

PANNELLO MDF NOBILITATO MELAMINICO

Pannello di fibra di legno o MDF (Medium Density Fiberboard) per allestimenti interni (inclusi mobili) nobilitato in superficie con decorativi melaminici attraverso un processo di pressatura. Sono disponibili le seguenti tipologie:

- Supporto di tipo MDF secondo norma EN 622-5 non portante per utilizzo in ambiente secco
- Supporto di tipo MDF secondo norma EN 622-5, ignifugo
- Supporto di tipo MDF.H secondo norma EN 622-5 non portante per utilizzo in ambienti umidi

I pannelli MDF, MDF.H, MDF ignifugo sono dotati di marcatura **CE** secondo EN 13986, certificazione TSCA CARB P2, livello di emissione di formaldeide "E05" e su richiesta sono forniti con dichiarazione FSC® Mix Credit.

Solamente per le finiture Cheope, Jiometori, Mosaico, Paglia, Riga, Tolda, Traccia, Sbalzo, Doga:

Come da consuetudine del settore, i pannelli nobilitati di Cleaf si intendono da utilizzare previa squadratura al fine di compensare le tolleranze naturali di ortogonalità del pannello.

Nel caso di finiture con design spiccatamente geometrico, per un risultato estetico ottimale si consiglia di utilizzare la fase di squadratura per compensare l'eventuale deviazione angolare tra la finitura e il lato lungo del pannello, preferibilmente scegliendo la lavorazione singola rispetto a quella in pila.

Cleaf si impegna a mantenere tale scostamento angolare, connaturato ai sistemi di centratura normalmente previsti sulle presse, entro i 2 mm/m.

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO NOBILITATO*

RESISTENZA ALL'ABRASIONE	EN 14322, EN 14323	Stampati: Classe 1, Unicolori: Classe \geq 3A
RESISTENZA AL GRAFFIO	EN 14322, EN 14323	$\geq 1,5$ N
RESISTENZA ALLE MACCHIE	EN 14322, EN 14323	Classe \geq 3
RESISTENZA ALLA LUCE	EN 14322, EN 14323	\geq 4 scala dei grigi
RESISTENZA ALLA FESSURAZIONE	EN 14322, EN 14323	Classe \geq 3
DIFETTI SUPERFICIALI	EN 14322, EN 14323	Punti: ≤ 2 mm 2 /m 2 , Lunghezza: ≤ 20 mm/m 2
DANNEGGIAMENTO DEL BORDO	EN 14322, EN 14323	≤ 10 mm, ≤ 3 mm per pannelli pre-tagliati
TOLLERANZE DIMENSIONALI	SPESSORE	EN 14322, EN 14323 ≤ 19 mm: $\pm 0,2$ mm**, > 19 mm: $\pm 0,3$ mm**
	LUNGHEZZA E LARGHEZZA	EN 14322, EN 14323 ± 5 mm, $\pm 2,5$ mm per pannelli pre-tagliati
PLANARITÀ (Pannelli bilanciati spessore \geq 15mm)	EN 14322, EN 14323	≤ 2 mm/m
RILASCIO DI FORMALDEIDE	EN 13986, EN 14322, EN ISO 12460-3	$\leq 3,5$ mg/(m 2 h), Classe E1 (EN 13986)
	BAnz AT26.11.2018 B2 EN ISO 16516	< 0,1 ppm, Classe E1 (BAnz AT26.11.2018 B2 - E05)
	Reg. UE 2023/1464, EN 16516	$\leq 0,062$ mg/m 3 (E05)
	EPA TSCA Title VI ASTM E1333-96	< 0,11 ppm (CARB P2 – EPA TSCA Title VI)
CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO	EN 13986 EN13501-1	Dettagli nel documento DOP

* I valori riportati sul presente documento sono relativi ad una configurazione di prodotto standard. Per prodotti personalizzati rivolgersi all'ufficio commerciale.

** Il sovrappiombatura nominale dovuto allo strato di nobilitazione di ciascuna finitura è indicato nella relativa sezione prodotto del sito web Cleaf <https://cleaf.it/it/finiture/>.

PANNELLO MDF

NOBILITATO MELAMINICO

CARATTERISTICHE TECNICHE PANNELLO IN FIBRA DI LEGNO

COMPOSIZIONE	Fibre di legno vergine di essenze miste					
DENSITA'	EN 323	700 – 850 Kg/m ³				
CONTENUTO DI UMIDITA'	EN 622-1, EN 322	4 – 11 %				
VALORI NOMINALI PER GRUPPO DI SPESORE		>6mm ≤9mm	>9mm ≤12mm	>12mm ≤19mm	>19mm ≤30mm	>30mm ≤38mm
RESISTENZA A FLESSIONE MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 310	23	22	20	18	17
MODULO DI ELASTICITA' MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 310	2700	2500	2200	2100	1900
COESIONE INTERNA MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 319	0,65	0,60	0,55	0,55	0,50
RIGONFAMENTO MAX DELLO SPESORE IN ACQUA, 24h [%]	EN 622-5, EN 317	17	15	12	10	8



A RICHIESTA

PANNELLO NOBILITATO MDF.H non portante per utilizzo in ambienti umidi ("IDRO")

VALORI NOMINALI PER GRUPPO DI SPESORE	>6mm ≤9mm	>9mm ≤12mm	>12mm ≤19mm	>19mm ≤30mm	>30mm ≤38mm	
RESISTENZA A FLESSIONE MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 310	27	26	24	22	17
MODULO DI ELASTICITA' MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 310	2700	2500	2400	2300	2200
COESIONE INTERNA MIN [N/mm ²]	EN 622-5, EN 319	0,80	0,80	0,75	0,75	0,70
RIGONFAMENTO MAX DELLO SPESORE IN ACQUA, 24h [%]	EN 622-5, EN 317	12	10	8	7	7
RIGONFIAMENTO MAX DOPO TEST CICLICO OPZ. 1 [%]	EN 622-5, EN 321	19	16	15	15	15
COESIONE INTERNA MIN DOPO TEST CICLICO OPZ. 1 [N/mm ²]	EN 622-5, EN 321	0,30	0,25	0,20	0,15	0,10

PANNELLO NOBILITATO IGNIFUGO

MDF ignifugo nobilitato con carte decorative melamminiche (e carte tecniche).

Classe di reazione al fuoco B-s1, d0 EN 13986 EN13501-1

Spessori nominali del grezzo disponibili: da 10mm a 25mm.

PANNELLO NOBILITATO MDF, MDF.H o MDF IGNIFUGO con dichiarazione FSC® C047274 Mix Credit CSI-COC-000343.



STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE E LAVORAZIONE

Conservare il prodotto in ambiente ventilato e asciutto, non esposto a luce solare diretta.

Evitare di comporre cataste eccessivamente alte o instabili.

Utilizzare sistemi di movimentazione a vuoto. Evitare la manipolazione manuale e l'utilizzo di spintori sui nastri trasportatori.

Le macchine e le attrezzature devono essere dotate di idonei sistemi di aspirazione.

PANNELLO MDF NOBILITATO MELAMINICO



CONSIGLI DI UTILIZZO

Corrispondenza dei colori e del gloss

Sono possibili lievi differenze di colore e/o di gloss nello stesso prodotto fra produzioni diverse a causa delle tolleranze delle materie prime. I componenti utilizzati uno accanto all'altro devono pertanto essere controllati per verificare l'uniformità del colore e del gloss. In alcuni casi la finitura e il colore del laminato possono differire dal pannello e/o dal bordo abbinato a causa della differenza di tecnologia produttiva o dell'utilizzo dell'overlay. Richiedere campioni per una valutazione personale prima di effettuare il primo ordine.

Finiture geometriche

Solamente per le finiture Cheope, Jiomatori, Paglia, Riga, Tolda, Traccia, Sbalzo, Doga:

Nel caso di finiture con design spiccatamente geometrico, per un risultato estetico ottimale si consiglia di utilizzare la fase di squadratura per compensare l'eventuale deviazione angolare tra la finitura e il lato lungo del pannello rivestito con laminato, preferibilmente scegliendo la lavorazione singola rispetto a quella in pila. Cleaf si impegna a mantenere tale scostamento angolare, connaturato ai sistemi di centratura normalmente previsti sulle presse, entro i 2 mm/m.

Nell'abbinamento estetico laminato-pannello, per queste finiture si consiglia di considerare una possibile differenza di passo nel design, in quanto il laminato in fase di raffreddamento subisce un restringimento che nel pannello non si verifica.

Vi è una famiglia di articoli (al di fuori della lista sopra citata) che solo in apparenza presentano un design spiccatamente geometrico. In realtà, in questi casi l'intento dell'effetto estetico è opposto, ossia è quello di ricreare in maniera fedele e realistica anche le irregolarità proprie dei materiali di origine naturale o dei processi di lavorazione artigianale che simulano. Ad es. il decorativo FD05 o le finiture Nadir e Penelope riproducono la trama di una stoffa, la finitura Mosaico riproduce una pezza in pelle intrecciata. Il pregio del design consiste appunto nel confondersi perfettamente con l'aspetto di un tessuto, in cui trama e ordito possono essere tensionati in misura leggermente diversa da punto a punto. Il requisito di scostamento angolare non è ovviamente applicabile a questo gruppo di articoli.



PULIZIA E MANUTENZIONE

Per la pulizia utilizzare esclusivamente panni morbidi e normali prodotti per l'igiene domestica.

Si consiglia di non spruzzare prodotti direttamente sulla superficie poiché ciò può causare aloniature.

In caso di detergente senza risciacquo, applicare il detergente su un panno morbido e passare la superficie. In caso di detergente con risciacquo, applicare il detergente su un panno morbido umido, pulire, quindi risciacquare con acqua per rimuovere eventuali residui, poi asciugare la superficie con un panno morbido per evitare possibili depositi di calcare contenuto nell'acqua.

Evitare prodotti e spugne abrasive, incluse quelle melamminiche (spugna magica), candeggina o sostanze fortemente clorate, acidi e basi forti. L'utilizzo di prodotti di pulizia o spugne con effetto abrasivo può indurre, a lungo termine, lucidature e perdita delle caratteristiche di resistenza intrinseche del prodotto.

Per ulteriori dettagli consultare la scheda *Istruzioni di Pulizia Melaminico*.

Alcune superfici nobilitate vengono fornite protette con apposita pellicola. La pellicola deve essere rimossa subito dopo la lavorazione e comunque entro 1 anno dalla consegna per garantire l'assenza di residui.

La presente scheda tecnica è stata redatta conformemente allo stato attuale delle nostre conoscenze e delle caratteristiche tecniche dei materiali, tuttavia ha unicamente scopo informativo e non rappresenta in nessun caso una sorta di garanzia nemmeno riguardo all'idoneità per applicazioni specifiche ovvero in merito alle proprietà dei prodotti. Tale scheda si basa principalmente sull'esperienza pratica dei nostri tecnici nonché sui test condotti internamente e non costituisce quindi una prova scientifica incontrovertibile. Cleaf SPA non si assume pertanto alcuna responsabilità per eventuali errori di carattere tecnico e/o applicativo, inesattezza nella applicazione di norme o regolamenti o financo refusi di stampa. Segnaliamo infine che la presente scheda potrebbe risultare sorpassata a cagione di modifiche tecniche dovute al continuo sviluppo dei prodotti di Cleaf SPA, nonché ai cambiamenti degli standard scientifici e tecnici ovvero sulla base dell'introduzione di nuove normative applicabili al settore di riferimento. Alla luce di quanto sussposto, il contenuto delle istruzioni di lavorazione non può fungere né da manuale per l'uso dei prodotti né per le loro applicazioni e nemmeno come elemento di identificazione dell'oggetto del contratto giuridicamente vincolante fra le parti.