

1.

Especificações Técnicas

Propriedades e Características	Normas Aplicadas	Cláusula N°	Unidade	Standart (STD)	Postforming (PF)	Madewall	Madepiso	Comentários							
				Espessuras Nominais (mm)											
				0,6	0,8	1,0	0,6					0,8	1,3	1,6	2
Espessura (Tolerância)	ISO 4586-1/2	4	mm.	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.15	+/-0.15		A variação dimensional adotada pela Madepar para os laminados PF, STD e Madewall é +ou- 10mm e para o laminado Madepiso +ou- 5mm.			
	NEMA - LD3	-		+/-0.10	+/-0.10	+/-0.12	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.12	+/-0.20					
Dimensões (Tolerância)	Interna	-	mm.	+/-10	+/-10	+/-10	+/-10	+/-10	+/-10	+/-10					
Resistência ao impacto	NEMA - LD3	3.8	mm. (mínimo)	400	500	900	400	500	1200	1400	1500	Uma esfera maciça de aço, pesando 224g é solta em queda livre sobre o laminado à uma altura mínima. Sem danos ao laminado.			
Resistência a manchas	ISO 4586-1/2	16	Grupo 1+2 Visual Grupo 3+4	5	5	5	5	5	5	5	5	O laminado é submetido à ação de químicos pré-definidos por norma, durante tempo determinado. Sendo classificado visualmente conforme uma escala de valor crescente 1-5.			
				4	4	4	3	3	4	4	4				
Resistência ao desgaste (abrasão)	NEMA - LD3	3.13	Ciclos (mínimo)	400	400	400	400	400	400	3000	3000	O laminado é submetido à ação de uma lixa normalizada, até o desgaste da superfície decorativa do laminado.			
	ISO 4586-1/2	6		350	350	350	350	350	350	1000	1000				
Estabilidade dimensional à alta temperatura	ISO 4586-1/2	11	Transversal % Longitudinal	1.20	1.10	1.0	1.25	1.10	0.90	0.80	0.75	Mede a variação das dimensões do laminado, quando submetido à condições de temperatura e umidade normalizadas			
				0.70	0.65	0.60	0.70	0.65	0.50	0.45	0.40				
Estabilidade dimensional à 25°C	ISO 4586-1/2	11	Transversal % Longitudinal (máximo)	0.75	0.65	0.60	0.75	0.65	0.55	0.50	0.40	Mede a variação das dimensões do laminado, quando submetido à condições de temperatura e umidade normalizadas			
				0.45	0.40	0.35	0.45	0.40	0.35	0.30	0.25				
Resistência à alta temperatura	ISO 4586-1/2	8	BR Acabamento Visual Outros	3	3	3	3	3	3	3		Recipientes contendo água fervente e óleo aquecidos são colocados sobre o laminado por 20 minutos, que em seguida é avaliado. Sendo classificado visualmente conforme uma escala de valor crescente 1-5.			
				4	4	4	4	4	4	4					
Resistência à imersão em água fervente	ISO 4586-1/2	7	Aspecto Peso % Espessura % (mínimo)	4	4	4	3	3	4	4		O laminado é imerso em água fervente por duas horas. Em seguida é medido o aumento de espessura, peso e aparência. Sendo classificado visualmente conforme uma escala de valor crescente 1-5.			
				14	12	10	21	18	8	7	6				
				17	14	12	23	20	10	8	6.5				
Resistência à luz de xenônio	ISO 4586-1/2	17	Padrão de Lam	4 a 5	4 a 5	4 a 5	4 a 5	4 a 5	4 a 5	4 a 5		Uma área do laminado é submetido à luz de uma lâmpada de arco xenônio. Após a exposição, a área é comparada ao padrão. Sendo classificado visualmente conforme uma escala de valor crescente 1-5.			
Postformabilidade	NEMA - LD3	3.14	Raio mm. (pol.)	Não Aplicavel	Não Aplicavel	Não Aplicavel	-	13 (1/2)	Não Aplicavel	Não Aplicavel		O laminado PF é submetido à temperatura de 163°C e moldado segundo técnica normalizada.			
	ISO 4586-1/2	19		10 (3/8)	10 (3/8)										
Resistência à bolhas	NEMA - LD3	3.15	Segundos (mínimo)	Não Aplicavel	Não Aplicavel	Não Aplicavel	30	55	Não Aplicavel	Não Aplicavel		O laminado é aquecido na condição de formabilidade até a formação de bolhas.			
Índice de propagação superficial da chama	NBR - 9442	-	-	<-25			<-25		<-25	<-25					