

STRATIFICATO
PAINT HPL
SOLID IDENTITY

STRATIFICATO PRINT HPL

Sisältö

05	Umpilaminaatti sisätiloihin
07	Materiaali
09	Stratificato Print HPL:n edut
11	Fysikaaliset ja mekaaniset ominaisuudet
13	Ympäristöystävällisyys
15	Sertifiointi
17	Käsittely
19	Työstö
20	Asennus
23	Sovellukset
25	Laboratoriot
27	Jakoseinät ja suihkukopit
29	Pukukaapit
30	Digitaalinen painotekniikka
31	Referenssit



Kattavan väri- ja mallivalikoiman sekä erilaisten tuotantolaatu-
jen ja pintavaihtoehtojen ansiosta Stratificato Print HPL tarjoaa
suunnittelijalle rajattomasti luovia ratkaisuja.

Umpilaminaatti sisätiloihin

Stratificato Print HPL materiaalissa on erinomaiset funktionaaliset ja esteettiset ominaisuudet.

Kulutuksen- ja höyrynkestävyyden, hygieenisten ominaisuuksien sekä monipuolisten työstettävyyden- ja asennusominaisuuksien ansiosta materiaali on hyvä valinta itsekantaviin kalustejärjestelmiin.

Stratificato Print HPL soveltuu kaikkiin kohteisiin, joissa tarvitaan sekä lujutta että tyylikkyyttä. Laminaattia on saatavissa useina eri tuotantolaatuina. Se on luotettava materiaali, joka tarjoaa ylivoimaiset esteettiset toteutusmahdollisuudet pukeutumisen- ja suihkutilojen, wc-koppien, kaappien, lokeroiden, penkkien, väliseinien ja ovien rakentamiseen erilaisissa julkisissa ympäristöissä, kuten kylpylöissä, kuntosaleissa, lomakohteissa, uimahalleissa, hotelleissa, urheilukeskuksissa, kouluissa, päiväkodeissa, tuotantolaitoksissa, sairaaloissa ja laboratorioissa. Se soveltuu erityisesti toimisto- ja keittiökaluksiin sekä yleisesti kaikkien nykyaikaiseen muotoiluun.

Perinteiset seinät on helppo korvata kokonaan Stratificato Print HPL väliseinillä, jolloin voidaan optimoida tilankäyttö ja minimoida ylläpidon tarve.

ABET LAMINATI on markkinajohtaja, joka tunnetaan laadusta ja innovatiivisuudesta. Yhtiö valmistaa Stratificato Print HPL laminaatteja isoissa puristimissa; levyjä on tarjolla useina eri kokoina, mikä minimoi niiden leikkaamisesta muodostuvan hävikin ja kustannukset. Levyistä on myös tarjolla runsas väri- ja mallivalikoima, joka on kehitetty tiiviissä yhteistyössä design-maailman parhaiden suunnittelijoiden ja arkkitehtien kanssa.

Stratificato Print HPL säilyttää esteettiset ja toiminnalliset ominaisuutensa tuotteen koko elinkaaren ajan.



Print HPL Stratificato on erittäin korkealaatuinen materiaali, joka muodostuu yhdestä vahvasta rungosta.

Materiaali

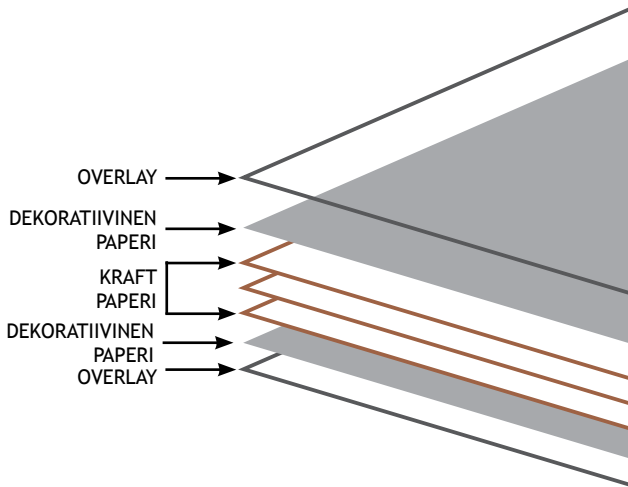
Stratificato Print HPL on kompakti (≥ 2 mm) korkeapainelaminaatti (HPL), jonka koristepinta on standardien EN 438 ja ISO 4586 mukainen.

Materiaalista on saatavissa useita paksuuksia eri kuoseilla ja pintamuodoilla, sekä yksi- että kaksipuolisesti koristeltuna.

Ydin muodostuu runkopapereista, jotka on kyllästetty fenolihartseilla, ja pinnassa on yksi tai useampi kerros melamiinipohjaisilla hartseilla kyllästettyjä koristepapereita.

Valmistus toteutetaan monivälipuristimessa lämpöä (150 °C) ja suurta painetta (9 MPa) käyttäen, jolloin tapahtuu hartsin polykondensaatio.

Tuotetta on saatavissa sekä tavallisena että palosuojattuna F1-versiona, jossa fenolihartseihin ja/tai runkopaperiin on lisätty palonsuoja-aineita.





Kompakti ja ei-huokoinen Stratificato Print HPL on erittäin hygieeninen ja helposti puhdistettava materiaali, joka ehkäisee virusten ja bakteerien kasvua.

Stratificato Print HPL:n edut



ITSEKANTAVUUS



ERINOMAISET PALO- , SAVU-
JA MYRKKYKAASUOMINAISUUDET



YMPÄRISTÖYSTÄVÄLLISYYS



MEKAANINEN KESTÄVYYS



HYVÄ VEDEN JA HÖYRYN KESTÄVYYS



HELPOSTI PUHDISTETTAVA



ERINOMAISET HYGIENIAOMINAISUUDET



LAAJA VÄRI- JA MALLIVALIKOIMA



MITTAVAKAUS JA SUORUUS



ANTISTAATTISET OMINAISUUDET



HELPOSTI TYÖSTETTÄVÄ



HYVÄ KEMIKAALIEN JA ORGAANISTEN
LIUOTTIMIEN KESTÄVYYS



SOVELTUU KÄYTETTÄVÄKSI KOSKETUKSISSA
ELINTARVIKKEIDEN KANSSA



Erinomaisen veden ja höyryn kestävyytensä ansiosta Stratificato Print HPL on ihanteellinen materiaali kosteisiin tiloihin.

Fysikaaliset ja mekaaniset ominaisuudet

Luonnolliset lämpötilan ja kosteuden muutokset eivät vaikuta haitallisesti Stratificato Print HPL:n ominaisuuksiin. Kuumuus ei vaikuta materiaaliin, joten sen fysikaaliset ja mekaaniset ominaisuudet säilyvät muuttumattomina.

Äärimmäisetkään lämpötilan ja suhteellisen kosteuden muutokset eivät vaikuta paneelin ominaisuuksiin.

MITTAVAKAUS

Stratificato Print HPL materiaaliin kohdistuu luonnonilmiöiden vaikutuksesta kohtalaista mittavaihtelua: se supistuu kuivassa ja laajenee kosteassa ympäristössä.

Siksi materiaali tulisi ilmastoida ennen käyttöä asennuskohteen olosuhteissa. Ellei tämä ole mahdollista tai jos ilmastossa esiintyy merkittäviä lämpötila- ja kosteusvaihteluja, suunnittelu- ja koamisvaiheissa tarvitaan erityistoimenpiteitä.

Stratificato Print HPL:n kompaktius tarjoaa erinomaisen yhdistelmän eri mekaanisia ominaisuuksia, kuten taivutus-, venymis-, puristus- ja iskulujuutta.

Stratificato Print HPL on koostumukseltaan homogeeninen ja erittäin tiheä, mikä parantaa kiinnikkeiden, esim. ruuvien, ja muiden osien paikallaan pysymistä.





Stratificato Print HPL:llä ei ole mitään haitallisia ympäristövaikutuksia.

Ympäristöystävällisyys

Stratificato Print HPL ei ole terveydelle haitallista, eikä se saastuta ympäristöä. Tuotannossa ei käytetä asbestia eikä raskasmetalleja, eikä siitä vapaudu kaasuja, huuruja, liuottimia tai nestemäisiä ainesosia. Huomattava osa tuotteen koostumuksesta on uusiutuvia raaka-aineita, joiden valinnassa noudatetaan tiukkoja ympäristöperiaatteita ja kriteerejä. Suuren lämpöarvonsa ansiosta Stratificato Print HPL sopii hyvin käsiteltäväksi energiajätevoimaloissa. Formaldehydi on helposti haihtuva orgaaninen yhdiste, jota esiintyy valtaosassa elinympäristömme materiaaleista. Sitä on runsaasti kalusteissa, rakennusmateriaaleissa, kankaissa, tupakansavussa, puhdistus- ja pesuaineissa, väriaineissa, desinfiointiaineissa, liimoissa, maaleissa sekä lukuisissa muissa materiaaleissa. Nykyisissä eurooppalaisissa standardeissa (EN 120, EN 717/1, EN 717/2) säädelään eri menetelmin huonekaluissa ja kiinteissä kalusteissa käytettävien materiaalien sisältämää formaldehydiä. Ominaisuuksiensa vuoksi kaikki HPL-tyyppiset muovilaminaatit kuuluvat luokkaan E1.



Muotoilu ja teknologia: paras yhdistelmä nykyaikaisin kalusteisiin.

Sertifiointi

CE-MERKINTÄ

Tarkastuslaitos LAPI on antanut rakennustuotetiedirektiivin 89/106/ETY mukaisen sertifiointin, jonka mukaan Stratificato F1 Print HPL vastaa rakennusalalla käytettävän tuotestandardin EN 438-7:2005 liitteessä ZA esitettyjä vaatimuksia. Tämän sertifiointin nojalla ABET LAMINATI:lla on oikeus liittää CE-merkintä kaikkiin Stratificato F1 Print HPL sarjan tuotteisiin (ks. sertifiointit 0987-cpd-037, 0987-cpd-046, 0987-cpd-067).

Lisäksi tarkastuslaitos LAPI on tuotteen alkutestauksen ja tuotannon laadunvalvontatestien perusteella antanut ABET LAMINATI:lle luvan liittää CE-merkinnän Stratificato Print HPL:n ei-palosuojattuun versioon.

PALO-OMINAISUUDET

Stratificato Print HPL laminaatti on luonnostaan vaikeasti syttyvä materiaali. Sitä valmistetaan sekä tavallisena että palosuojattuna versiona. Palon syttyessä materiaalista vapautuvien myrkyllisten kaasujen määrä on vähäinen, se ei pehmenee, sula, räjähdä eikä muodosta sirpaleita joutuesaan kosketuksiin veden kanssa sammutuksen yhteydessä.

Euroopassa rakennussovelluksissa käytettävät Stratificato Print HPL levyt testataan standardien EN 13823 (SBI-testi) ja ISO 11925-2 (pienen liekin syttyvyyskoe) mukaisesti, ja testitulosten mukaiset palo-ominaisuudet vastaavat standardia EN 13501-1 (ks. kohta "CE-merkintä"). Muissa kuin rakennusalan sovelluksissa testimenetelmät ja tekniset vaatimukset saattavat vaihdella maa-kohtaisesti. Lisätietoja testiraporteista ja myönnettyistä sertifiointeista sekä palo-ominaisuuksia koskevista testimenetelmistä saat Lore Oy:stä tai Internetistä osoitteesta www.abet-laminati.it.

M1-LUOKITUS

Abet Laminati'n valmistamille PRINT HPL STRATIFICATO -umpilaminaateille on myönnetty kotimainen M1 -luokitus. Lisätietoja saat Lore Oy:stä.





Stratificato Print HPL: työstetty levy johon asennettu
altakiinnitettävä allas.

Käsittely

KULJETUS

- Paneelit tulee kuljettaa tasaisilla, vakailla laivoilla ja kiinnittää niin, etteivät ne liu'u.
- Kuormaamisen ja purkamisen yhteydessä on varmistettava, etteivät paneelit liu'u toisensa päällä. Paneeleja tulee nostaa käsin tai imukuppinostolaitteella.
- Lika, roskat ja terävät kulmat aiheuttavat vaurioita hankautuessaan pintoja vasten.

VARASTOINTI

Väärä varastointi voi aiheuttaa materiaalin vääntymistä, ja vaikutus saattaa olla pysyvä.

- Varastoi paneelit suljetussa tilassa, jossa ilmasto-olosuhteet pysyvät varmasti normaaleina. (Lämpötila 10–30 °C ja suhteellinen ilmankosteus 40–65 %.)
- Pinoa paneelit päällekkäin vaakatasoon tasaiselle alustalle. Älä koskaan laske paneeleja pystyyn reunan varaan. Peitä päällimmäinen paneeli polyetyleenilevyllä tai vastaavalla materiaalilla.

ILMASTOINTI

- Ennen Stratificato Print HPL työstöä ja asennusta paneelit kannattaa ilmastoida asennuskohteen olosuhteissa vääntymisen tai epätavallisten mittavaihtelujen ehkäisemiseksi.

TUULETUS

- Levyn molempien pintojen kosteuden ja lämpötilan vaihtelujen välttämiseksi sekä mahdollisten huurujen tai kondenssiveden poistamiseksi levyjen ympärille on aina tarpeen järjestää hyvä tuuletus.



45 asteen kulma, Stratificato Black-All Print HPL



90 asteen kulma, Stratificato Print HPL (vakiolaatu)



90 asteen kulma, Stratificato BK Print HPL kehyksen päällä

Stratificato Print HPL:n ydin voidaan valmistaa mm. mustana (BK-versio), jolloin materiaali on koko paksuudeltaan samanväristä.

Työstö

LEIKKAAMINEN

Mittavaihtelujen hallitsemiseksi leikkauksessa on huomioitava koko levyn kuitujen suunta. Terän nopeus riippuu paneelin paksuudesta ja halutusta reunan laadusta. Leikkausta on mahdollista muokata asennuskohteessa pyörösaamalla, jossa käytetään volframikarbidihammasterää (Widia).

KONEISTAMINEN

Koneistaminen on tarpeen, kun tehdasviimeistely ei ole tyydyttävä lopullista sovellusta varten tai kun tarvitaan pyöröstettyjä kulmia. Käsikäyttöisten leikkurien käyttö ei ole yleisesti suositeltavaa materiaalin kovuuden vuoksi. Näitä tulisi käyttää vain asennuskohteessa suoritettavissa vähäisissä muokkaustöissä. Koneistamisessa suositellaan käytettäväksi volframikarbidityökaluja, ja terän pyörintänopeuden tulisi olla 6 000–20 000 kierrosta minuutissa.

REUNAN VIIMEISTELY

Reunaa ei yleensä tarvitse suojata. Esiin jäävien reunojen kohdalla reunojen ulkonäön ja rakenteen parantamiseksi tulisi kuitenkin suorittaa seuraavat toimenpiteet:

- viistäminen ja viimeistely erikoishienolla hiomapaperilla
- kiillottaminen levittäen kankaalla öljymäistä ainetta, esim. nestemäistä vaseliinia.

PORAAMINEN

Poraamiseen voidaan käyttää tavallisia kiinteitä tai käsikäyttöisiä porakoneita. Suositeltava pyörimisnopeus on noin 1 000 kierrosta minuutissa. Poraamiseen voidaan käyttää tavallisia teräkselle tarkoitettuja 4–6 mm:n poranteriä.

Jos reikä ulottuu levyn läpi, laskeutumisnopeutta on vähennettävä, jotta ulostulopuoli ei säröydy. Poraus kannattaa aina suorittaa taustapuolelta olevaa puu- tai lastulevykappaletta vasten.

SUOSITUKSET

Parasta lopputulosta varten paneelia tulisi käsitellä piiloon jäävän alapinnan puolelta. Jos paneelissa on suojakalvo, tämä irrotetaan molemmilta puolilta samassa yhteydessä.

Asennus

Paneeleja ei saa koskaan asentaa tiiviisti kiinni toisiinsa, vaan niiden väliin on aina jätettävä liikuntasaumaksi rako, jonka suuruus lasketaan suhteessa materiaalin oletettuihin mittamuutoksiin. Stratificato Print HPL supistuu kuivassa ympäristössä ja laajenee kosteassa ympäristössä.

NÄKYVÄT KIINNIKKEET

Kaikkien reikien on oltava halkaisijaltaan suurempia kuin asennettava ruuvi tai niitti. Aukossa voidaan käyttää joustoholkkia. Kaikkien reikien on oltava halkaisijaltaan noin 2 mm kiinnikkeitä suurempia.

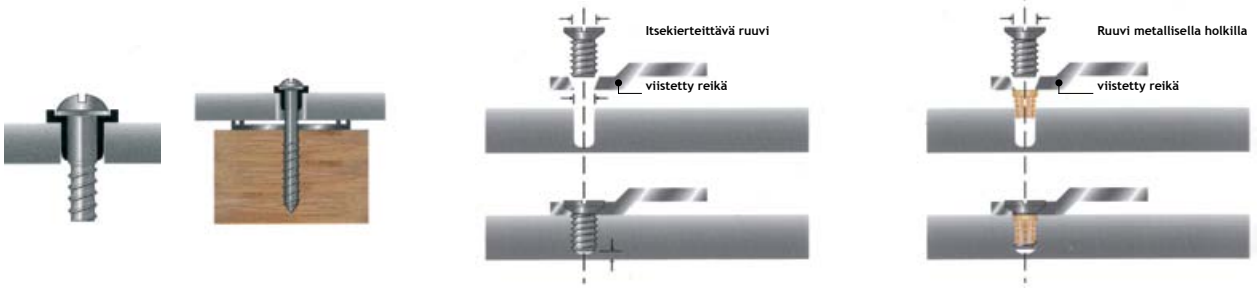
Hapettumisen ja pinnoille muodostuvien ruosteviirujen ehkäisemiseksi on suositeltavaa käyttää alumiinisia nittejä ja ruostumattomasta teräksestä valmistettuja tappeja.

ITSEKIERTÄVÄT RUUVIT

Itsekierteittäviä ruuveja voidaan käyttää. Tiheämällä kierteellä saadaan aikaan varmempi kiinnitys. Esiporaus on aina tarpeen. Reikien halkaisijan on oltava pienempi kuin ruuvien ulkohalkaisija, ja syvyyden on oltava vähintään 1 mm suurempi

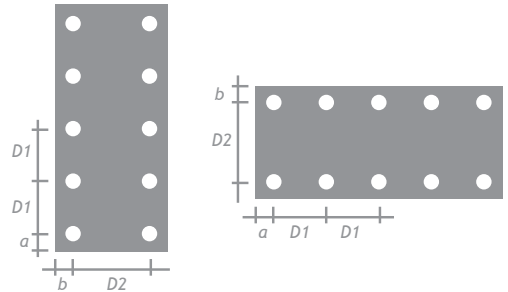
kuin ruuvien tarvitsema syvyys ja vähintään 2 mm pienempi kuin paneelin paksuus.

Kaikki Stratificato Print HPL:ää koskevat tekniset tiedot saat Lore Oy:stä tai Internetistä osoitteesta www.abet-laminati.it.



ITSEKIERTÄVÄT RUUVIT

PAKSUUS (mm)	MAKS D1 (mm)	MAKS D2 (mm)	a (mm)	b (mm)
4	400	300	20 - 40	20 - 40
6	550	400	20 - 60	20 - 60
8	700	500	20 - 80	20 - 60
10	800	600	20 - 100	20 - 80
12	900	700	20 - 100	20 - 80
14	1000	800	20 - 120	20 - 100
16	1100	900	20 - 140	20 - 120



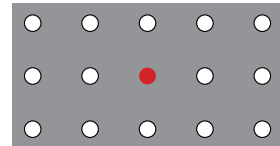
KIINTEÄN PISTEEN PERIAATE

● Kiinteä piste

○ Liukuva piste (mahdollistaa paneelin laajenemisen)

Kun kiinnittämiseen käytetään järjestelmiä, jotka edellyttävät paneelin poraamista, on suositeltavaa noudattaa yhden kiinteän pisteen ja useiden liukuvien pisteiden periaatetta.

Liitettäessä kaksi tasoa yhteen kiinteät pisteet asemoidaan levyn keskelle. Kiinteän pisteen sijainti mahdollistaa levyn reunojen liukumisen yhdenmukaisesti pitkittäis- ja poikittaissuunnassa.





Erityisominaisuuksiensa sekä suuren värivalikoimansa ansiosta Stratificato Print HPL on poikkeuksellisen monipuolinen tuote, joka sopii erinomaisesti eri tilojen mukauttamiseen.

Sovellukset

SEINÄPANELOINTI

Tämän tyyppinen paneelointi edellyttää yleensä levyn läpi menevien ja ”näkyttömiä” kiinnikkeiden käyttöä tai elastisten yksikomponenttisten tiivistelisäaineiden käyttöä polyuretaani- tai MS-polymeeripohjaisessa massassa.

Jälkimmäisessä sovelluksessa tulisi käyttää vähintään 6 mm paksua Stratificato Print HPL levyä sekä ottaa huomioon seuraavat seikat:

- Käytettäessä seinäpaneelina Stratificato Print HPL levyt on asennettava aina sopivan puu- tai metallirakenteen päälle.
- Paneelin taakse on jätettävä sopiva ilmara-ko, jotta levyn molemmilla puolilla olisi samat olosuhteet. Tuuletusraon tulee olla syvyydel-tään vähintään 2 cm.
- Ruuvien ja reiän välissä sekä levyjen välissä tulisi olla riittävä laajenemisrako, joka mah-dollistaa paneelin mittavaihtelun.
- Paneelin ja pohjarakenteen väliin suositellaan värinää ehkäisevää (neopreeni- tai silikoni-pohjaista) kalvoa.

Stratificato Print HPL:n tekniset tiedot saatavilla Lore Oy:stä tai internetistä osoitteesta www.abet-laminati.it.





LABGRADE-levyn pinta on myrkytön, kemiallisesti reagoimaton ja turvallinen.

Laboratoriot

Hygieni ominaisuuksiensa, helpon puhdistettavuutensa sekä kestävä pinta-ansiosta Stratificato Print HPL sopii erinomaisesti sairaaloiden aseptisiin käyttösovelluksiin. Tuotetta voidaan valmistaa myös LABGRADE-versiona, joka soveltuu erityisesti kohteisiin, joissa tarvitaan tiettyä syövyttävien kemiallisten aineiden kestävyyttä.

Lisätietoja LABGRADE-valikoimasta saat Lore Oy:stä tai Internetistä osoitteesta www.abet-laminati.it.

Stratificato Print HPL:n tyypillisiä sovelluskohteita ovat muun muassa seuraavat:

- Sairaalat ja terveyskeskukset
- Steriilihuoneet
- Kemian ja fysiikan laboratoriot
- Valokuvauslaboratoriot
- Kosmetiikan ja farmasian laboratoriot
- Elektroniikkalaboratoriot
- Ydinlaboratoriot
- Koulujen laboratoriot
- Työtasot



Eltete Compact, Kistan messukeskus, Tukholma

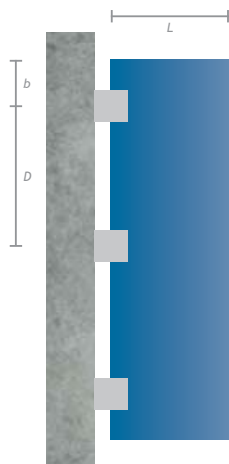
Jakoseinät ja suihkukopit

Jakoseinistä on vuosien mittaan tullut toiminnallisuutta ja hygieniää palveleva keskeinen elementti niin julkisissa kuin yksityisissäkin tiloissa. Uusimmissa pukeutumistilojen sisäpuolisia alueita koskevissa hygieniasäännöksissä on selvästi erotettu ne osat, joissa kuljetaan paljain jaloin, ja ne, joissa käytetään kenkiä.

Kun käytössä olevien tilojen optimointi on tärkeää, Stratificato Print HPL seinäpaneeleilla voidaan täysin korvata perinteiset muuratut seinät, mikä vähentää kaikenlaisen kunnossapidon tarvetta.

Tämän tyyppisten seinien pystyttäminen on helppoa ja nopeaa, ja näin saadaan lyhyessä ajassa valmis tila, jossa ei tarvita enää muita asennustöitä. Lattioiden puhdistamisen helpottamiseksi seinärakenteen alla on yleensä säädettävät alumiinijalat. Tämän tyyppisiä asennuksia käytetään laajasti liikuntatilojen, tuotantolaitosten, teollisuustilojen ja terveydenhuollon pukeutumistiloissa sekä kaikissa käyttösovelluksissa, jossa tarvitaan hygieenistä puhtautta mutta ei haluta tinkiä nykyaikaisen kalustuksen esteettisistä ominaisuuksista. Näin voidaan toteuttaa lukuisia

suunnitteluratkaisuja, joilla voidaan jakaa tiloja tai muodostaa kylpy-, suihku- tai pukeutumistiloja hygieenisesti ja esteettisiä materiaaleja hyödyntäen.



PAKSUUS (mm)	LEVEYS - L (mm)	KIINNITYSPISTEIDEN VÄLINEN ENIMMÄISETÄISYYS (D) (MM)	ENIMMÄISETÄISYYS (b)
8	400 200	350 400	80
10	400 450	600 300	100
12	500 600	700 350	100
14	600 700	850 450	150
16	800 900	1000 500	150

Etäisyys "b" paneelin reunasta kiinnityspisteeseen

Pukukaapit

PAKSUUDET

Tämän tyyppisissä käyttösovelluksissa suositellaan seuraavia materiaalipaksuuksia:

- Rakenteiden paksuus ≥ 6 mm
- Ovien paksuus ≥ 8 mm

KÄYTTÖSUOSITUKSET

Tällä sovelluksella on runsaasti erilaisia käyttäjiä niin liikuntakeskusten ja terveydenhoitopalvelujen pukeutumistiloissa kuin teollisuuden ympäristöissäkin. Rakenteet on yleensä pystytetty asianmukaisten jalkojen varaan, ja ne ovat erittäin käytännöllisiä, helposti puhdistettavia, hygieenisiä ja kestäviä. Lisäksi ne tarvitsevat hyvin vähän huoltoa. On syytä ottaa huomioon aikaisemmat materiaalin käyttöä koskevat suositukset ja materiaalin **FYSIKAALISIA JA MEKAANISIA OMINAISUUKSIA** koskevat tiedot.

Eryteisesti on otettava huomioon mitoituksen ja asennukseen liittyvät tekijät, jotka vaikuttavat vakauteen.

Kaappien rakenne koostuu kahdesta selkeästi erillisestä osasta – rakenteesta ja ovesta.

RAKENTEEN kohdalla on noudatettava seuraavia suosituksia:

- Huomioi paneelin pituussuuntaiset kiinnityspisteet.
- Noudata kiinnityspisteiden enimmäisetäisyyksiä.
- Kiinnityspisteet voidaan toteuttaa puristusliitoksina, joissa on kumitiiviste metallin ja Stratificato Print HPL levyn välissä, tai levyn läpi tehtävänä kiinnityksenä, jossa Stratificato Print HPL levyyn porataan sopiva, ruuvia suurempi reikä, joka mahdollistaa paneelin liikkumisen.
- Varmista ilmanvaihto kaapin sisällä, jotta paneelin eri puolten välille ei muodostuisi liian suurta kosteus- ja lämpötilaeroa.

Kaapin OVEN kohdalla on noudatettava seuraavia suosituksia:

- Huomioi oven pituussuuntaiset kiinnityspisteet.
- Pyri kiinnittämään saranat levyn läpi vähintään 30 mm:n ja enintään 150 mm:n etäisyydeltä paneelin reunasta (ks. taulukko).

Digitaalinen painotekniikka

Digitaalisen painotekniikan ansiosta nelivärinen mustesuihkutuloste voidaan tuottaa suoraan kuvatedostosta. Digitaalisen painotekniikan kehittynyt laatu tarjoaa erittäin suuren erottelukyvyn myös monimutkaisissa kuvioissa, mikä ei aikaisemmin ollut mahdollista.

Digitaalista painotekniikkaa eivät koske perinteiseen syväpainotekniikkaan liittyvät vähimmäismäärärajoitukset. Lopputulos on erittäin laadukas ja vastaa täysin alkuperäistä mallia. Luovuudella ei ole rajoituksia, ja teollisuus pystyy vastaamaan asiakkaidensa toiveisiin entistä paremmin.

Digitaalisen painotekniikan avulla voidaan toistaa mikä tahansa piirros, valokuva tai muu kuva, jos se vain on sähköisessä muodossa.

Prosessissa luovuus saa vapaat kädet – arvaamaton ja perinteisiä malleja rikkova toteutus syntyy pelkän vaiston varassa. Usein epätavallisen lähestymistavan synnyttämä oivallus tuottaa ruudulle odottamattomia kuvia ja ratkaisuja.

Digitaalisen tekniikan avulla Stratificato Print HPL laminaatti säilyttää kaikki kestävyys- ja laatuominaisuutensa.

Lisätietoja digitaalisesta painotekniikasta saat Lore Oy:stä tai Internetistä osoitteesta www.abet-laminati.it.





Vivero Oy:n pöydät Hyvinkään kaupungintaloon.
Suunnittelu Sistem Oy



Eltete Inox, Sunnin ja Kiseleffin talo, Helsinki
Suunnittelu Arkkitehtitoimisto Jukka Turtainen Oy

Olemme vuosien varrella toimittaneet Stratificato Print HPL umpilaminaattia mm. seuraaviin kohteisiin eri käyttötarkoituksiin:

- Porvoon sairaala
- Viking Line
- L'Oréal Finland
- Hyllykallion päiväkoti, Nurmo
- Hartwall Arena, Helsinki
- Punkaharjun kuntoutuskeskus
- Palvelukoti Haarla, Turku
- Raja- ja merivartiokoulu, Imatra
- RUK:n päärakennuksen perusparannus, Hamina
- Porvoon Campus
- Heltec –oppilaitos, Helsinki

Tämän esitteen teksti on käänös Abet Laminati Spa:n virallisesta Stratificato Print HPL esitteestä.
Emme vastaa mahdollisista asia-, käänös- tai painovirheistä.

Digitaalitekniikalla toteutettuna mm.:

- ”Sunnin ja Kiseleffin talo”, Helsinki
- Salmisaaren liikuntakeskus ”biitsi”, Helsinki
- Hyvinkään kaupungintalo

Lisäksi lukuisia muita julkisia kohteita sekä laivoja ja junia.



Oy Lore Ab
Linnankoskenkatu 11
00250 Helsinki, Finland

Tel. +358 9 440 505
info@lore.fi
www.lore.fi

