



Puricelli Küchen & Bad Kollektion

**HANDBUCH
&
TECHNISCHE DATEN**

Inhalt

	Seite
0 ALLGEMEINE INFORMATION	4
1 CHARAKTERISTIK	5
1.1 PRODUKTION	
1.2 VERWERTUNG	
2 KOLLEKTION	6
2.1 DEKORE	
2.2 FORMATE, STÄRKEN	
2.3 OBERFLÄCHEN	
3 TRANSPORT, LAGERUNG, HANDLING	7
4 ZUSCHNITT	8, 9
5 BEARBEITUNG	10 - 11
6 MONTAGE	12 - 15
7 REINIGUNG	16
8 TECHNISCHE DATEN	17 - 19
MATERIALEIGENSCHAFTEN	

0 ALLGEMEINE INFORMATION

Die Puricelli K&B Kollektion wird, in Übereinstimmung mit den geltenden Standards und nach aktuellem Stand der Technik, auf modernen Industrieanlagen hergestellt. Die Produktionsanlagen erfüllen die Anforderungen der ISO 14001:200. Wir bemühen uns, den Umwelteinfluss von Produktion, Verpackung und Versand so gering wie möglich zu halten. Jede einzelne Platte wird, während des Herstellungsprozesses und vor dem Versand, technisch und optisch überprüft.

Wenn Sie Zweifel an den Anweisungen in dieser Broschüre haben, wenden Sie sich an unsere technische Abteilung oder Ihren örtlichen Vertreter. Alle Informationen oder Produkte, die in diesem Benutzerhandbuch enthalten sind, müssen vom Benutzer überprüft und getestet werden, um deren Eignung für den jeweiligen Gebrauch oder Anwendung zu bestimmen. Die Bedingungen und Umstände vor Ort müssen berücksichtigt werden. Wir behalten uns das Recht vor, Spezifikationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Die Informationen in dieser Broschüre entsprechen dem aktuellen Stand der Technik zum Zeitpunkt des Drucks.

Unsere Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert. Technische Änderungen zur Produktverbesserung werden auch ohne Vorankündigung durchgeführt. Die Aufrechterhaltung höchster technischer und ethischer Standards ist unser tägliches Ziel, da wir kontinuierlich daran arbeiten, lebenswichtige Ressourcen für die Zukunft zu erhalten.

Die Puricelli K&B Kollektion wird ohne Phenolharz hergestellt und leistet daher einen bedeutenden Beitrag zum Schutz der Umwelt sowohl in der Produktion als auch beim Recycling von Abfällen.



1 CHARAKTERISTIK

- 1.1 Die Puricelli K&B Kollektion ist in der Regel für den Innenbereich konzipiert (auf Anfrage ist unter gewissen Voraussetzungen und speziellen Einschränkungen auch ein Einsatz im Außenbereich möglich). Die Paneele bestehen aus verschiedenfarbigen Kraftpapier-Lagen im Kern und dekorativen Papier-Lagen in der Oberfläche, welche mit duroplastischen Harzen getränkt und in Etagenpressen unter hohem Druck und Temperatur unlösbar verpresst werden.

Seit vielen Jahren werden bei Puricelli Compact Platten keine Phenolharze mehr verwendet (Ausnahme Brandklasse B-s1 d0), somit wird ein wichtiger Beitrag zum Schutz der Umwelt, in Produktion, Verarbeitung, Nutzung und Entsorgung, geleistet.



- 1.2 Reststücke und Abschnitte können geschreddert und als Füllstoff in Betonmischungen für Fundamente verwendet oder gemäß den örtlichen Vorschriften auf Deponien entsorgt werden.

In zertifizierten Verbrennungsanlagen verbrennen Puricelli HPL-Schichtstoffe bei 700°C innerhalb von 4 Minuten zu Kohlenstoffdioxid, Stickstoffdioxid und Wasserdampf. Die entstehende Asche kann auf Deponien entsorgt werden. Dies gewährleistet die Energiegewinnung gemäß Abschnitt 8 des Kreislaufwirtschafts-gesetzes.



2 KOLLEKTION

2.1 DEKORE

> 30 UNI-, HOLZ-, STEIN- & Fantasie-Dekore

Hier geht's zur aktuellen Kollektion ->>



2.2 FORMATE und STÄRKEN

PRODUKT	Stärke [mm]	Formate [mm]
Schichtstoff	0,7	3050*1300
Rückwand	4	4200*1300
Arbeitsplatte	12	4200*1300, 4200*1620

2.3 OBERFLÄCHEN

Standard

AK	OAK
AR	ARDESIA
GL	GALAXY
LA	LAVA
MN	MOON
NK	NIKE
SN	SAND

Antifingerprint

GH	GHOST
MM	MOREMATT



3 TRANSPORT, LAGERUNG, HANDLING



3.1 Während des Transports und der Lagerung müssen die allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für Compact Platten gemäß EN 438-7 beachtet werden. Die Platten werden horizontal auf Paletten in Schutzfolie verpackt und mit mindestens 4 Stahlbändern gesichert. Zum Be- und Entladen der Paletten empfehlen wir einen Gabelstapler mit einer Tragfähigkeit von mindestens 3 Tonnen und einer Gabellänge von 1350 bis 1900 mm, je nach Plattengröße. In Bezug auf Transportvorschriften werden Puricelli Compact-Platten nicht als Gefahrstoffe eingestuft; Kennzeichnung und besondere Vorsichtsmaßnahmen sind nicht erforderlich.

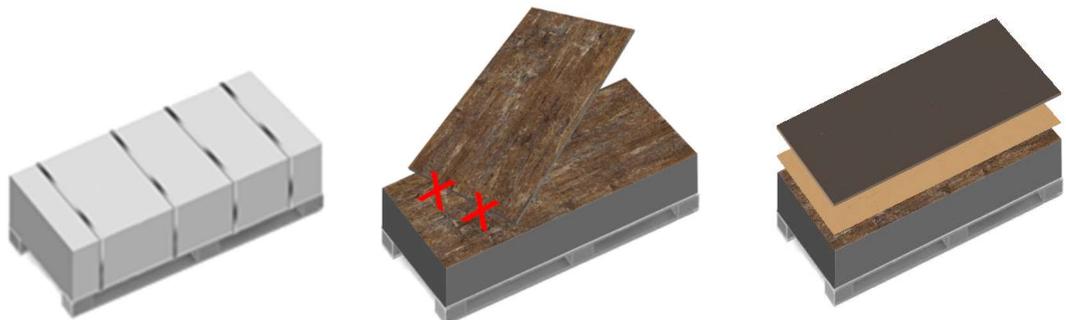
3.2 Die Lagerung der Platten muss horizontal unter Dach auf Paletten erfolgen. Nach dem Entnehmen einzelner Platten muss die Palette erneut abgedeckt werden.

Stellen Sie eine ausreichende Belüftung sicher, um stehende Nässe unter der Verpackungsfolie zu vermeiden.

Die optimale Lagerung erfolgt bei 50-60% relativer Luftfeuchtigkeit und einem Temperaturbereich von 18 bis 25°C.



3.3 Beim Handling der Platten müssen die Stahlbänder von der Palette entfernt werden. Für große Formate empfehlen wir Saugheber (andernfalls werden bis zu 6 Personen benötigt) um eine Platte sicher zu bewegen. Heben Sie die Platten nach oben um Kratzer auf der Oberfläche zu vermeiden. Ziehen sie die Platten nicht über Kanten oder schieben die Platten übereinander. Zur Abdeckung einer geöffneten Palette empfehlen wir eine schwere Siebdruckplatte, OSB- oder Spanplatte auf einer Kartonlage, um Verformungen während längerfristiger Lagerung zu vermeiden.



4 ZUSCHNITT



4.1 Zum Sägen empfehlen wir Hartmetallbestückte Sägeblätter oder, für längere Lebensdauer, diamantbestückte Werkzeuge.

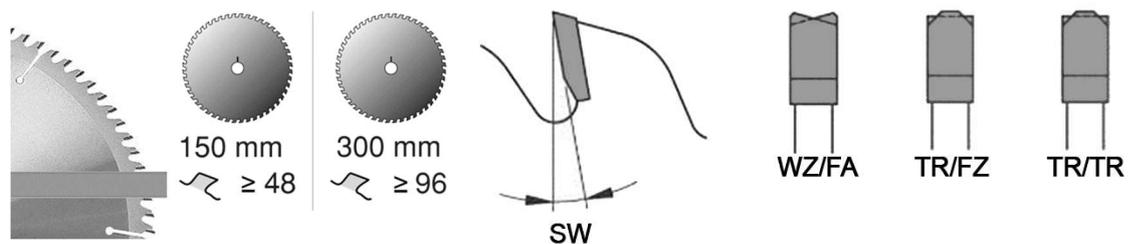
Die folgenden Zahnformen haben sich bewährt:

Hand- und Tischkreissägen	Wechselzahn angefast (WZ/FA) Trapez-/Flachzahn (FZ/TR)
CNC-Sägen	Trapezzahn (TR/TR) mit Vorritzaggregat oder Diamantbestückte Sägeblätter mit Vorritzaggregat

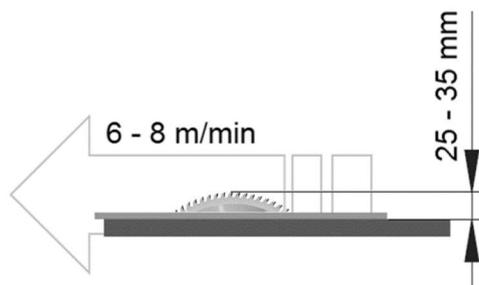
Eine hohe Drehzahl bedeutet eine ausgezeichnete Schnittqualität, der Vorschub ist entsprechend anzupassen (bei zu geringem Vorschub kann es zu Brandmarken an den Kanten kommen), jedoch verkürzt sich die Lebensdauer der Sägeblätter.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist stärkenabhängig und sollte ca. 6-8 m/min betragen.

Besäumschnitte von mindestens 1 cm sind an Längs- und Breitseite auszuführen.



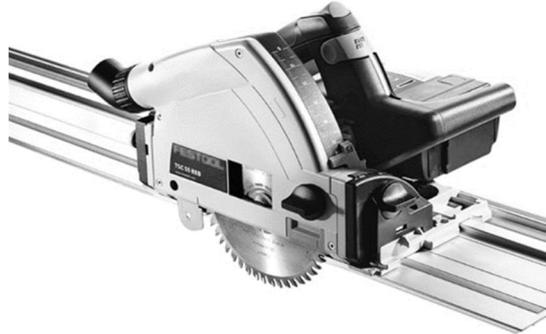
4.2 Sägeblattüberstand: ca. 25 - 35 mm, je größer der Überstand des Sägeblattes über die Oberseite des Boards, desto besser die obere oder schlechter die untere Schnittkante.



4.3 HANDKREISSÄGEN MIT FÜHRUNGSSCHIENE

Handkreissägen dürfen nur mit Führungsschiene benutzt werden. Um Brandspuren an den Kanten zu vermeiden ist auf einen gleichmäßigen Vorschub zu achten. Eine Nachbearbeitung der Kanten wird empfohlen.

Entgraten Sie die Schnittkanten mit einer Feile, Schleifpapier oder Handfräser.



4.4 BERECHNUNG VON DREHZAHL UND VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT

n [min^{-1}]	Drehzahl	4000 – 8000 min^{-1}
v_f [m/min]	Vorschub	6 – 8 m/min
v_c [m/s]	Schnittgeschwindigkeit	50 – 80 m/s
D [m]	Werkzeughdurchmesser	160 – >450 mm
z [1]	Zähnezahl	~50 – ~140
f_z [$\text{mm}/1$]	Vorschub pro Zahn	0,02 – 0,07 mm

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

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



5 BEARBEITUNG



K&B Arbeitsplatten sind hochwertige Compactplatten und können entsprechend passgenau verarbeitet werden. Kanten fräsen, Ausnehmungen für Herdplatten oder Waschbecken werden genauso präzise durchgeführt wie Bohrungen zum Befestigen der Platten auf den Unterschränken.

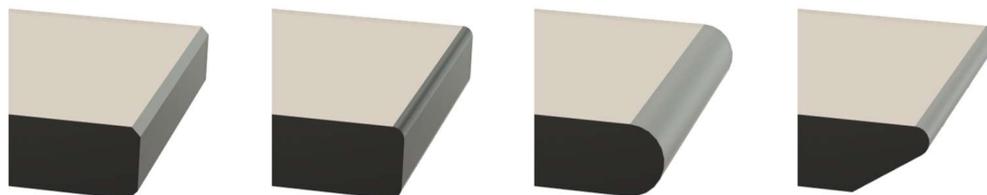
5.1 FRÄSWERKZEUGE

Zum Fräsen empfehlen wir Hartmetallbestückte Wendeplattenfräser oder diamantbestückte Fräswerkzeuge für längere Lebensdauer.



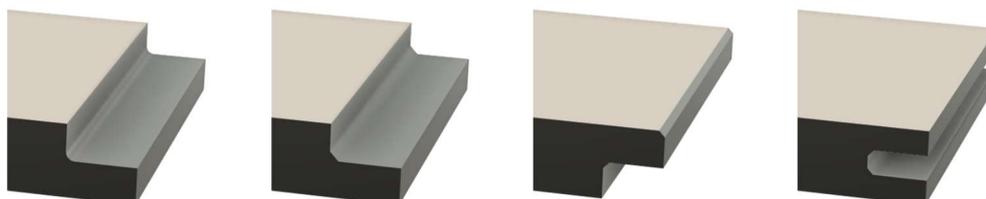
5.2 KANTENFORMEN

Vermeiden sie scharfe Kanten $\leq 90^\circ$



5.3 DIVERSE FRÄSFORMEN

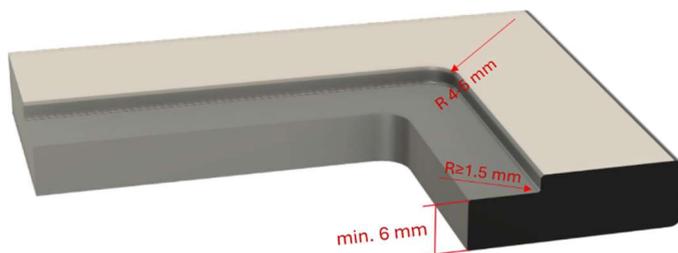
Fräsungen für Waschbecken und Kochfelder flächenbündig, Waschbecken Unterbau und diverse Verbindungen.



- Vermeiden sie scharfe Kanten $\leq 90^\circ$
- Materialreststärke 6 mm
- Eckradien und Fasen bei Innenkanten $\geq 1,5$ mm

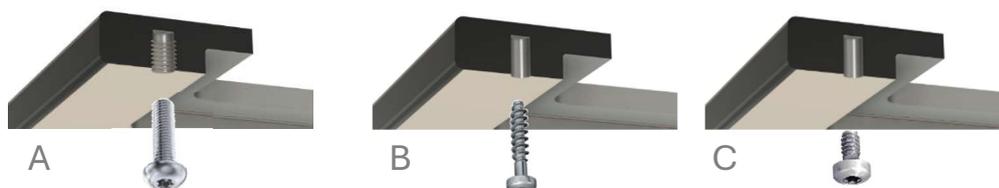
5.4 AUSSCHNITTE, BOHRUNGEN

Fräsungen für Waschbecken und Kochfelder, Waschbecken Unterbau und diverse Verbindungen.



- Vermeiden sie scharfe Kanten $\leq 90^\circ$
- Materialreststärke 6 mm
- Eckradien und Fasen bei Innenkanten $\geq 1,5$ mm
- Eckradien im Oberflächenbereich ≥ 4 mm

Befestigungsbohrungen für Arbeitsplatten auf Unterschränken, Halterungen für Unterbauwaschbecken, Kochfelder, etc.



A
M6 Halbrundkopf
M6x25, T30

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

C
EJOT Duro PT
6x9,5, T30

Arbeitsplatten auf Unterschränken, mit 19 mm Dekorspanplatte.

Variante A metrisches Gewinde in der Arbeitsplatte, für metrische Schrauben

Variante B Sacklochbohrungen $\varnothing 5$ mm, gefast, für gewindefurchende Schrauben

Zur Verschraubung von Arbeitsplatten auf Stahl- oder Aluunterkonstruktion

Variante C Winkel Stärke 2 mm

- Bohrlochtiefe Sackloch 10 mm (bei Plattenstärke 12 mm)
- Einschraubtiefe min. 7 mm \rightarrow max. 9 mm
- Bohrlochdurchmesser Unterkonstruktion 7,5 mm

!!! ACHTUNG !!!

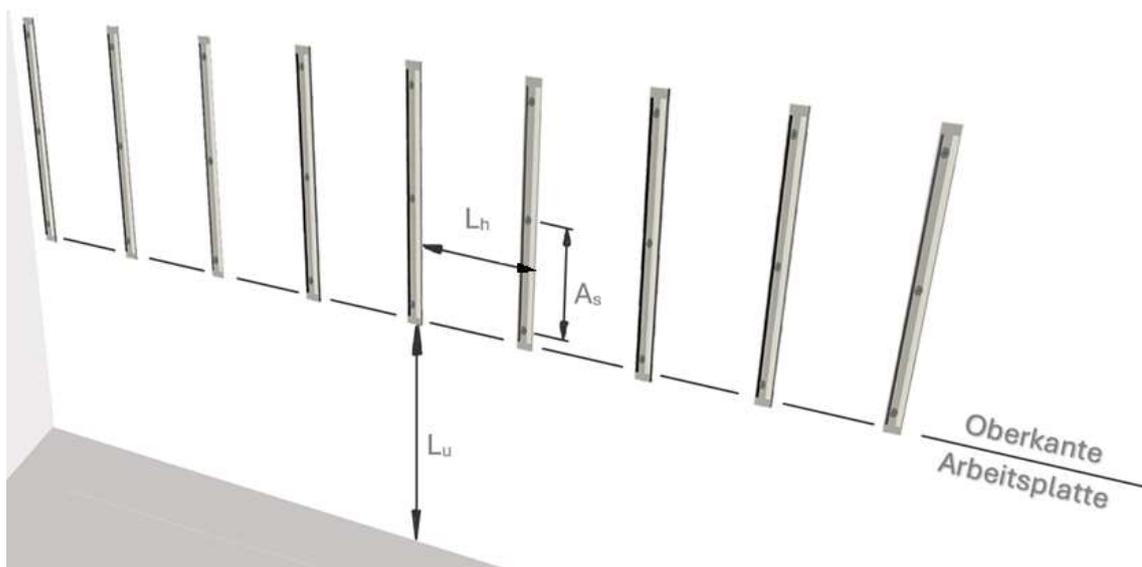
**Zu tiefes Einschrauben kann ein absprengen der Plattenoberfläche
und damit einen irreparablen Schaden zur Folge haben**

6 MONTAGE

6.1 UNTERKONSTRUKTION FÜR RÜCKWAND

Die Unterkonstruktion der Rückwand muss vertikal ausgeführt werden, um eine Hinterlüftung zu ermöglichen. Sie kann aus Sperrholzleisten, Alu-Profilen, Arbeitsplatten-Abschnitten oder anderen geeigneten Materialien hergestellt werden.

- Die Oberkante der Arbeitsplatte muss vor Montagebeginn waagrecht markiert werden.
- Leisten Unterkante L_u liegt 3 cm unter Markierung *Oberkante Arbeitsplatte* (garantiert den Hinterlüftungsabstand auch für Unterschränke)
- Leistenabstand $L_h \leq 300$ mm
- Leistenquerschnitt min. 12*40 mm
- Schraubenabstand $A_s \leq 300$ mm
Schrauben und Dübel sind wandabhängig zu wählen
(z.B.: Beton, Ziegel, Leichtbeton, GK-Trennwand, ...)
- Wandabstand der Platten ≥ 15 mm ... entspricht 12 mm Leisten + 3 mm Klebeauftrag



Zur Verschraubung der Leisten in Ziegel oder Beton eignen sich folgende Schrauben.

Schrauben A2, Kopf $\varnothing 12$ mm, 4,8*60 mm
Universal Nypondübel $\varnothing 8$ *50 mm



Es können auch andere Flachrundkopfschrauben eingesetzt werden.

6.2 EINRICHTEN DER UNTERSCHRÄNKE

Der Wandabstand der Unterschränke ist durch die Leisten der Unterkonstruktion vorgegeben. Siehe 6.1 Abstand L_u

Die Auflageflächen der Unterschränke müssen in Längs- und Querrichtung mit den Stellfüßen nivelliert werden.



6.3 VERBINDUNG MEHRTEILIGER ARBEITSPLETTEN

Aufgrund unterschiedlicher Dehnung sollten Arbeitsplatten richtungsgebunden verarbeitet werden.

Bis 90 cm Plattenbreite empfehlen wir eine kraftschlüssige Verbindung mit zwei Arbeitsplattenverbindern, sowie 3 Nut/Feder Verbindungen (oder Holzlamellen) pro Meter für eine flächenbündige Arbeitsfläche.

Die Kanten im Bereich der Plattenverbindung sollten in jedem Fall geringfügig angefast werden um Ausbrüche zu vermeiden.



6.4 MONTAGE ARBEITSPLATTE

Die Verbindung der Arbeitsplatte mit den Unterschränken kann durch Verschrauben (siehe auch 5.4) oder Verkleben erfolgen.

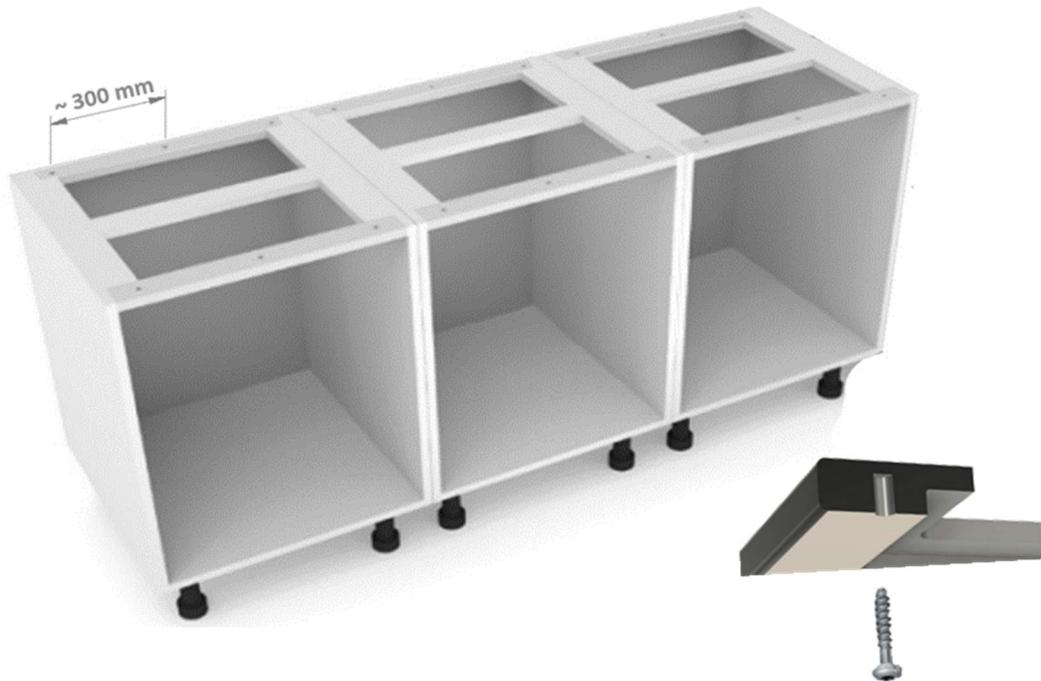
Bitte beachten sie, dass materialbedingt zwischen Unterschränken und Arbeitsplatte, geringfügige Dehnungen ausgeglichen werden müssen.



Die Schutzfolie ist vor Montage beidseitig zu entfernen

6.4.1 ARBEITSPLATTE VERSCHRAUBEN

Der Schraubenabstand in Längsrichtung sollte 300 mm nicht überschreiten. Bei Arbeitsplattenbreite bis 650 mm sind zwei Reihen Schrauben ca. 5 cm von Vorder- und Rückkante vorzusehen. Darüber sollten die Platten auch mittig verschraubt werden. Um Dehnungen auszugleichen sind alle Schrauben nur handfest anzuziehen.



6.4.2 ARBEITSPLATTE VERKLEBEN

Wir empfehlen die Verklebung mit 1K-PUR oder MS-Polymer Klebsystemen. Silikonklebstoffe sind nicht geeignet, da sich Silikon von der Oberfläche der Schichtstoffplatten nach einiger Zeit ablöst.

Bei Arbeitsplattenbreite bis 1250 mm sind 3 Kleberauppen im Abstand von ca. 5 cm von Vorder- und Rückkante, sowie mittig vorzusehen.

Verarbeitungsrichtlinien des Klebesystem-Herstellers sind unbedingt einzuhalten.

Ihr Händler ist ihnen gerne bei der Auswahl des richtigen Klebesystems behilflich.

6.5 MONTAGE RÜCKWAND VERKLEBUNG

Da die Rückwand in den meisten Fällen verklebt wird, empfehlen wir die Verklebung mit 1K-PUR (Ein-Komponenten Polyurethan) oder MS-Polymer Klebsystemen. Silikonklebstoffe sind nicht geeignet, da sich Silikon von Melaminoberflächen nach einiger Zeit ablöst.

Zwischen Rückwand und Arbeitsplatte (auch zwischen mehreren Rückwänden oder Eckmontage) sollten vor der Verklebung 2 mm Abstandhalter eingelegt werden, welche nach Reaktion des Klebesystems wieder entfernt werden. Die Fugen können danach mit Silikon gefüllt werden.

Die Verarbeitungsrichtlinien des Klebesystem Herstellers sind unbedingt einzuhalten.

Ihr Händler ist ihnen gerne bei der Auswahl des richtigen Klebesystems behilflich.



Die Schutzfolie ist vor Montage beidseitig zu entfernen

7 REINIGUNG

Melamin ist eine extrem widerstandsfähige Oberfläche, nahezu alle gängigen Verunreinigungen können mit einfachsten Mitteln entfernt werden.

Keinesfalls dürfen scheuernde Reinigungsmittel, ätzende Reiniger, Schleifpapier, Abziehklingen, etc. zur Anwendung kommen, da diese die Oberfläche mechanisch zerstören.

7.1 VERUNREINIGUNG DURCH LEBENSMITTEL

Die **Standardreinigung** sollte mit warmem Wasser (bis ca. 70°C), Schwamm oder Tuch, durchgeführt werden. Zusätzlich kann das Wasser mit haushaltsüblichen Mengen Seife oder Geschirrspülmittel gemischt werden. Länger eingetrocknete Flüssigkeiten mit hohem Zuckeranteil erfordern eine längere Einwirkzeit (feuchten Schwamm oder Tuch einige Minuten auf der jeweiligen Stelle liegen lassen).

7.2 VERUNREINIGUNG DURCH KOSMETIKA, ÖLE, KLEBSTOFFE, ETC.

War die Standardreinigung nicht erfolgreich können organische Lösungsmittel, wie z.B. Spiritus, Terpentin oder Nitroverdünnung (Aceton, Kohlenwasserstoffe C6-C7, n- Alkane, i-Alkane, cyclische Verbindungen, n-Hexan <5%)

7.3 BLEISTIFTE, BUNTSTIFTE, BOARDMARKER

Zum Entfernen von Bleistiftmarkierungen verwenden sie weichen Radiergummi ohne Schleifstaub oder Korund.

Boardmarker werden mit trockenem Tuch oder Melaminschwamm entfernt. Schattenbilder von Boardmarkern entfernen man am besten mit Flüssigreinigern speziell für Boardmarker, auch Desinfektionsmittel haben sich bewährt.

7.4 KALKABLAGERUNGEN

Zum Entfernen von Kalkablagerungen z.B. bei Armaturen, legen sie ein mit Haushaltssessig getränktes Papier einer Küchenrolle oder ein Schwammtuch auf die betroffene Stelle und lassen sie den Essig ca. 10 Minuten einwirken. Je nach Stärke der Kalkablagerungen können diese weggewischt oder mit einer Handbürste entfernt werden. Sollten noch Ablagerungen sichtbar sein, wiederholen sie den Vorgang.

Ist die Oberfläche durch längere Kalkablagerungen beeinträchtigt und matt, kann der Glanzgrad mit Polierkreide oder einem Melaminschwamm wieder aufgefrischt werden

7.4 REINIGUNG IM SPITALSBEREICH (BAKTERIEN, VIREN, ETC.)

Alle im Spitalsbereich zugelassenen Reinigungsmittel auf alkoholischer Basis können entsprechend den Herstellerrichtlinien eingesetzt werden.



PURICOMPACT - MATERIALEIGENSCHAFTEN

DATENBLATT

PURICOMPACT ist ein dekoratives Hochdrucklaminat (HPL) mit einer Stärke von 2 mm oder mehr, gemäß EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 und EN 438-4:2016. Der Kern besteht aus Schichten von mit duroplastischen Harzen imprägniertem Kraftpapier. Die dekorative Oberfläche auf beiden Seiten besteht aus dekorativem Papier, das mit aminoplastischen Duroplasthanharzen imprägniert ist. Alle Schichten werden durch einen Hochdruck- und Hochtemperaturprozess miteinander verbunden, um ein homogenes, nicht poröses Material mit hoher Dichte zu erhalten.

PURICOMPACT ist in Standard-CGS-Typ und flammhemmendem CGF-Typ gemäß EN 438-4:2016 erhältlich.

EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	MERKMALE	WERTE	EINHEIT
ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN				
Beurteilung des Aussehens	EN 438-2:2016 Abs. 4	Punktförmige Oberflächenfehler Haarförmige Oberflächenfehler	≤ 1 ≤ 10	mm ² /m ² mm/m ²
Maßbeständigkeiten	EN 438-2:2016 Abs. 5	Stärke (1)	≠ 0,20 2,0 ≤ t < 3,0 ≠ 0,30 3,0 ≤ t < 5,0 ≠ 0,40 5,0 ≤ t < 8,0 ≠ 0,50 8,0 ≤ t < 12,0 ≠ 0,60 12,0 ≤ t < 16,0	mm
	EN 438-2:2016 Abs. 6	Längen und Breitenmaß	+10/-0	mm
	EN 438-2:2016 Abs. 7	Maximale Abweichung zwischen Lineal und Plattenkante in mm	≤ 1,5 konvex und konkav	mm/m
	EN 438-2:2016 Abs. 8	Maximale Abweichung der Rechtwinkligkeit	≤ 1,5	mm/m
	EN 438-2:2016 Abs. 9	Maximale Ebenheitsabweichung	≤ 8,0 2,0 ≤ t < 6,0 ≤ 5,0 6,0 ≤ t < 10,0 ≤ 3,0 t ≥ 10,0	mm/m
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN				
Beständigkeit gegen Eintauchen in siedendes Wasser	EN 438-2:2016 Abs. 12	Massezunahme	≤ 5 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 2 t ≥ 5,0	%
		Dickenzunahme	≤ 6 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 2 t ≥ 5,0	%
		Oberflächenveränderung	≥ 3 Glanz ≥ 4 andere Ausführungen	Bewertung
		Kantenaussehen	≥ 3	Bewertung
Maßbeständigkeit bei erhöhter Temperatur	EN 438-2:2016 Abs. 17	Dimensionsveränderung (2)	≤ 0,4 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 0,3 t ≥ 5,0	% Längs
			≤ 0,8 2,0 ≤ t < 5,0 ≤ 0,6 t ≥ 5,0	% Quer
Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit großer Kugel	EN 438-2:2016 Abs. 21	Fallhöhe	≥ 1400 2,0 ≤ t < 6,0 ≥ 1800 t ≥ 6,0	mm
		Einzugsdurchmesser	≤ 10	
Spannungsrisanfälligkeit	EN 438-2:2016 Abs. 24	visuelle Prüfung	≥ 4	Bewertung
Dichte	EN ISO 1183	Dichte	≥ 1,35	g/m ³
Biegemodul	EN ISO 178	Biegemodul	≥ 9000	MPa
Biegefestigkeit	EN ISO 178	Biegefestigkeit	≥ 80	MPa
OBERFLÄCHENEIGENSCHAFTEN				
Beständigkeit gegen Oberflächenabrieb	EN 438-2:2016 Abs. 10	Abrieb	≥ 50	Umdrehungen
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2:2016 Abs. 14	Aussehen	≥ 3 Glanz ≥ 4 andere Ausführungen	Bewertung
Beständigkeit gegenüber trockener Wärme	EN 438-2:2016 Abs. 16			
Beständigkeit gegenüber feuchter Hitze	EN 438-2:2016 Abs. 18			
Kratzfestigkeit	EN 438-2:2016 Abs. 25	Aussehen	≥ 2 für glatte Oberflächen ≥ 3 für strukturierte Oberflächen	Bewertung
Fleckenunempfindlichkeit	EN 438-2:2016 Abs. 26	Oberflächenveränderungen	5 Gruppen 1 und 2 ≥ 4 Gruppe 3	Bewertung
Lichtechtheit (Xenon Bogenlampe)	EN 438-2:2016 Abs. 27	Farbveränderung	≥ 4	Graumaßstab
Kontakt mit Lebensmitteln	EN 1186	Essigsäure 3% Ethanol 50% Ethanol 95% 2,2,4-Trimethylpentan	≤ 10	mg/dm ³
BAUSTOFFKLASSE				
Brandverhalten	EN 13501	Klassifizierung CGS (DIN 4102, B2) Klassifizierung CGF (DIN 4102, B1)	D-s2, d0 B-s1, d0	Brandklasse



PURICOMPACT - MATERIALEIGENSCHAFTEN

DATENBLATT

UMWELTVERTRÄGLICHKEIT				
Formaldehydemission	EN ISO 13986	Formaldehyd-Emissionsklasse	E1	Bewertung
Emission von flüchtigen organischen Verbindungen	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Einstufung	A+	Bewertung
		TVOC-Emission	< 0,2	mg/m ³
Phenolfrei (4)	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Phenolemission	< 0,002	mg/m ³

Anmerkungen

- (1) t: Nennstärke [mm]
- (2) Längs: parallel zur Faserrichtung (normalerweise auch Schleifrichtung). Quer: im rechten Winkel zur Faserrichtung
- (3) Bitte kontaktieren sie Puricelli Technik für weitere Details zu den durchgeführten Brandschutztests und den vorhandenen Zertifikaten.
- (4) Phenol wird nicht als Rohstoff in der PURICOMPACT-Produktion verwendet. 0,002 mg/m³ ist der Nachweisgrenzwert (DL) des Tests.

Hinweis zu PURICOMPACT-Platten mit klebendem Schutzfilm

Die Schutzfolien sind für den vorübergehenden Oberflächenschutz bei Transport und Handling, gegen Schmutz, Kratzer und Werkzeugspuren (z.B. Gurtspanner bei Verladung) konzipiert; sie sind nicht für den Schutz gegen grobe mechanische Einwirkung, Korrosion, Feuchtigkeit oder Chemikalien ausgelegt. Die mit dem Schutzfilm bedeckten Laminare sollten an einem sauberen, trockenen Ort (40 bis 60% relative Luftfeuchtigkeit) bei Raumtemperatur (20 bis 25 °C) gelagert werden, Witterungseinflüsse und UV-Strahlung müssen vermieden werden. In jedem Fall muss die Schutzfolie innerhalb von vier Monaten ab dem Versanddatum durch Puricelli entfernt werden. Puricelli kann nicht für Mängel, der mit dem Schutzfilm bedeckten Laminare, noch für die Folgen bei nicht empfohlenen Anwendungen verantwortlich gemacht werden.

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. <i>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.</i>
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. <i>Panels of HPL laminate.</i>



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 / VOC emission for a thickness range

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
David Bossini

Il Direttore del Laboratorio
The Director of the Laboratory
Luca Ermini

Valid until: 09/11/2026

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

