

FISA TEHNICA MELACART

PRINT HPL nu este inclus în categoria materialelor periculoase. Articolul de față face referire la compoziția produsului și oferă sfaturi în manipularea și utilizarea acestuia.

0. Produsul.

Datele mai jos menționate sunt valabile la toate tipurile de PRINT HPL.

1. Descriere/compoziție

Laminatale decorative (HPL) sunt fabricate la presiuni înalte conform standardelor Europene.

PRINT HPL sunt plăci care conțin celuloză fibroasă (în mod normal hârtie) și sunt impregnate cu rășină plastifiabilă. Aceste plăci sunt lipite la presiuni înalte.

În cazul unei temperaturi de 120° C și presiuni mari obținem un material omogen de circa 1,35 g/cm³.

PRINT HPL conține 60% hârtie și 30-40% rășină de fenol formaldehidă în nucleu iar pe suprafață rășină de melamină formaldehidă.

Ambele tipuri de rășină plastifiabile interacționează în timpul procesului de formare, producând un material stabil, non-reactiv cu caracteristici care diferă total de părțile componente ale acesteia.

PRINT HPL este distribuit în formă de placă, având diferite mărimi și finisaj de suprafață. Grosimea variază între 0,6-30 mm. Pentru prevenirea incendiului laminatale pot fi tratate cu un aditiv, care nu conține halogen.

2. Depozitare și transport.

Depozitarea și transportul PRINT HPL-ului nu necesită precauții speciale.

PRINT HPL este inclus în clasa materialelor nepericuloase. Pentru acestea nu sunt necesare etichete speciale de transport.

4. Manipulare și prelucrare.

În general pentru fabricarea în condiții de siguranță se are în vedere extragerea de praf și luarea măsurilor de prevenire a incendiilor. La prelucrare este recomandată folosirea mănușilor de protecție. Intrarea în contact cu praful de PRINT HPL nu reprezintă o problemă specială, totuși există posibilitatea ca personalul să fie sensibil sau chiar alergic la praful respectiv.

5. Aspecte de mediu și de sănătate.

Laminatale decorative sunt tratate termic și sunt inerte din punct de vedere chimic. Emanarea gazelor este atât de mică, încât nu poate fi detectată.

Datorită permeabilității scăzute, PRINT HPL-ul aplicat pe lemn acționează ca și o barieră împotriva posibilelor emiteri de formaldehide. Emiterea de formaldehide la PRINT HPL este cu mult sub limita altor materiale din lemn.

PRINT HPL este special creat pentru contactul cu alimentele.

Suprafețele decorative sunt rezistente la soluțiile de curățare.

Suprafața și colțurile de PRINT HPL sunt ușor de dezinfectat cu apă caldă, abur și orice dezinfectant folosit în spitale, precum și alte aplicații comerciale.

6. Întreținere.

Din moment ce la PRINT HPL nu sunt probleme de coroziune și oxidare, acesta nu necesită protecție, cum ar fi vopsire sau lăcuire.

7. În caz de incendiu.

Laminatele se aprind cu greu, dar în caz de incendiu acestea întârzie răspândirea focului. Din cauza arderii incomplete, ca și în cazul oricărui alt material organic, există substanțe toxice în aer.

Conform standardelor franceze, PRINT HPL este conceput să atingă cea mai bună performanță din clasa materialelor organice de suprafață (cel puțin clasa F2 pentru densitatea fumului și a toxicității).

În caz de incendiu, se folosesc tehnici de stingere identice, precum în cazul materialelor din lemn.

8. Recuperare de energie.

Ținând cont de valoarea calorică mare (18-20MJ/kg)* PRINT HPL-urile sunt ideale pentru reciclare termică. Prin ardere la 700 °C se obține apă și dioxid de carbon.

În prezent arderea se realizează într-un crematoriu, astfel scrumul este colectat pe un șantier special creat pentru deșeuri.

* Pentru a compara: valoarea calorică la petrol = 37-41MJ/kg sau la cărbune = 28-31MJ/kg.

9. Date tehnice.

9.1 Caracteristici fizice și chimice.

9.1.1	Condiție fizică.	Placă solidă
9.1.2	Densitate	$\geq 1.35 \text{ g/cm}^3$
9.1.3	Solubilitate	insolubil în apă, petrol, metanol, dietil eter, n-octanol, acetună.
9.1.4	Punct de fierbere	-
9.1.5	Rata de evaporare	-
9.1.6	Punct de topire	nu se topește
9.1.7	Valoare calorică	18-20 MJ/kg
9.1.8	Substanțe periculoase	PRINT HPL nu pentaclorofenol, asbest, halogen sau metale grele (antimoniu, bariu, cadmiu, cromiu, crom VI, mercur, plumb, selenium). Totuși aceste substanțe pot fi prezente în compoziția lor datorită impurității naturale a laminatelor.

9.2 Stabilitate și reactivitate.

9.2.1	Stabilitate	PRINT HPL-urile sunt stabili; nu sunt considerați reactivi și nici corosivi.
9.2.2	Reacții periculoase	-
9.2.3	Incompatibilitate de material.	Acidul și substanța alcalină pătează suprafața.

9.3 Incendiu și explozie.

9.3.1	Temperatură de igniție	approx. 400 °C
9.3.2	Licărare	-
9.3.3	Descompunere termică	posibil peste 250 °C. În funcție de condițiile de ardere (temperatură, cantitate de oxigen) pot fi emise gaze toxice, de exemplu: monoxid de carbon, dioxid de carbon și amoniac.
9.3.4	Inflamabilitate	PRINT HPL nu este considerat un material inflamabil.
9.3.5	Stingere.	PRINT HPL este considerat material clasa A.

Accesorii mobilier, mese si scaune, PAL melaminat

Pentru stingerea focului se poate folosi dioxid de carbon, spray cu apă, spumă uscată. În caz de incendiu se folosește echipamentul de protecție.

- 9.3.6 Risc de explozie. Se pune accent pe ventilație pentru a evita praful concentrat.
- 9.3.7 Limită de explozie. Praful sub $60\text{mg}/\text{m}^3$
- 9.3.8 Protecție în caz de incendiu. Nu este necesar ca și în cazul materialelor din lemn.
- 9.4 Depozitare și transport.** PRINT HPL este inclus în clasa materialelor nepericuloase și nu sunt cerințe speciale la transport.
- 9.5 Prelucrare.** Se folosesc mănuși și ochelari de protecție. Nu necesită echipament special.
- 9.6 Aspecte de sănătate.** PRINT HPL nu reprezintă un pericol pentru oameni și animale; nu există dovezi care să afirme că au existat efecte toxicologice. PRINT HPL este special creat pentru contactul cu alimente
- 9.6.1 Arii de lucru. Se aplică regula generală a prafului.
- 9.6.2 Emisie de formaldehidă. Valoarea la un PRINT HPL de 0.9 mm:
< $0.4\text{ mg}/\text{h m}^2$, testat conform EN 717- 2*
< 0.05 ppm, testat conform metodei WKI.
- 9.7 Informații suplimentare.** PRINT HPL este o placă solidă și nu reprezintă un pericol pentru sănătate.

* Metoda (analiză de gaze) standard amintește de un proces care determină emisia accelerată de formaldehidă. Testul se face la 60°C și maximum 3% RH, dar nu în condiții normale de aplicare a unui panou din lemn.

Aceste informații se bazează pe cunoștințe tehnice curente, dar nu constituie nici o garanție, este responsabilitatea fiecărui utilizator în parte.