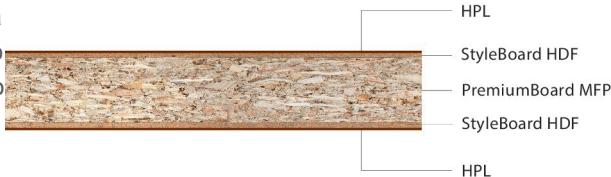


Scheda tecnica

Duopal Pannello MFP Hybrid bilaminato

Pannello bilaminato altamente resistente alla flessione isotropa in pannello truciolare MFP come da norma EN 312 come strato intermedio e da un pannello di fibre sottili altamente compresso (HDF) come strato superiore in ogni caso, rivestito su entrambi i lati con Duopal HPL. Questa innovativa combinazione di materiali offre il massimo della stabilità con un'ottima regolarità superficiale.



Applicazioni

Arredamento e design d'interni

Caratteristiche

- | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|---------------|
| Ampia scelta di decori e/ o finiture | Facile da pulire | Antimicrobico |
| Sicuro per gli alimenti | Elevata resistenza alla flessione | |

Certificati



Specifiche			Unità	Norma prova
Spessore nominale	20,6	26,6	mm	
Spessore HPL	0,8	0,8	mm	
Esecuzione bordo anteriore	non lavorato			
Esecuzione bordo posteriore	non lavorato			
Tolleranza spessore	± 0,5		mm	ISO 13894-1
Tolleranza lunghezza	± 5		mm	ISO 13894-1
Tolleranza larghezza	± 5		mm	ISO 13894-1
Difetti superficiali – HPL	max. 1 ¹⁾ max. 10 ²⁾		mm ² /m ² mm/m ²	EN 438-2
Rettilineità dei bordi	± 0,5		mm/m	ISO 13894-1
Ortogonalità	≤ 2		mm/m	ISO 13894-1
Planarità (lunghezza)	max. 2		mm/m	ISO 13894-1
Planarità (larghezza)	max. 2		mm/m	ISO 13894-1
Resistenza al calore umido, 100 °C (finiture lucide) – HPL	min. 3		classe	EN 438-2
Resistenza al calore umido, 100 °C (altre finiture) – HPL	min. 4		classe	EN 438-2
Resistenza al calore secco, 160 °C (finiture lucide) – HPL	min. 3		classe	EN 438-2
Resistenza al calore secco, 160 °C (altre finiture) – HPL	min. 4		classe	EN 438-2
Resistenza al vapore acqueo (finiture lucide) – HPL	min. 3		classe	EN 438-2
Resistenza al vapore acqueo (altre finiture) – HPL	min. 4		classe	EN 438-2

Scheda tecnica

Duropal Pannello MFP Hybrid bilaminato

Specifiche			Unità	Norma prova
Spessore nominale	20,6	26,6	mm	
Spessore HPL	0,8	0,8	mm	
Resistenza all'abrasione superficiale – HPL	min. 50 ³⁾ min. 150 ⁴⁾		U	EN 438-2
Resistenza ai graffi (finiture lisce) – HPL	min. 1 ³⁾ min. 2 ⁴⁾		classe	EN 438-2
Resistenza ai graffi (finiture lavorate) – HPL	min. 2 ³⁾ min. 3 ⁴⁾		classe	EN 438-2
Resistenza all'urto (sfera di piccolo diametro)	min. 15		N/mm	EN 13894-1
Resistenza alle macchie (gruppi 1 & 2) – HPL	min. 5		classe	EN 438-2
Resistenza alle macchie (gruppo 3) – HPL	min. 4		classe	EN 438-2
Resistenza alla variazione di colore alla luce all'arco allo xeno – HPL	4 a 5 class. della scala dei grigi			EN 438-2
Reazione al fuoco	normalmente infiammabile			
Reazione al fuoco (Euroclasse)	D-s2,d0			EN 13501-1, CWFT come da 2003/593/EG
Classe formaldeide	E1 E05			EN 717-1
Peso specifico	760 - 780 ⁵⁾	710 - 730 ⁵⁾	kg/m ³	EN 323
Resistenza a flessione	28 ⁵⁾	24 ⁵⁾	N/mm ²	EN 310
Modulo di elasticità a flessione	4.100 ⁵⁾	3.800 ⁵⁾	N/mm ²	EN 310
Coesione interna	0,5 ⁵⁾		N/mm ²	EN 319
Resistenza agli elementi di fissaggio (superficie)	≥ 1.500		N	ISO 13894-1
Resistenza agli elementi di fissaggio (laterale)	≥ 500		N	ISO 13894-1
Forza di adesione	≥ 1		N/mm ²	ISO 13894-1
Resistenza alla flessione-trazione	≥ 1		N/mm ²	ISO 13894-1
Durabilità – Qualità della linea incollaggio	≤ 5		classe	ISO 13894-1
Durabilità – Resistenza a temperature elevate	nessun cambiamento			ISO 13894-1

¹⁾ Sporco, macchie e altri difetti superficiali simili

²⁾ Fibre, fessure capillari e scalfitture

³⁾ Classificazione VGP

⁴⁾ Classificazione HGP

⁵⁾ Supporto

Scheda tecnica

Duropal Pannello MFP Hybrid bilaminato

Ulteriori informazioni

Norma prodotto	<ul style="list-style-type: none"> • rapportato alla norma EN 13894-2
Campi d'applicazione	<ul style="list-style-type: none"> • Nel design d'interni d'alta gamma è ideale per sistemi modulari e scaffalature così come per mobili da ufficio e per il settore contract. Universale nell'impiego e con sfrido particolarmente ridotto grazie alla sua resistenza alla flessione isotropa, alla sua buona stabilità dimensionale e alla sua resistenza superficiale con Duropal HPL.
Supporto	<ul style="list-style-type: none"> • PremiumBoard MFP Hybrid • PremiumBoard MFP Hybrid è costituito da un'anima centrale in PremiumBoard MFP e copertine HDF dello spessore di 2 mm nobilitati su entrambi i lati. L'incollaggio tra MFP e HDF avviene con colla PVAC (D4). Grazie alla resistenza alla flessione isotropa, all'elevata resistenza all'estrazione delle viti e alla buona stabilità dimensionale, questo pannello ibrido è ideale soprattutto per le applicazioni dove è richiesta stabilità e resistenza.
Sicurezza prodotto	<ul style="list-style-type: none"> • Questo prodotto è conforme al REACH CE 1907/2006 un materiale non soggetto ai sensi dell' articolo 7 e alla sua registrazione. • In conformità al Regolamento (UE) N. 10/2011 la superficie si presenta fisiologicamente senza pericolo e adatta per un contatto diretto con gli alimenti. • La superficie decorativa e l'anima si compongono di più strati di carta impregnata di resine termoindurenti; queste resine si fondono completamente durante il processo di fabbricazione che sotto l'effetto del calore e dell'elevata pressione si da origine ad un materiale stabile, resistente e irreversibile. • Produciamo i nostri pannelli senza l'aggiunta di composti alogeno-organici e/o metalli pesanti, agenti di conservazione, di prodotti di protezione del legno e solventi organici.
Effetto antimicrobico	<ul style="list-style-type: none"> • Superficie con effetto antimicrobico entro 24 h per il design di interni – Metodologia di prova JIS Z 2801 / ISO 22196
Particolarità	<ul style="list-style-type: none"> • Più grossolana è la struttura e più chiaro è il decoro, maggiore è la caratteristica antigraffio. • Più liscia è la finitura e più scuro è il decoro, più sensibile è la superficie alle macchie. • In base al decoro e alla finitura, cambiando l'angolo di osservazione, possono presentarsi minime differenze ottiche tra pannello e pannello. Ciò è dovuto alle tecniche di produzione e non costituisce un difetto della qualità. • Per le applicazioni su superfici ampie si consiglia, in particolare, durante la post-lavorazione e/o il montaggio di fare attenzione all'omogeneità cromatica e strutturale dei pannelli e dei tagli utilizzati e di lavorare il materiale tenendo conto della direzione di produzione. • Con le tinte unite intense, specialmente nella gamma dei rossi, la lisciviazione dei pigmenti di colore può verificarsi in determinate circostanze. È quindi possibile che tali pigmenti non verranno completamente legati fra loro dalla resina durante l'impregnazione della carta decorativa e che si possano depositare solo superficialmente sulla carta impregnata e quindi direttamente sulla superficie. Durante le normali operazioni di pulizia, si potrà infatti notare una leggera decolorazione dei panni di pulizia. Questo processo si potrà particolarmente verificare quando si usano detergenti a base di solventi, ma di per sé non rappresenta un difetto del prodotto. • La classificazione HGP, HGS e HGF viene ottenuta esclusivamente con le strutture superficiali da noi raccomandate per le applicazioni orizzontali. I requisiti della classificazione VGP, VGS e VGF sono rispettati da tutte le strutture superficiali. Le strutture disponibili per questo prodotto sono reperibili dai nostri documenti di vendita.
Consiglio	<ul style="list-style-type: none"> • certificato FSC o certificato PEFC – disponibile su richiesta. • FSC license code: FSC® C011773 • PEFC license code: PEFC/04-32-0828
Corrispondenza colore e finitura	<ul style="list-style-type: none"> • Decoro, finitura e supporto influenzano l'aspetto finale del prodotto. • A causa delle differenze specifiche del prodotto nelle varie tecnologie di produzione, anche perfetti abbinamenti di decori/finiture/supporti su diverse tipologie di prodotti e formati possono subire delle leggere modifiche ottiche e tattili. Tali differenze non costituiscono un difetto. • La scelta della finitura superficiale, in particolar modo, ha un'influenza significativa sul risultato visivo, la percezione tattile e le caratteristiche tecniche del prodotto. Pertanto, l'effetto finale di un decorativo può cambiare quasi completamente a seconda della finitura prescelta. Inoltre, le proprietà meccaniche sulla superficie del prodotto possono portare ad una maggiore percezione ottica di contrasto con i decori scuri. • Per assicurarvi il miglior risultato possibile con i nostri prodotti e per chiarire in anticipo eventuali differenze saremo lieti di consigliarvi la migliore soluzione. • In alcuni casi, la combinazione colore-finitura potrebbe generare piccole irregolarità superficiali. Ciò è dovuto al materiale di supporto e non a lacune produttive.

Scheda tecnica

Duropal Pannello MFP Hybrid bilaminato

Ulteriori informazioni su prodotti, formati e combinazioni di decori/strutture sono disponibili su www.pfleiderer.com.

© Copyright 2026 Pfleiderer Deutschland GmbH

Le presenti informazioni sono state redatte con grande scrupolosità. Non possiamo tuttavia garantire la loro correttezza, completezza e attualità. Eventuali differenze cromatiche rispetto all'originale sono dovute alla stampa.

A causa del continuo sviluppo e della incessante evoluzione dei nostri prodotti, di possibili modifiche delle norme, leggi e dei regolamenti in materia, le nostre schede tecniche e i documenti dei prodotti non costituiscono espressamente una garanzia giuridicamente vincolante delle proprietà ivi indicate. In particolare, da essi non si può dedurre alcuna idoneità per una specifica applicazione. È pertanto responsabilità personale del singolo utente verificare preventivamente l'elaborazione e l'idoneità dei prodotti descritti nel presente documento per l'uso previsto e tenere conto del quadro giuridico e dello stato attuale della tecnica. Facciamo infine espressamente riferimento alla validità delle nostre condizioni generali di vendita.

Potete trovare le nostre condizioni generali di vendita nel nostro sito: www.pfleiderer.com