



SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO
INFORMATIVE TECHNICAL SHEET
TEFOR® COLORATO
TEFOR® COLOURS

Materiale riciclato prodotto in lastre ottenuto dal riciclo di scarti di produzione di laminato, riciclabile e riutilizzabile. E' costituito da polimeri termoplastici e fibre cellulosiche impregnate di resine termoindurenti a vari gradi di policondensazione. La composizione chimica del Tefor garantisce una eccellente resistenza all'assorbimento d'acqua con conseguenti vantaggi per applicazioni in ambienti umidi. Le buone proprietà fisico-meccaniche del Tefor derivano dalla particolare costituzione chimica della carica utilizzata (HPL). Il Tefor può essere facilmente termoformato negli impianti che adottano le più diffuse tecniche di stampaggio in compressione e vacuum. Può anche essere prodotto sotto forma di granulo (compound) ed utilizzato nei processi di stampaggio ad iniezione. E' inoltre possibile nobilitare il Tefor con rivestimenti di natura tessile o film plastici, oppure colorarlo in massa nei colori richiesti.

Sheets of material obtained from recycled manufacturing wastes. It is entirely recyclable and re-usable. It is made of thermoplastic polymers and cellulose fibres impregnated with thermosetting resins at different degrees of polycondensation. Tefor's chemical composition gives excellent resistance to water absorption, which has clear advantages for application in damp environments. Tefor's important physical and mechanical properties derive from the particular chemical composition of the extender (HPL). Tefor can be easily thermoformed in plants using the established moulding techniques by compression or in a vacuum. In granulated form it can be used in injection pressing processes. Tefor can also be enhanced by surfacing it with textiles or plastic film; it can be mass coloured in the colours requested.

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE * VALUES
Spessore Thickness	EN 438-2.5	Spessore Thickness	mm	$1,0 \leq s \leq 4,5$ $\pm 0,15$
Tolleranza di planarità Flatness	EN 438-2.9	deformazione deviation	mm/m	≤ 20
Assorbimento d'acqua Water absorption	ISO 62	aumento massa mass increase	%	≤ 1
Stabilità dimensionale alle temperature elevate Stability at elevated temperature	EN 438-2.17	variazione dimensionale cumulativa	%	$L \leq 0,30$
		<i>cumulative dimensional change</i>	%	$T \leq 0,35$
Resistenza alle macchie Resistance to staining	EN 438-2.26	aspetto gruppi 1-2: <i>appearance groups 1-2</i> aspetto gruppo 3 <i>appearance group 3</i>	grado rating	4 5
Solidità dei colori alla luce Lightfastness	EN 438-2.27	aspetto appearance	grado rating	≥ 4
Immersione in acqua bollente Immersion in boiling water	EN 438-2.12	aspetto appearance	grado rating	≥ 4
Resistenza a flessione Flexural strength	EN ISO 178	forza stress	N/mm ²	$L \geq 20$ $T \geq 20$

CARATTERISTICA PROPERTY	METODO DI PROVA TEST METHOD (EN 438: 2005)	CRITERIO DI VALUTAZIONE PROPERTY or ATTRIBUTE	UNITA' DI MISURA UNIT	VALORE * VALUES
Modulo di elasticità a flessione (E) Flexural modulus (E)	EN ISO 178	forza stress	N/mm ²	L ≥ 1600 T ≥ 1600
Freccia Max a flessione Maximum deflection	EN ISO 178	deformazione	mm	≥ 3
Resistenza all'impatto Charpy Charpy impact strength	ASTM D 256 Metodo b	forza stress	J/m	≥ 80
Densità Density	ISO 1183	densità density	gr/cm ³	0,9 ÷ 1,1

* Valori indicativi relativi al Tefor standard spessore 2,5 mm

* *Indicative values for standard Tefor in thickness 2,5 mm*

Note Notes:

Possono verificarsi differenze di tonalità all'interno dello stesso lotto e tra lotto e lotto, dato l'utilizzo di materiali riciclati.
Due to the use of recycled material, colour differences between different batches and within the same batch may occur.

L'incollaggio è possibile per la tipologia ruvidata utilizzando colle a contatto oppure colle viniliche con test preliminari.
In the sanded version gluing can be done by using contact adhesives or vinilic adhesives after preliminary tests.

28/11/2007