



**L.I.C.A.V. s.r.l.**

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

[www.licav.it](http://www.licav.it) - e-mail: [info@licav.it](mailto:info@licav.it)

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

## Rivestimenti: LAMINATO PLASTICO

Il laminato plastico venne scoperto casualmente dal chimico belga Leo Bakeland il quale fra la fine del 1800 e gli inizi del 1900 mise a punto un processo chimico che attraverso l'uso di determinati valori di temperatura e pressione produceva una resina che scaldata tendeva ad indurire, conservando la forma del recipiente in cui era contenuta. Da qui nasce la Bakelite, un materiale termoindurente impiegato in moltissimi settori industriali.

### DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Uffici, Centri Elaborazione Dati, sale per quadri elettrici, laboratori.

### VANTAGGI

Elevata resistenza all'abrasione e ai graffi, resistenza agli urti, facilità di pulizia, igienicità, ridotto livello di emissione di formaldeide ed elevata resistenza alla luce.

### SVANTAGGI

Basso assorbimento acustico, sensibilità alle dilatazioni termiche lineari.

### COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Melamina, formalina, fenolo, carta kraft (80-250 gr/m<sup>2</sup>), carte decorative (70-150 gr/m<sup>2</sup>), carta di alfacellulosa pigmentata o bianca, overlay (15-45 gr/m<sup>2</sup>), carta di alfacellulosa sbianchita, resina melaminica, resina trasparente e resine fenoliche.

Il laminato plastico è costituito da strati di fibra di cellulosa (normalmente carta) impregnata in resine termoindurenti, uniti mediante un processo combinato di calore e alta pressione. Ciò determina la policondensazione delle resine termoindurenti, ottenendo un materiale omogeneo, non poroso, avente la finitura superficiale richiesta. In generale più del 60% del laminato è costituito da carta e il restante 30-40% da resine sintetiche termoindurenti polimerizzate di tipo fenolasto per il supporto del rivestimento e aminoplasto per la superficie decorativa. Reso ruvido sul retro tramite azione di calibratura. Ottenibile in versione antistatica e conduttiva.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da 0,5 a 1,2 mm (in genere 0,9 mm)
Peso	1,35 kg/m <sup>2</sup> per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 32 (contract) a classe 43 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20015	>= 7 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Resistenza all'abrasione	> 0,006 gr. / 100 giri (NEMA LD1 – 2,01)
Resistenza al graffio	>14 N
Resistenza ai prodotti domestici	Nessuna Variazione
Densità dei fumi	X-1-702 AFNOR
Resistenza elettrica	10 <sup>9</sup> Ohm

### PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il laminato plastico può essere applicato sui pannelli di:

<b>LW</b>	Conglomerato di Legno
<b>LF</b>	Solfato di Calcio



**L.I.C.A.V. s.r.l.**

Ufficio e deposito: 00133 ROMA – Via Casilina, 1670

Tel. 06.2055581 r.a. – Fax 06.20433793

[www.licav.it](http://www.licav.it) - e-mail: [info@licav.it](mailto:info@licav.it)

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

### **FINITURE STANDARD** <sup>(1)</sup>



### **FINITURE A RICHIESTA** <sup>(2)</sup>



### **NOTE**

- 1) Per Finiture Standard si intende il prodotto disponibile in pronta consegna presso il ns deposito, salvo verifica scorte
- 2) Per Finiture a richiesta si intende il prodotto pronto per la lavorazione in produzione, disponibile in consegna presso il ns deposito a 2 o 3 settimane dall'ordine