

Specifiche tecniche

via s.ambrogio_18_20050 macherio_mi_italy_tel. +39 039 2074_fax +39 039 2017820_info@cleaf.it_www.cleaf.it_ **CLEAF**

CLEAF

Product specification

CLEAF

pannelli
panels

pannello nobilitato melaminico

melamine faced panel

supporti disponibili

PANNELLI DI PARTICELLE STANDARD

_spessore 4 - 6 mm > standard conifere
(dimensione 5610 x 2070 mm)

_spessore da 8 a 50 mm > standard conifere
(dimensione 5610 x 2070 mm)

_spessore da 12 a 50 mm > standard tutto pioppo
(dimensione 5610 x 2070 mm)

PANNELLO DI PARTICELLE E0****

_spessore 18 mm
(dimensione 2800 x 2070 mm)
_altri spessori su richiesta in base ai quantitativi

PANNELLO DI PARTICELLE IDROFUGO (V-100)

_spessore da 10 a 28 mm
(dimensione variabile in base ai quantitativi e agli spessori richiesti)

PANNELLO DI PARTICELLE IGNIFUGO (IGNORITARDANTE)

_spessore da 10 a 30 mm
(dimensione variabile in base ai quantitativi e agli spessori richiesti)

MDF

_spessore da 3 a 38 mm
(dimensione variabile in base ai quantitativi)

lavorazione/servizi

SEZIONATURA_SQUADRATURA

panels available

STANDARD CHIPBOARD PANELS

_thickness 4 - 6 mm > standard chipboard
(dimensions 5610 x 2070 mm)

_thicknesses from 8 to 50 mm > standard chipboard
(dimensions 5610 x 2070 mm)

_thicknesses from 12 to 50 mm > standard all poplar
(dimensions 5610x 2070 mm)

CHIPBOARD PANEL E0****

_thicknesses 18 mm
(dimensions 2800 x 2070 mm)
_ Further thicknesses on request according to the quantities

WATER-REPELLENT CHIPBOARD PANEL (V-100)

_thicknesses from 10 to 28 mm
(dimensions variable according to the quantities and thicknesses requested)

FIRE-RESISTENT CHIPBOARD

_thicknesses from 10 to 30 mm
(dimensions variable according to the quantities and thicknesses requested)

MDF

_thicknesses from 3 to 38 mm
(dimensions variable according to quantities)

processing/service

CUTTING_SQUARED

pannello nobilitato melaminico semilavorato

part-finished melamine faced panel

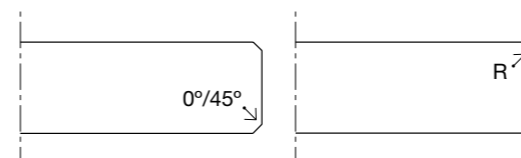
bordatura

Tutti i bordi sono incollati con colle poliuretaniche

Spigolatura: da 0° a 45°
Raggio: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 mm
Spessore pannello: da 8 a 60 mm
Larghezza barre: da 70 a 1350 mm

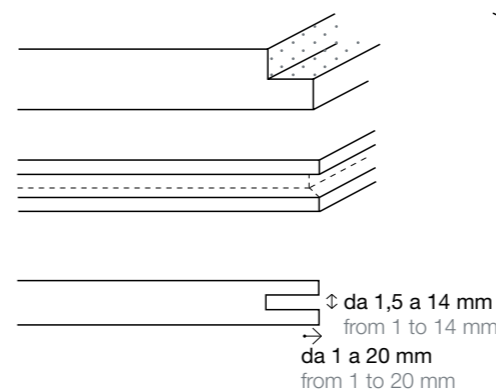
Spessore bordo:

_4/10 laminatino
_4/10 - 10/10 - 15/10 - 20/10 ABS
_da 4/10 a 50/10 legno
_10/10 alluminio



fresatura

Spessore pannello: da 8 a 60 mm



edging

All our products are manufactured with polyurethanic glue

Chamfering from 0° to 45°
Radius: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 mm
Panel thickness: from 8 to 60 mm
Bar width: from 70 to 1350 mm

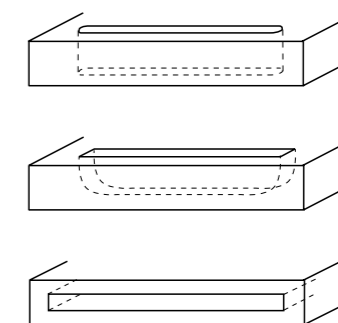
Edge thickness:

_4/10 Laminex
_6/10 - 10/10 - 15/10 - 20/10 ABS
_from 4/10 to 50/10 wood
_10/10 aluminium



growing

Panel thickness: from 8 to 60 mm

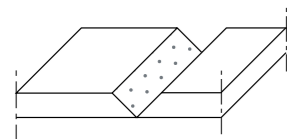


foratura

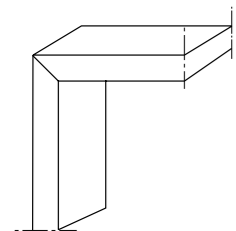
Fori orizzontali: da 0 a 100 mm
Spessore pannello: da 10 a 50 mm
Diametro: da 2 mm a illimitato
Profondità: fino a illimitato
Tipo di fori: passanti e ciechi
Inclinazione fori: da 0° a 100°
Tolleranza: $\pm 2/10$ mm

folding

Spessore pannello: da 4 a 60 mm
(dimensioni pezzo massimo 5610 x 1300 mm)

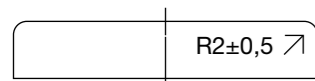


Angoli: oltre al tradizionale 90°
si possono realizzare angoli acuti o ottusi a disegno.



microfolding

Raggio: disegno standard
Spessore pannello: da 16 a 40 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm

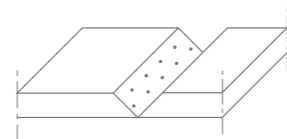


drilling

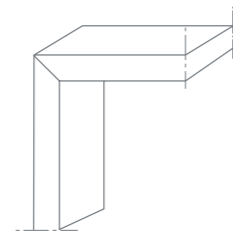
Horizontal holes: from 0 to 100 mm
Panel thickness: from 10 to 50 mm
Diameter: 2 mm - any diameter
Deep: to any depth
Type of drilling: through and blind
Drilling inclination: from 0° to 100°
Tolerance: $\pm 2/10$ mm

folding

Panel thickness: from 4 mm to 60 mm
(maximum dimensions of the pieces 5160 x 1300 mm)



Corners: as well as a standard 90° corner,
acute or obtuse angles can be produced to order.



microfolding

Radius: standard design
Panel thickness: from 16 mm to 40 mm
Width: from 130 to 1300 mm



postformatura

TIPO A

Raggio: 3-4-5-6-8-10-12-14-18-25-30-40 mm
Spessore pannello: da 10 a 50 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



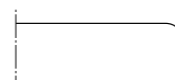
TIPO B

Raggio: 10 - 11 - 12 mm
Spessore pannello: 20 - 22 - 25 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



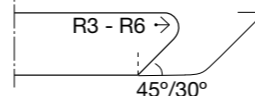
TIPO C

Raggio: 4 - 6 mm
Spessore pannello: da 18 a 40 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



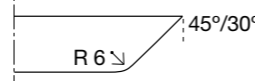
TIPO D

Raggio: 3 - 6 mm
Spessore pannello: da 18 a 28 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



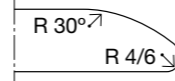
TIPO E

Raggio: disegno standard
Spessore pannello: da 18 a 28 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



TIPO F

Raggio: disegno standard
Spessore pannello: 25/30 mm
Larghezza: da 130 a 1300 mm



postforming

TYPE A

Radius: 3-4-5-6-8-10-12-14-18-25-30-40 mm
Panel thickness: from 10 to 50 mm
Width: from 130 to 1300 mm



TYPE B

Radius: 10 - 11 - 12 mm
Panel thickness: 20 - 22 - 25 mm
Width: from 130 to 1300 mm



TYPE C

Radius: 4 - 6 mm
Panel thickness: from 18 to 40 mm
Width: from 130 to 1300 mm



TYPE D

Radius: 3 - 6 mm
Board thickness: from 18 to 28 mm
Width: from 130 to 1300 mm



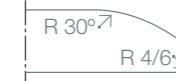
TYPE E

Radius: as standard drawing
Board thickness: from 18 to 28 mm
Width: from 130 to 1300 mm



TYPE F

Radius: as standard drawing
Board thickness: 25/30 mm
Width: from 130 to 1300 mm



light**form**

Il pannello light**form** può essere fornito bordato in ABS, PVC o laminex con decorativi e finiture combinate alla superficie, grazie alla sinergia con Caspani. Come gli altri pannelli può essere forato, fresato secondo le richieste del Cliente. Il pannello light**form** è prodotto a freddo con incollaggio poliuretano.

DIMENSIONE PANNELLO TAMBURATO
_lunghezza: minima 500 mm, massima 3500 mm
_larghezza: minima 300 mm, massima 1300 mm
_spessore: minimo 18 mm, massimo 100 mm

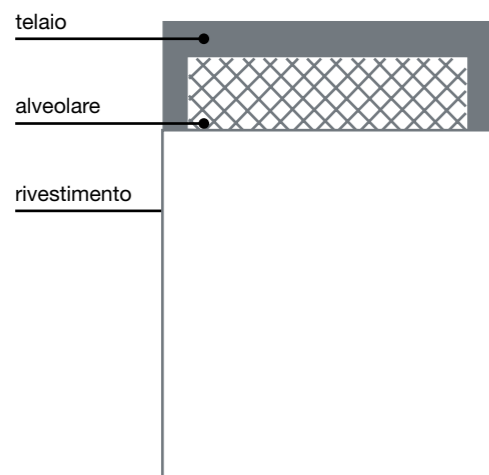
DIMENSIONE STRUTTURA TELAIO
I montanti e i traversi possono essere in truciolare o mdf
_montanti: larghezza minima 40 mm, massima 165 mm
_traversi: larghezza minima 40 mm, massima 300 mm
_spessore: minimo 10 mm, massimo 95 mm

RIVESTIMENTO TELAIO
Il rivestimento è fatto con pannelli in truciolare o MDF nobilitati con carte melaminiche a partire dal 4 mm. Grazie alla tecnica di rivestimento, sarà possibile richiedere lightform in tutte le finiture e i decorativi del vastissimo catalogo Cleaf.

ALVEOLARE
La parte interna è in alveolare di cartone

STOCCAGGIO
Mantenere i manufatti in ambiente areato ed asciutto umidità relativa dell'aria 35% - 65%.
Non immagazzinare insieme a sostanze facilmente infiammabili.
Se esposto ai raggi ultravioletti del sole, il pannello si può degradare.

MANIPOLAZIONE
Per evitare inflessioni o macchie d'umidità disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali.
Per il prelievo e la manipolazione, usare ventose o guanti.



light**form**

Lightform can be supplied with ABS, PVC or laminex edging, plus patterns and finishings in coordination with the surface, thanks to synergies with Caspani. As for other panels, it can be realized drilled and grooved according to customer requirements. Lightform panel is manufactured with cool polyurethane glueing.

SIZE HONEYCOMB PANELS
_length: min 500 mm, max 3500 mm
_width: min 300 mm, max 1300 mm
_thickness: min 18 mm, max 100 mm

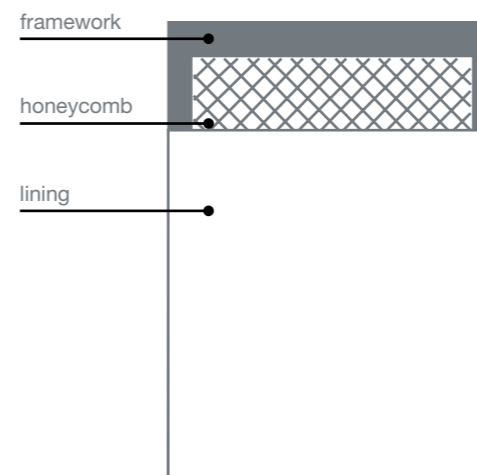
SIZE OF FRAMEWORK
Studs and crossbeams can be made of chipwood or mdf
_vertical rods: width min 40 mm, max 165 mm
_crossbars: width min 40 mm, max 300 mm
_thickness: min 10 mm, max 95 mm

FRAMEWORK LINING
Lining consists of chipwood or MDF with melamine surfaces from 4 mm. Thanks to this unique procedure, lightform can be supplied in all the finishings and patterns available in the wide Cleaf range.

HONEYCOMB
The inner section consists of cardboard honeycomb

STORING
Keep products in an airy and dry environment, with relative air humidity between 35% and 65%.
Do not stock alongside flammable materials. If exposed to ultraviolet sunrays, the panel may deteriorate.

HANDLING
To avoid damage or humidity stains, pile panels on pallets with appropriate spacers.
For picking up and handling, use suction cups or gloves.



pannelli nobilitati di particelle di legno

COMPOSIZIONE	NORMA METODOLOGICA	supporto		
		legno:	tronchi, tronchetti, rami, ceppi, colletti, alberi e arbusti a crescita veloce, residui di segheria, trancia, sfogliatura e falegnameria di specie legnose latifoglie e conifere.	78-88%
		adesivo:	condensazione di urea / formaldeide	7-9%
		additivi:	acqua	5-13%
			solfo di ammonio	0,20%
			paraffina	tracce
		rivestimento superfici		
		decorativo:	carte decorative impregnate di resine melamminiche	
FORMALDEIDE	EN 120	Classe E1 Classe EPF-S (>8mm)		< 8 mg/100gr <4mg/100g
PROPRIETÀ FISICHE	EN 323 EN 322	massa volumica contenuto d'umidità		da 500 a 700 kg/m³ da 5% al 13%
TOLLERANZE DIMENSIONALI	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	spessore relativo al nominale spessore all'interno del pannello lunghezza e larghezza planarità (pannelli bilanciati)		≤15mm +/-0,2mm; >15mm +/-0,3mm +/-0,3mm +/-5mm ≤2mm/m

REQUISITI	EN	SPESSORE NOMINALE	VALORI MEDI PER GRUPPI DI SPESSORE DEI PANNELLI (MM)								unità di misura
			> 3mm ≤ 4mm	> 4mm ≤ 6mm	> 6mm ≤ 13mm	> 13mm ≤ 20mm	> 20mm ≤ 25mm	> 25mm ≤ 32mm	> 32mm ≤ 40mm	> 40mm	
	EN 319	coesione interna	0,45	0,45	0,40	0,35	0,30	0,25	0,20	0,20	N/mm²
	EN 310	resistenza alla flessione	13	15	14	13	11,5	10	8,5	7	N/mm²
	EN 310	modulo di elasticità	1.800	1.950	1.800	1.600	1.500	1.350	1.200	1.050	N/mm²
	EN 311	distacco strati esterni	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	N/mm²

PROPRIETÀ TECNICHE SUPERFICIALI	EN	DESCRIZIONE	Stampati Classe 1, Unicolori Classe 3A	
			EN 14323	resistenza all'abrasione
EN 14323	resistenza al vapore d'acqua	≥ 1,5N		
EN 14323	resistenza al graffio	Gruppi 1 e 2, Classe ≥ 4		
EN 14323	resistenza alle macchie	≥ 6 scala lana blu		
EN 14323	resistenza alla luce	Classe ≥ 3	Legenda	
EN 14323	resistenza alla fessurazione	Classe B	Livello 5 - Nessun cambiamento visibile	
EN 12722	resistenza al calore secco	Livello ≥ 4	Livello 4 - Legg. variazione. gloss, visibile certi angoli	
UNI 9300	tendenza a ritere lo sporco	≤2 mm²/m² punti	Livello 3 - Moderato cambiamento gloss e colore	
EN 14323	Difetti superficiali	≤2 mm/m² lunghezza	Livello 2 - Notevole variazione. Gloss e colore	
			Livello 1 - Distorsione e/o rigonfi. della superficie	

STOCCAGGIO Mantenerne i manufatti in ambiente areato ed asciutto (umidità relativa dell'aria 35-65%). Non immagazzinare insieme a sostanze facilmente infiammabili. Se esposto direttamente ai raggi del sole il pannello si può degradare. Evitare di comporre cataste eccessivamente alte o instabili. Per evitare imbarcamenti o macchie di umidità, disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali.

MANIPOLAZIONE Per evitare inflessioni o macchie d'umidità disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali. Per il prelievo e la manipolazione, usare ventose o guanti. Le macchine e le attrezzature devono essere dotate di idonei sistemi di aspirazione.

* Pannello di particelle di legno non riciclato per uso in ambiente interno (Tipo P2 secondo norma EN 312) nobilitato in superficie con decorativi melaminici attraverso un processo di pressatura.

melamine faced chipboard panels

COMPOSITION	TEST METHOD	support		
		wood:	trunks, stems, branchwood, billets, root collars, fast-growth trees and shrubs, residues from the sawing, veneer cutting, stripping and carpentry of broadleaves and coniferous species.	78-88%
		adhesive:	condensation of urea/formaldehyde	7-9%
		additives:	water	5-13%
			ammonium sulphate	0,20%
			paraffin	tracce
		surfaces facing		
		decoration:	decorative papers impregnated with melamine resins	
FORMALDEID	EN 120	Class E1 Class EPF-S (>8mm)		< 8 mg/100gr <4mg/100g
PHYSICAL PROPERTIES	EN 323 EN 322	density moisture content		da 500 a 700 kg/m³ da 5% al 13%
DIMENSION TOLERANCE	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	thickness tolerance thickness within the board length - width bowing (balanced panels)		≤15mm +/-0,2mm; >15mm +/-0,3mm +/-0,3mm +/-5mm ≤2mm/m

REQUIREMENTS	EN	NOMINAL THICKNESS	AVERAGE VALUES FOR PANEL THICKNESS SET (MM)								unità di misura
			> 3mm ≤ 4mm	> 4mm ≤ 6mm	> 6mm ≤ 13mm	> 13mm ≤ 20mm	> 20mm ≤ 25mm	> 25mm ≤ 32mm	> 32mm ≤ 40mm	> 40mm	
	EN 319	internal bonding	0,45	0,45	0,40	0,35	0,30	0,25	0,20	0,20	N/mm²
	EN 310	bending strenght	13	15	14	13	11,5	10	8,5	7	N/mm²
	EN 310	modulus	1.800	1.950	1.800	1.600	1.500	1.350	1.200	1.050	N/mm²
	EN 311	surface integrity	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	N/mm²

SURFACE TECHNICAL PROPERTIES	EN	DESCRIZIONE	Printed colours Class 1, solid colours Class 3A	
			EN 14323	resistenza to wear
EN 14323	resistenza to steam	≥ 1,5N		
EN 14323	resistenza to scratch	Gruppi 1 and 2, Class ≥ 4		
EN 14323	resistenza to stain	≥ 6 blue wool scale		
EN 14323	resistenza to light	Classe ≥ 3	Legenda	
EN 14323	resistenza to cracking	Classe B	Livello 5 - No visible change	
EN 12722	resistenza to dry heat	Livello ≥ 4	Livello 4 - Slight change, only visible at certain angles	
UNI 9300	tendency to keep dirt	≤2 mm²/m² spots	Livello 3 - Moderate change of gloss and/or color	
EN 14323	surface difects	≤2 mm/m² length	Livello 2 - Marked change of gloss and/or color	
			Livello 1 - Surface distortion and/or blistering	

STORAGE Keep the goods in a dry and ventilated place (relative humidity 35%-65%). Do not store with easily inflammable substances. If exposed to ultraviolet rays of the sun the panel may deteriorate. Avoid creating unmanageably high and unstable stacks.

MANIPULATION To avoid warping or damp stains place the panels on pallets with suitable spaces. Use suction pads or gloves when handling the panels. Machinery and equipments must be fitted with appropriate aspiration devices.

* Chipboard not recycled to be used in internal place (type P2 according to EN 312) faced on the top side with melamine décor patterns through a pressing process. Available on request FSC, water and fire resistant.

pannelli di fibra MDF nobilitati

COMPOSIZIONE	NORMA METODOLOGICA	supporto		
		legno:	fibra di legno di specie legnose latifoglie e conifere	79-89%
		adesivo:	condensazione di urea / formaldeide	7-10%
		additivi:	acqua	4-11%
			solfato di ammonio	0,20%
			paraffina	tracce
		rivestimento superfici		
		decorativo:	carte decorative impregnate di resine melamminiche	
FORMALDEIDE	EN 120	Classe E1 Classe EPF-S (>8mm)	<8mg/100g <5mg/100g	
PROPRIETÀ FISICHE	EN 323 EN 322	massa volumica contenuto d'umidità	700-800 Kg/m ³ da 4% al 11%	
TOLLERANZE DIMENSIONALI	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	spessore relativo al nominale spessore all'interno del pannello lunghezza e larghezza planarità (pannelli bilanciati)	≤15mm +/-0,2mm +/-0,3mm +/-5mm <2mm/m	

REQUISITI	NORMA	DESCRIZIONE	VALORI MEDI PER GRUPPI DI SPESSORE DEI PANNELLI (MM)					unità di misura
			> 3mm ≤ 8mm	> 8mm ≤12mm	> 12mm ≤ 19mm	> 22mm ≤ 25mm	> 25mm	
		SPESORE NOMINALE						
EN 320		tenuta delle viti faccia	N.A.	N.A.	1100	1100	1100	N
EN 320		tenuta delle viti bordo	N.A.	N.A.	900	900	900	N
EN 310		modulo di elasticità	> 3000	> 2600	> 2300	> 2100	> 2000	N/mm ²
EN 311		distacco strati esterni	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	N/mm ²
EN 3340		rigonfiamento 24 h	≤ 15%	≤ 10%	≤ 8%	≤ 7%	≤ 7%	%
PROPRIETÀ TECNICHE SUPERFICIALI	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 12722 UNI 9300 EN 14323	resistenza all'abrasione resistenza al vapore d'acqua resistenza al graffio resistenza alle macchie resistenza alla luce resistenza alla fessurazione resistenza al calore secco tendenza a ritere lo sporco Difetti superficiali	Stampati Classe 1, Unicolori Classe 3A ≥ livello 4 ≥ 1,5N Gruppi 1 e 2, Classe ≥ 4 ≥ 6 scala lana blu Classe ≥ 3 Classe B Livello ≥ 4 ≤2 mm ² /m ² punti ≤20 mm/m ² lunghezza					Legenda Livello 5 - Nessun cambiamento visibile Livello 4 - Legg. variazione. gloss, visibile certi angoli Livello 3 - Moderato cambiamento gloss e colore Livello 2 - Notevole variazione. Gloss e colore Livello 1 - Distorsione e/o rigonf. della superficie

STOCCAGGIO Mantenere i manufatti in ambiente areato ed asciutto (umidità relativa dell'aria 35-65%). Non immagazzinare insieme a sostanze facilmente infiammabili. Se esposto direttamente ai raggi del sole il pannello si può degradare. Evitare di comporre cataste eccessivamente alte o instabili. Per evitare imbarcamenti o macchie di umidità, disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali.

MANIPOLAZIONE Per evitare inflessioni o macchie d'umidità disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali. Per il prelievo e la manipolazione, usare ventose o guanti. Le macchine e le attrezzature devono essere dotate di idonei sistemi di aspirazione.

* Pannello di fibra di legno o MDF (Medium Density Fiberboard) nobilitato in superficie con decorativi melaminici attraverso un processo di pressatura. Disponibile a richiesta FSC, Idrorepellente ed Ignifugo.

fibrebords MDF melamine faced

COMPOSIZIONE	TEST METHOD	support		
		wood:	trunks, stems, branchwood, billets, root collars, fast-growth trees and shrubs, residues from the sawing, veneer cutting, stripping and carpentry of broadleas and coniferous species.	78-88%
		adhesive:	condensation of urea/formaldehyde	7-9%
		additives:	water	5-13%
			ammonium sulphate	0,20%
			paraffin	traces
		surfaces facing		
		decoration:	decorative papers impregnated with melamine resins	
FORMALDEID	EN 120	Class E1 Class EPF-S (>8mm)	<8 mg/100gr <5mg/100g	
PHYSICAL PROPERTIES	EN 323 EN 322	density moisture content	da 500 a 700 kg/m ³ da 5% al 13%	
DIMENSION TOLERANCE	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	thickness tolerance thickness within the board length - width bowing (balanced panels)	≤15mm +/-0,2mm; >15mm +/-0,3mm +/-0,3mm +/-5mm ≤2mm/m	

REQUIREMENTS	NOMINAL THICKNESS	AVERAGE VALUES FOR PANEL THICKNESS SET (MM)					
		> 3mm ≤ 8mm	> 8mm ≤12mm	> 12mm ≤ 19mm	> 22mm ≤ 25mm	> 25mm	unità di misura
EN 319	internal bonding	N.A.	N.A.	1100	1100	1100	N
EN 310	bending strenght	N.A.	N.A.	900	900	900	N
EN 310	modulus	> 3000	> 2600	> 2300	> 2100	> 2000	N/mm ²
EN 311	surface integrity	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	N/mm ²
EN 3340	swelling 24 hours	≤ 15%	≤ 10%	≤ 8%	≤ 7%	≤ 7%	%
SURFACE TECHNICAL PROPERTIES	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 12722 UNI 9300 EN 14323	resistance to wear resistance to steam resistance to scratch resistance to stain resistance to light resistance to cracking resistance to dry heat tendency to keep dirt surface difects	Printed colours Class 1, solid clours Class 3A ≥ level 4 ≥ 1,5N Groups 1 and 2, Class ≥ 4 ≥ 6 blue wool scale Class ≥ 3 Class B Level ≥ 4 ≤2 mm ² /m ² spots ≤20 mm/m ² length				Legenda Level 5 - No visible change Level 4 - Slight change, only visible at certain angles Level 3 - Moderate change of gloss and/or color Level 2 - Marked change of gloss and/or color Level 1 - Surface distortion and/or blistering
STORAGE	Keep the goods in a dry and ventilated place (relative humidity 35%-65%). Do not store with easily inflammable substances. If exposed to ultraviolet rays of the sun the panel may deteriorate. Avoid creating unmanageably high and unstable stacks.						
MANIPULATION	To avoid warping or damp stains place the panels on pallets with suitable spaces. Use suction pads or gloves when handling the panels. Machinery and equipments must be fitted with appropriate aspiration devices.						

* Chipboard not recycled to be used in internal place (type P2 according to EN 312) faced on the top side with melamine décor patterns throw a pressing process. Available on request FSC, water and fire resistant.

CLEAF

porte
doors

kit porte

Il kit porte con decorativi coordinati sviluppato da Cleaf si compone di tre elementi.

Pannello nobilitato melaminico sottile

Bordo per battuta porta
spessore 0,30 mm (nominale)

Laminato CPL per rivestimento profili
spessore 0,20 mm (nominale)

La scelta dei decorativi per il kit porte Cleaf cresce di mese in mese, ampliando le possibilità dei costruttori.

doors kit

The door kit with coordinated decoration developed by Cleaf is composed of three elements.

Thin faced melamine panel

Edging for side of door
thickness 0.30 mm (nominal)

Laminate CPL for profile facing
thickness 0.20 mm (nominal)

The selection of decorative motifs available for the Cleaf door kit is expanding month by month, extending manufacturers' range of possibilities.

pannello nobilitato melaminico sottile

thin melamine faced panel

MDF

spessore 3 - 4 - 6 - 12 - 16 mm
(dimensione 2150 x 5600 mm)

MDF

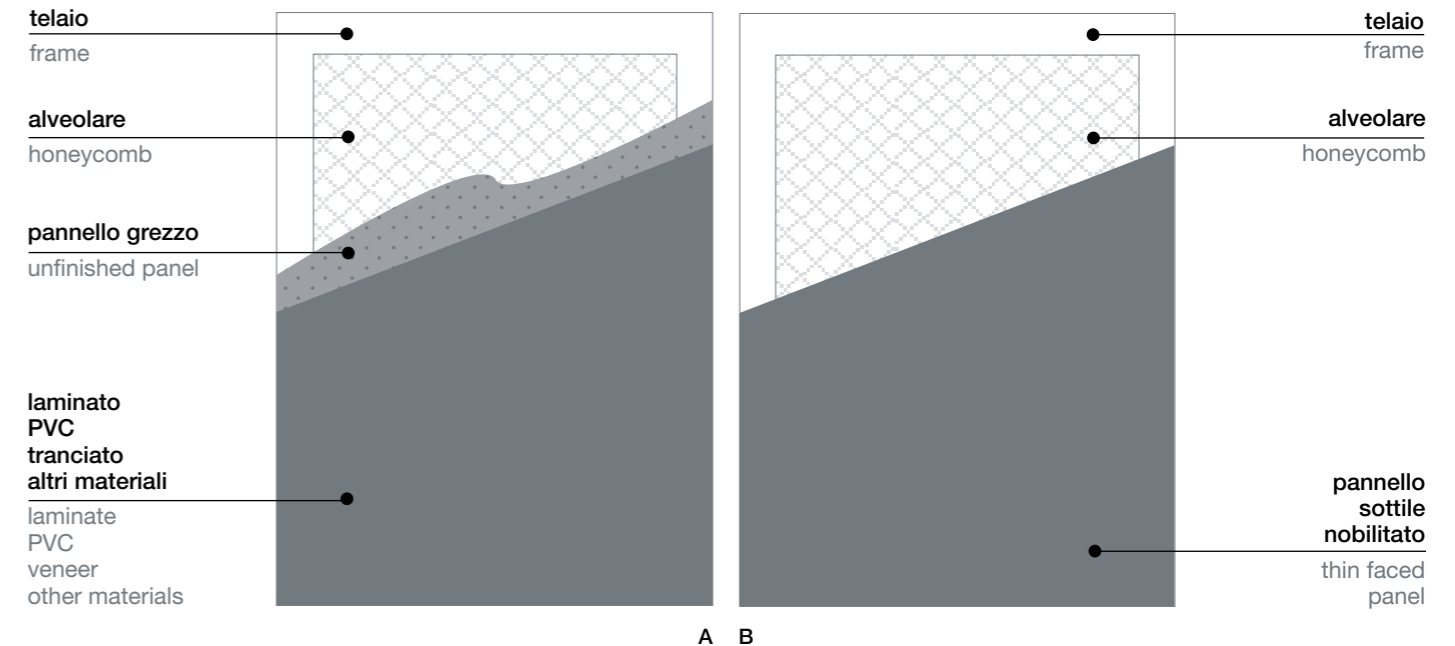
thickness 3 - 4 - 6 - 12 - 16 mm
(dimensions 2150 x 5600 mm)

PROCESSO

Nel sistema tradizionale (A) il decorativo (laminato, pvc, etc) viene incollato dopo la realizzazione del tamburato. Invece nel sistema Cleaf (B) il pannello porta viene realizzato in un'unica pressata.

PROCESS

in the traditional process (A) the decorative surface (laminated, PVC, etc.) is glued on after the construction of the door panel. With the Cleaf system (B) the door is instead produced in a single pressing.



pannelli sottili di fibra MDF nobilitati un lato

COMPOSIZIONE	NORMA METODOLOGICA	supporto		
		legno:	fibra di legno di specie legnose latifoglie e conifere	79-89%
		adesivo:	condensazione di urea / formaldeide	7-10%
		additivi:	acqua	4-11%
			solfato di ammonio	0,20%
			paraffina	tracce
		rivestimento superfici		
		decorativo:	carte decorative impregnate di resine melamminiche	
FORMALDEIDE	EN 120	Classe E1 Classe EPF-S (>8mm)		<8mg/100g <8mg/100g
PROPRIETÀ FISICHE	EN 323 EN 322	massa volumica contenuto d'umidità		>800 Kg/m ³ da 4% al 11%
TOLLERANZE DIMENSIONALI	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	spessore relativo al nominale spessore all'interno del pannello lunghezza e larghezza planarità (pannelli bilanciati)		≤15mm +/-0,2mm +/-0,3mm +/-5mm <2mm/m
		SPESSORE NOMINALE		
			VALORI MEDI	
			> 3mm	unità
			≤ 8mm	di misura
REQUISITI	EN 320 EN 320 EN 310 EN 311 EN 3340	tenuta delle viti faccia tenuta delle viti bordo modulo di elasticità distacco strati esterni rigonfiamento 24 h	N.A. N.A. > 3000 1,2 ≤ 15%	N N N/mm ² N/mm ² %
PROPRIETÀ TECNICHE SUPERFICIALI	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 12722 UNI 9300 EN 14323	resistenza all'abrasione resistenza al vapore d'acqua resistenza al graffio resistenza alle macchie resistenza alla luce resistenza alla fessurazione resistenza al calore secco tendenza a ritere lo sporco Difetti superficiali	Stampati Classe 1, Unicolori Classe 3A ≥ livello 4 ≥ 1,5N Gruppi 1 e 2, Classe ≥ 4 ≥ 6 scala lana blu Classe ≥ 3 Classe B Livello ≥ 4 ≤2 mm ² /m ² punti ≤20 mm/m ² lunghezza	Legenda Livello 5 - Nessun cambiamento visibile Livello 4 - Legg. variazione. gloss, visibile certi angoli Livello 3 - Moderato cambiamento gloss e colore Livello 2 - Notevole variazione. Gloss e colore Livello 1 - Distorsione e/o rigonf. della superficie
STOCCAGGIO		Mantenere i manufatti in ambiente areato ed asciutto (umidità relativa dell'aria 35-65%). Non immagazzinare insieme a sostanze facilmente infiammabili. Se esposto direttamente ai raggi del sole il pannello si può degradare. Evitare di comporre cataste eccessivamente alte o instabili. Per evitare imbarcamenti o macchie di umidità, disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali.		
MANIPOLAZIONE		Per evitare inflessioni o macchie d'umidità disporre i pannelli su pallet applicando opportuni distanziali. Per il prelievo e la manipolazione, usare ventose o guanti. Le macchine e le attrezzature devono essere dotate di idonei sistemi di aspirazione.		

* Pannello di fibra di legno o MDF (Medium Density Fiberboard) nobilitato in superficie con decorativi melaminici attraverso un processo di pressatura. Disponibile a richiesta FSC, Idrorepellente ed Ignifugo.

fibreboards thin MDF melamine faced one side

COMPOSITION	TEST METHOD	support		
		wood:	trunks, stems, branchwood, billets, root collars, fast-growth trees and shrubs, residues from the sawing, veneer cutting, stripping and carpentry of broadleas and coniferous species.	79-89%
		adhesive:	condensation of urea/formaldehyde	7-10%
		additives:	water	4-11%
			ammonium sulphate	0,20%
			paraffin	traces
		surfaces facing		
		decoration:	decorative papers impregnated with melamine resins	
FORMALDEID	EN 120	Class E1 Class EPF-S (>8mm)		< 8 mg/100gr <8 mg/100g
PHYSICAL PROPERTIES	EN 323 EN 322	density moisture content		>800 kg/m ³ da 4% al 11%
DIMENSION TOLERANCE	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323	thickness tolerance thickness within the board length - width bowing (balanced panels)		≤15mm +/-0,2mm +/-0,3mm +/-5mm <2mm/m
		NOMINAL THICKNESS		
			AVERAGE VALUES	
			> 3mm	unità
			≤ 8mm	di misura
REQUIREMENTS	EN 319 EN 310 EN 310 EN 311 EN 3340	internal bonding bending strenght modulus surface integrity swelling 24 hours	N.A. N.A. > 3000 1,2 ≤ 15%	N N N/mm ² N/mm ² %
SURFACE TECHNICAL PROPERTIES	EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 14323 EN 12722 UNI 9300 EN 14323	resistance to wear resistance to steam resistance to scratch resistance to stain resistance to light resistance to cracking resistance to dry heat tendency to keep dirt surface difects	Printed colours Class 1, solid clours Class 3A ≥ level 4 ≥ 1,5N Groups 1 and 2, Class ≥ 4 ≥ 6 blue wool scale Class ≥ 3 Class B Level ≥ 4 ≤2 mm ² /m ² (spots) ≤2 mm ² /m ² (length)	Legenda Level 5 - No visible change Level 4 - Slight change, only visible at certain angles Level 3 - Moderate change of gloss and/or color Level 2 - Marked change of gloss and/or color Level 1 - Surface distortion and/or blistering
STORAGE		Keep the goods in a dry and ventilated place (relative humidity 35%-65%). Do not store with easily inflammable substances. If exposed to ultraviolet rays of the sun the panel may deteriorate. Avoid creating unmanageably high and unstable stacks.		
MANIPULATION		To avoid warping or damp stains place the panels on pallets with suitable spaces. Use suction pads or gloves when handling the panels. Machinery and equipments must be fitted with appropriate aspiration devices.		

* Chipboard not recycled to be used in internal place (type P2 according to EN 312) faced on the top side with melamine décor patterns throw a pressing process. Available on request FSC, water and fire resistant.