risultanti possono essere smaltite in discariche, garantendo il recupero energetico come previsto dalla sezione 8 della legge sulla gestione dei rifiuti.



2 COLLEZIONE

2.1 DECORI

> Oltre 30 decori UNI, legno, pietra e fantasia

Scopri la collezione attuale →→



2.2 FORMATI E SPESSORI

PRODOTTO	Spessore [mm]	Formati [mm]
Stratificato	0,7	3050*1300
Retro	4	4200*1300
Piano lavoro	12	4200*1300, 4200*1620

2.3 SUPERFICI

Standard

AK	ROVERE
AR	ARDESIA
GL	GALAXY
LA	LAVA
MN	LUNA
NK	NIKE
SN	SABBIA

Antimpronta

GH	GHOST
MM	MOREMATT



3 TRASPORTO, STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE



3.1 Durante il trasporto e lo stoccaggio, è necessario seguire le raccomandazioni generali per il trattamento delle lastre compatte secondo la norma EN 438-7. Le lastre vengono imballate orizzontalmente su pallet con pellicola protettiva e fissate con almeno 4 cinghie in acciaio. Per il carico e lo scarico dei pallet, consigliamo l'uso di un muletto con una capacità di almeno 3 tonnellate e una lunghezza delle forche compresa tra 1350 e 1900 mm, a seconda delle dimensioni delle lastre. Per quanto riguarda le normative di trasporto, le lastre compatte Puricelli non sono classificate come sostanze pericolose; non sono necessarie etichettature o precauzioni particolari.

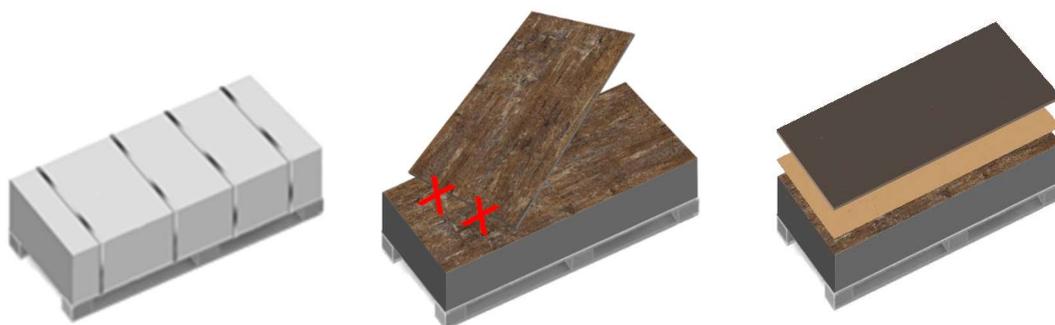
3.2 Lo stoccaggio delle lastre deve avvenire in posizione orizzontale sotto copertura su pallet. Dopo aver prelevato singole lastre, il pallet deve essere nuovamente coperto.

Assicurarsi una ventilazione sufficiente per evitare l'accumulo di umidità sotto la pellicola di imballaggio.

La conservazione ottimale avviene con un'umidità relativa dell'aria del 50-60% e in un intervallo di temperatura tra 18 e 25°C.



3.3 Durante la manipolazione delle lastre, è necessario rimuovere le cinghie in acciaio dal pallet. Per i formati più grandi, si consiglia l'uso di sollevatori a ventosa (altrimenti sono necessarie fino a 6 persone) per spostare in modo sicuro una lastra. Sollevare le lastre verso l'alto per evitare graffi sulla superficie. Non trascinare le lastre sui bordi o farle scivolare una sopra l'altra. Per coprire un pallet aperto, si consiglia l'uso di una pesante lastra di compensato, OSB o truciolare su un foglio di cartone, per evitare deformazioni durante lo stoccaggio a lungo termine.



4 TAGLIO



4.1

Per il taglio, consigliamo lame per sega con inserti in metallo duro o, per una maggiore durata, strumenti con inserti diamantati.

Le seguenti forme di dentatura si sono dimostrate efficaci:

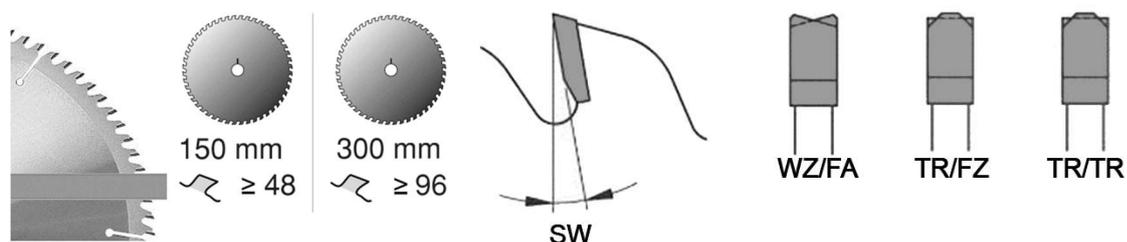
Seghe circolari a mano e da banco Dentatura alternata smussata (WZ/FA)
Dentatura trapezoidale/piana (FZ/TR)

CNC-Seghe Dentatura trapezoidale (TR/TR) con dispositivo di incisione preliminare o Lame per sega con inserti diamantati con dispositivo di incisione preliminare

Alta velocità di rotazione significa una qualità di taglio eccellente, il avanzamento deve essere adeguato (un avanzamento troppo basso può causare bruciature sui bordi), tuttavia la durata delle lame si accorcia.

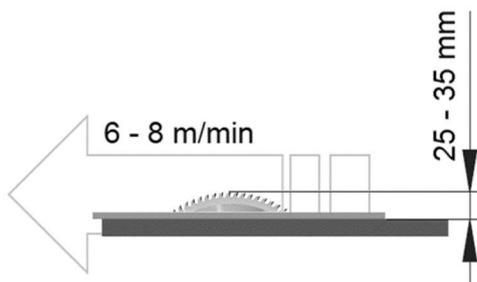
La velocità di avanzamento dipende dallo spessore e dovrebbe essere di circa 6-8 m/min.

I tagli di rifinitura di almeno 1 cm devono essere eseguiti sui lati lunghi e corti.



4.2

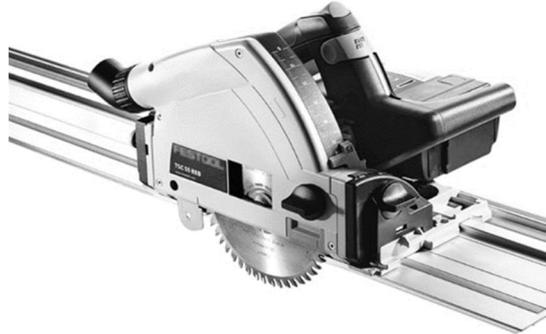
Sporgenza della lama: circa 25 - 35 mm, maggiore è lo sporgere della lama sopra la parte superiore della lastra, migliore sarà il taglio superiore o peggiore il taglio inferiore.



4.3 SEGA CIRCOLARE CON GUIDA

Le seghe circolari devono essere utilizzate solo con una guida di taglio. Per evitare bruciature sui bordi, assicurarsi di avere un avanzamento uniforme. Si consiglia di rifinire i bordi dopo il taglio.

Levigare i bordi di taglio con una lima, carta vetrata o fresa manuale.



4.4 CALCOLO DELLA VELOCITÀ DI ROTAZIONE E DELL'AVANZAMENTO

n [min^{-1}]	Velocità di rotazione	4000 – 8000 min^{-1}
v_f [m/min]	Avanzamento	6 – 8 m/min
v_c [m/s]	Velocità di taglio	50 – 80 m/s
D [m]	Diametro utensile	160 – >450 mm
z [1]	Numero di denti	~50 – ~140
f_z [$\text{mm}/1$]	Avanzamento per dente	0,02 – 0,07 mm

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D}$$

$$v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$



5 LAVORAZIONE



I piani di lavoro K&B sono realizzati con lastre compatte di alta qualità e possono essere lavorati con precisione. Il fresatura dei bordi, le pratiche per le piastre dei fornelli o dei lavelli sono eseguite con la stessa precisione dei fori per fissare le lastre sui mobili sottostanti.

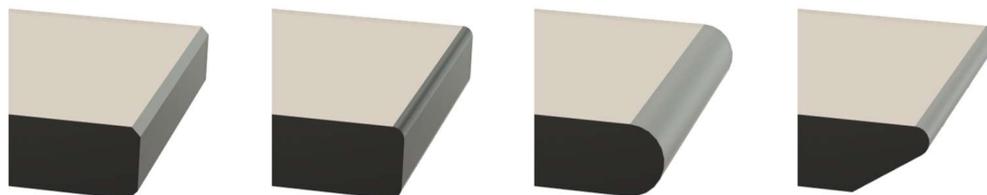
5.1 UTENSILI PER LA FRESA

Per la fresatura, consigliamo frese ad inserto in metallo duro o utensili da fresatura con inserti diamantati per una maggiore durata.



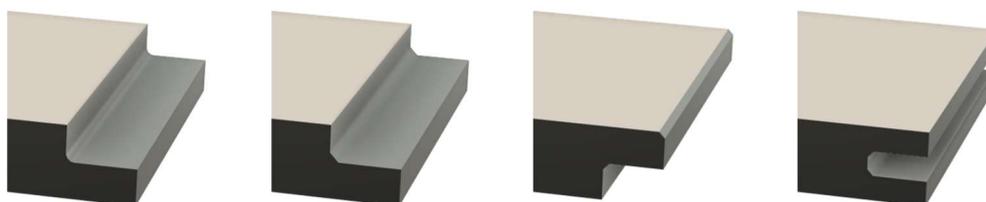
5.2 FORME DEI BORDI

Evitare spigoli vivi $\leq 90^\circ$



5.3 VARIE FORME DI FRESATURA

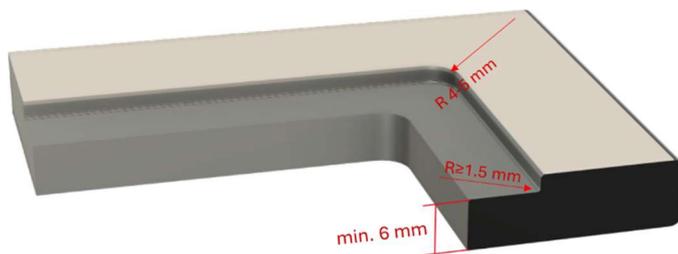
Fresature per lavelli e piani cottura a filo, lavelli sottotop e varie connessioni.



- Evitare spigoli vivi $\leq 90^\circ$
- Spessore del materiale residuo 6 mm
- Raggi e smussature agli angoli interni $\geq 1,5$ mm

5.4 TAGLI, FORI

Fresature per lavelli e piani cottura, lavelli sottopiano e varie connessioni.



- Evitare spigoli vivi $\leq 90^\circ$
- Spessore residuo del materiale 6 mm
- Raggi e smussature alle intersezioni interne $\geq 1,5$ mm
- Raggi alle intersezioni nella zona superficiale ≥ 4 mm

Fori di fissaggio per piani di lavoro su mobili base, supporti per lavelli sottopiano, piani cottura, ecc.



A
M6 Testa semitonda
M6x25, T30

B
EJOT Delta PT WN5452
60x25/22-DS, T30

C
EJOT Duro PT
6x9,5, T30

Piani di lavoro su mobili base, con pannello truciolare da 19 mm.

Variante A filettatura metrica nel piano di lavoro, per viti metriche

Variante B fori ciechi $\varnothing 5$ mm, smussati, per viti autofilettanti

Per fissare i piani di lavoro su strutture in acciaio o alluminio

Variante C: angolo spessore 2 mm

- Profondità del foro cieco 10 mm (per spessore pannello 12 mm)
- Profondità di avvitamento min. 7 mm \rightarrow max. 9 mm
- Diametro del foro nella struttura sottostante 7,5 mm

!!! ATTENZIONE !!!

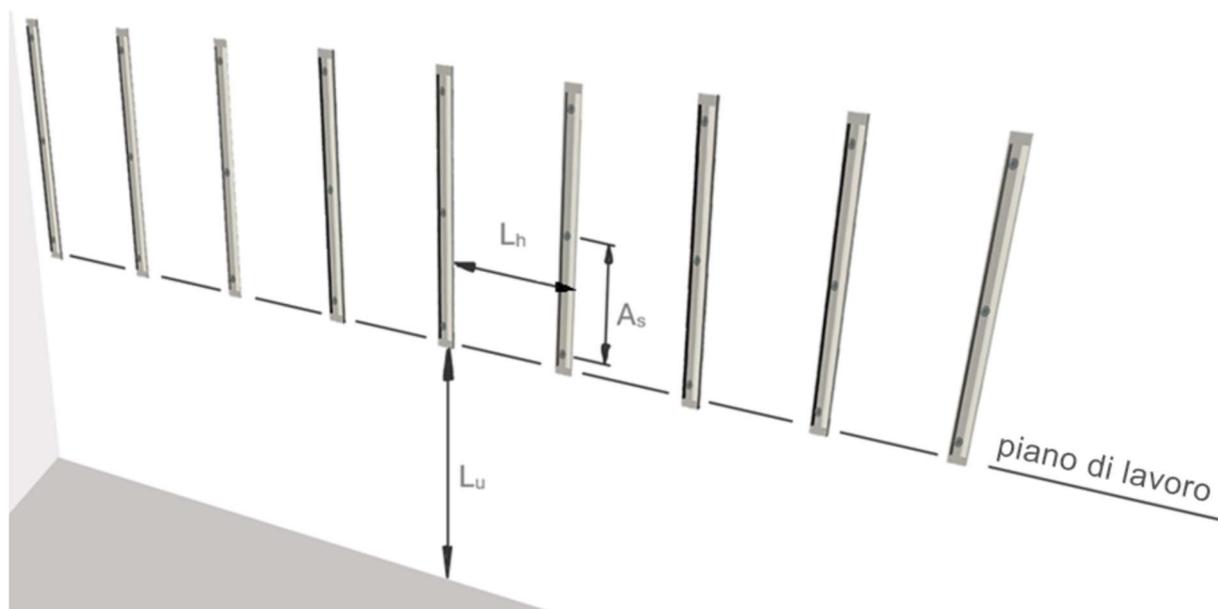
Un avvitamento eccessivo può causare la rottura della superficie del piano e quindi danni irreparabili.

6 MONTAGGIO

6.1 STRUTTURA SOTTOPOSTA PER PARETE POSTERIORE

La struttura sottostante per la parete posteriore deve essere realizzata in verticale per consentire la ventilazione posteriore. Può essere realizzata con listelli di compensato, profili in alluminio, sezioni di “piani di lavoro” o altri materiali adatti.

- Il bordo superiore del piano di lavoro deve essere segnato in orizzontale prima dell'inizio del montaggio.
- Il bordo inferiore dei listelli L_u si trova a 3 cm sotto il segno del bordo superiore del piano di lavoro (garantisce la distanza di ventilazione anche per i mobili base).
- Distanza tra i listelli $L_h \leq 300$ mm
- Sezione trasversale dei listelli minimo 12*40 mm
- Distanza tra le viti $A_s \leq 300$ mm Le viti e i tasselli devono essere scelti in base al tipo di parete (ad esempio: calcestruzzo, mattoni, calcestruzzo cellulare, parete divisoria in cartongesso, ...)
- Distanza dalla parete delle lastre ≥ 15 mm
corrisponde a 12 mm di listelli + 3 mm di adesivo applicato



Per fissare i listelli nel mattone o nel calcestruzzo, sono adatte le seguenti viti.

Viti A2, testa $\varnothing 12$ mm, 4,8*60 mm
Tasselli universali in nylon $\varnothing 8$ *50 mm



Possono essere utilizzate anche altre viti a testa svasata, con un'altezza massima di testa di 3 mm.

6.2 MONTAGGIO DEI MOBILI BASE

La distanza dalla parete dei mobili base è determinata dalle listelle della sottostruttura. Vedi 6.1 Distanza L_u

Le superfici d'appoggio dei mobili base devono essere livellate in direzione longitudinale e trasversale con i piedini regolabili.



6.3 COLLEGAMENTO DI PIANI DI LAVORO MULTIPLI

A causa delle diverse dilatazioni, i piani di lavoro dovrebbero essere lavorati in modo direzionale.

Per larghezze di piani fino a 90 cm, consigliamo un collegamento tramite due connettori per piani di lavoro, e 3 connessioni a incastro per metro (o lamelle di legno) per una superficie di lavoro uniforme.

I bordi nella zona di collegamento dei piani dovrebbero essere smussati leggermente per evitare scheggiature.



6.4 MONTAGGIO PIANO LAVORO

Il collegamento del piano lavoro con i mobili base può avvenire tramite viti (vedi anche 5.4) o incollaggio.

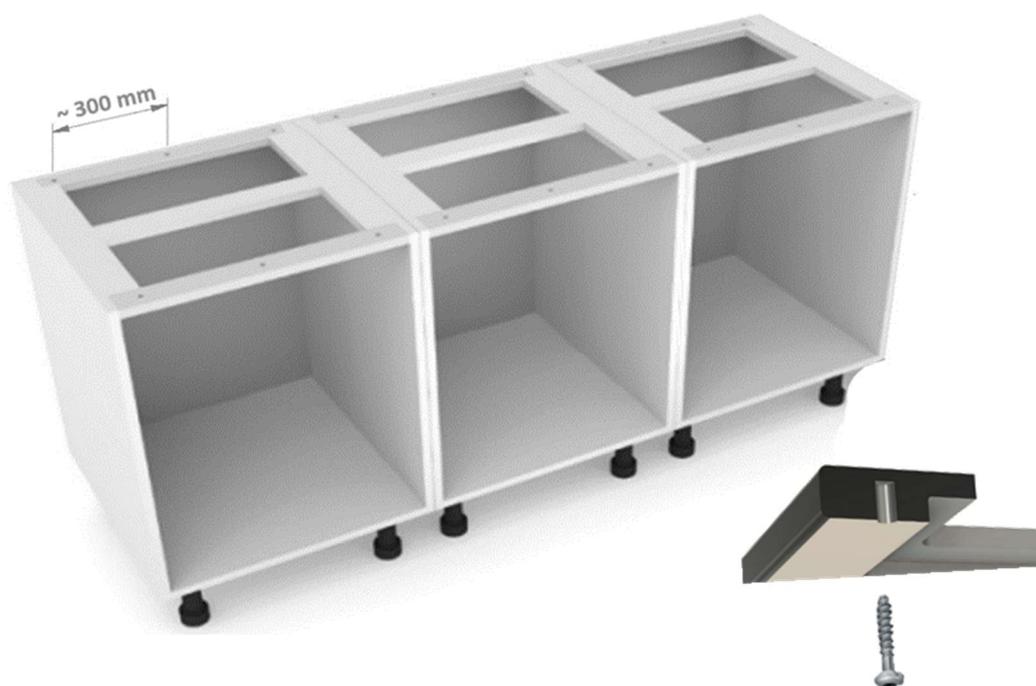
Si prega di notare che, a causa delle caratteristiche del materiale, è necessario compensare lievi dilatazioni tra i mobili base e il piano lavoro.



Si consiglia di rimuovere entrambe le pellicole protettive prima del montaggio.

6.4.1 FISSAGGIO DEL PIANO LAVORO CON VITI

La distanza tra le viti nella direzione longitudinale non dovrebbe superare i 300 mm. Per larghezze di piano lavoro fino a 650 mm, sono previste due file di viti a circa 5 cm dal bordo anteriore e posteriore. Oltre questo, i piani dovrebbero essere fissati anche al centro. Per compensare le dilatazioni, tutte le viti devono essere serrate solo a mano.



6.4.2 INCOLLAGGIO DEL PIANO LAVORO

Si consiglia di incollare con sistemi adesivi 1K-PUR o MS-Polymer. Gli adesivi siliconici non sono adatti, poiché il silicone si stacca dalla superficie dei pannelli stratificati dopo un certo periodo.

Per larghezze di piano lavoro fino a 1250 mm, sono previste 3 strisce di colla a circa 5 cm dal bordo anteriore e posteriore, e al centro.

È necessario seguire rigorosamente le linee guida del produttore del sistema adesivo.

Il vostro rivenditore sarà lieto di aiutarvi nella scelta del sistema adesivo adatto.

6.5 MONTAGGIO PARETE POSTERIORE INCOLLAGGIO

Poiché la parete posteriore viene generalmente incollata, raccomandiamo di utilizzare sistemi adesivi 1K-PUR (poliuretano monocomponente) o MS-Polymer. Gli adesivi al silicone non sono adatti, poiché il silicone si stacca dalle superfici in melaminico dopo un certo periodo.

Tra la parete posteriore e il piano di lavoro (anche tra più pareti posteriori o nell'angolo di montaggio), si consiglia di inserire distanziatori da 2 mm prima dell'incollaggio, che verranno rimossi dopo la reazione del sistema adesivo. Le giunzioni possono poi essere sigillate con silicone.

È fondamentale seguire scrupolosamente le linee guida del produttore del sistema adesivo.

Il vostro rivenditore sarà lieto di aiutarvi nella scelta del sistema adesivo adatto.



Si consiglia di rimuovere entrambe le pellicole protettive prima del montaggio.

7 PULIZIA

Il melaminico è una superficie estremamente resistente, praticamente tutte le comuni macchie possono essere rimosse con semplici mezzi.

Non utilizzare assolutamente detersivi abrasivi, prodotti corrosivi, carta vetrata, raschietti, ecc., poiché danneggiano meccanicamente la superficie.

7.1 MACCHIE DA ALIMENTI

La **pulizia standard** dovrebbe essere effettuata con acqua calda (fino a circa 70°C), spugna o panno. Inoltre, è possibile mescolare l'acqua con quantità domestiche di sapone o detersivo per piatti. Le macchie di liquidi secchi con alto contenuto di zucchero richiedono un tempo di azione più lungo (lasciare il panno o la spugna umidi sulla zona interessata per alcuni minuti).

7.2 MACCHIE DA COSMETICI, OLII, ADESIVI, ECC.

Se la pulizia standard non è stata efficace, è possibile utilizzare solventi organici come alcool, trementina o diluenti nitro (acetone, idrocarburi C6-C7, alcani normali, alcani iso, composti ciclici, n-esano ≤5%).

7.3 MATITE, PENNELLI COLORATI, MARCATORE PER LAVAGNE

Per rimuovere le scritte a matita, utilizzare una gomma morbida senza polvere abrasiva o corindone.

I pennarelli per lavagne vengono rimossi con un panno asciutto o una spugna in melamina. Le ombre dei pennarelli per lavagne si rimuovono meglio con detersivi appositi per lavagne, anche disinfettanti sono efficaci.

7.4 DEPOSITI DI CALCARE

Per rimuovere i depositi di calcare, ad esempio sulle rubinetterie, mettere un foglio di carta da cucina imbevuto di aceto domestico o un panno sulla zona interessata e lasciare agire l'aceto per circa 10 minuti. A seconda della quantità di depositi di calcare, possono essere asciugati o rimossi con una spazzola a mano. Se i depositi sono ancora visibili, ripetere l'operazione.

Se la superficie è opacizzata e compromessa da depositi di calcare persistenti, è possibile ripristinarne il livello di brillantezza con della pasta per lucidare o una spugna in melamina.

7.4 PULIZIA IN AMBIENTI OSPEDALIERI (BATTERI, VIRUS, ECC.)

Tutti i detersivi a base alcolica approvati per gli ambienti ospedalieri possono essere utilizzati secondo le linee guida del produttore.

PURICOMPACT MATERIAL PROPERTIES DATA SHEET

PURICOMPACT is a high pressure decorative laminates (HPL), having thickness 2 mm or greater, according to EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 and EN 438-4:2016. The core is composed of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins. The decorative surface in both sides is made of paper impregnated with aminoplastic thermosetting resins. All the layers are bonded together by a high pressure and high temperature process to obtain a high density homogeneous non-porous material. PURICOMPACT is available in standard CGS type and flame retardant CGF type according to EN 438-4:2016.

PROPERTIES	TEST METHOD	PROPERTY OR ATTRIBUTE	CGS - CGF		UNIT
			VALUES		
GENERAL PROPERTIES					
Surface quality	EN 438-2:2016 Par. 4	Spots, dirt and similar surface defects Fibers, hair and scratches	≤ 1 ≤ 10		mm ² /m ² mm/m ²
Dimensional tolerances	EN 438-2:2016 Par. 5	Thickness ⁽¹⁾	± 0,20 ± 0,30 ± 0,40 ± 0,50 ± 0,60	2,0 ≤ t < 3,0 3,0 ≤ t < 5,0 5,0 ≤ t < 8,0 8,0 ≤ t < 12,0 12,0 ≤ t < 16,0	mm
	EN 438-2:2016 Par. 6	Length and width	+ 10 / - 0		mm
	EN 438-2:2016 Par. 7	Straightness of edges	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 8	Squareness	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 9	Flatness (measured on full-size sheet)	≤ 8,0 ≤ 5,0 ≤ 3,0	2,0 ≤ t < 6,0 6,0 ≤ t < 10,0 t ≥ 10,0	mm/m
PHYSICAL PROPERTIES					
Resistance to immersion in boiling water	EN 438-2:2016 Par. 12	Mass increase	≤ 5 ≤ 2	2,0 ≤ t < 5,0 t ≥ 5,0	%
		Thickness increase	≤ 6 ≤ 2	2,0 ≤ t < 5,0 t ≥ 5,0	%
		Surface appearance	≥ 3 ≥ 4	gloss finish other finishes	Rating
		Edge appearance	≥ 3		Rating
Dimensional stability at elevated temperatures	EN 438-2:2016 Par. 17	Cumulative dimensional change	≤ 0,4 ≤ 0,3	2,0 ≤ t < 5,0 t ≥ 5,0	Longitudinal % ⁽²⁾
			≤ 0,8 ≤ 0,6	2,0 ≤ t < 5,0 t ≥ 5,0	Transversal % ⁽²⁾
Resistance to impact by large diameter ball	EN 438-2:2016 Par. 21	Drop height Indent diameter	≥ 1400 ≥ 1800 ≤ 10	2,0 ≤ t < 6,0 t ≥ 6,0	mm
Resistance to crazing	EN 438-2:2016 Par. 24	Appearance	≥ 4		Rating
Density	EN ISO 1183	Density	≥ 1,35		g/cm ³
Flexural modulus	EN ISO 178	Stress	≥ 9000		MPa
Flexural strength	EN ISO 178	Stress	≥ 80		Mpa
SURFACE PROPERTIES					
Resistance to surface wear	EN 438-2:2016 Par. 10	Initial point	≥ 50		Revolutions
Resistance to water vapour	EN 438-2:2016 Par. 14	Appearance	≥ 3 ≥ 4	gloss finish other finishes	Rating
Resistance to dry heat (160°C)	EN 438-2:2016 Par. 16	Appearance	≥ 3 ≥ 4	gloss finish other finishes	Rating
Resistance to wet heat (100°C)	EN 438-2:2016 Par. 18	Appearance	≥ 3 ≥ 4	gloss finish other finishes	Rating
Resistance to scratching	EN 438-2:2016 Par. 25	Force	≥ 2 ≥ 3	for smooth finishes for textured finishes	Rating
Resistance to staining	EN 438-2:2016 Par. 26	Appearance	5 ≥ 4	groups 1 & 2 group 3	Rating
Light Fastness (Xenon-arc)	EN 438-2:2016 Par. 27	Contrast	≥ 4		Grey scale rating

FIRE PERFORMANCES				
Reaction to fire ⁽²⁾	EN 13501	Classification - CGS wood frame Classification - CGF metal frame	D-s2,d0 B-s1,d0	class
FOOD & HYGIENE PROPERTIES				
Contact with food - overall migration	EN 1186	Acetic acid 3 % Ethanol 50 % Ethanol 95 % Isooctane	≤ 10 ≤ 10 ≤ 10 ≤ 10	mg/dm ²
ENVIRONMENTAL PROPERTIES				
Formaldehyde emission	EN 13986	Formaldehyde emission rating	E1	Rating
Volatile organic chemical emission	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Classification	A+	Rating
		TVOC emission	≤ 0,2	mg/m ³
Phenol Free ⁽⁴⁾	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Phenol emission	< 0,002	mg/m ³

Nota:

- (1) t: Spessore nominale [mm]
- (2) Longitudinale: parallelo alla direzione delle fibre (di solito anche la direzione di levigatura).
Trasversale: perpendicolare alla direzione delle fibre.
- (3) Si prega di contattare Puricelli Technik per ulteriori dettagli sui test di protezione antincendio condotti e sui certificati esistenti.
- (4) Il fenolo non viene utilizzato come materia prima nella produzione di PURICOMPACT. 0,002 mg/m³ è il limite di rilevamento (DL) del test.

Nota sui pannelli PURICOMPACT con pellicola protettiva adesiva:

Le pellicole protettive sono progettate per la protezione temporanea della superficie durante il trasporto e la manipolazione, contro lo sporco, i graffi e i segni degli utensili (ad es. cinghie di tensionamento durante il carico); non sono progettate per proteggere da impatti meccanici grossolani, corrosione, umidità o sostanze chimiche. I laminati coperti con la pellicola protettiva dovrebbero essere conservati in un luogo pulito e asciutto (40-60% di umidità relativa) a temperatura ambiente (20-25 °C), evitando influenze meteorologiche e radiazioni UV. In ogni caso, la pellicola protettiva deve essere rimossa da Puricelli entro quattro mesi dalla data di spedizione. Puricelli non può essere ritenuta responsabile per difetti nei laminati coperti con la pellicola protettiva o per le conseguenze di applicazioni non raccomandate.



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 / **Arrêté 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 revêtement de mur ou de sol et des peintures 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.



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 / <i>VOC emission for a thickness range</i>

VALUTAZIONE / JUDGEMENT

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

Il Responsabile Certificazione
 The Certification Manager

Il Direttore del Laboratorio
 The Director of the Laboratory

Valid until: 09/11/2026

David Borsini

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.

PURICELLI S.R.L.
T: +39 031 855051
info@puricelli.it
www.kb-puricelli.com

