



BOLETIM TÉCNICO

HPL Post Forming

Aplicação: É indicado para aplicações verticais ou horizontais na indústria, onde o design arrojado requeira revestimentos que se moldem a raios pequenos, além de oferecerem alta resistência superficial, à manchas, ao calor, facilidade de limpeza, beleza e durabilidade. Requer a utilização de equipamentos que permitam o aquecimento e moldagem sob pressão do laminado ao raio desejado

Descrição do Produto/ Processo: Papéis decorativos impregnados com resina melamínica são combinados com papéis kraft impregnados com resinas fenólicas e prensados com alta pressão (80 – 100 kg/cm²) e alta temperatura (135 – 145°C). O verso do laminado é lixado para manter uma superfície uniforme e facilitar a adesão ao substrato.

Limitações: O HPL Post Forming Pertech não é indicado para áreas externas. Também não deve ser utilizado em áreas expostas a temperaturas superiores a 135°C.

Armazenamento: O laminado deve ser armazenado horizontalmente, com uma placa protetiva sobre o material para evitar possíveis danos. Para evitar abaulamento, o material deve ser protegido da umidade e não deve nunca ser armazenado em contato com o piso, parede externa ou qualquer outra superfície úmida.

Processamento: É recomendado que tanto o laminado quanto o substrato sejam aclimatados por 48 horas nas condições de temperatura e umidade ambientes antes do processamento. Deve ser aplicado em substratos adequados como MDF – medium density fiberboard, compensado ou aglomerado desde que estejam suavemente lixados (espessura uniforme), limpos e não estejam contaminados com óleo ou graxa.

Qualquer defeito ou deformação no substrato será revelado na superfície do laminado (principalmente em acabamentos que tenham brilho).

Podem ser usados adesivos de contato. Siga as recomendações do fabricante do adesivo. Má aplicação ou contaminações no adesivo podem ser revelados na superfície do laminado. O HPL Post Forming Pertech pode ser cortado, perfurado e processado utilizando equipamentos comuns. Requer a utilização de equipamentos que permitam o aquecimento e moldagem sob pressão (post formagem) do laminado ao raio desejado. Painéis revestidos devem ser balanceados no verso com laminado decorativo (melhor condição), contra placa ou outro tipo de balanceamento para evitar abaulamento.

Revisão: 02 (28012025)

Importante: Os dados contidos neste Boletim técnico são apenas como fonte de referência. Recomendamos consultar previamente o nosso Departamento de Assistência Técnica para uma correta aplicação de nosso produto.



BOLETIM TÉCNICO

HPL Post Forming

Não deve haver cantos vivos internos para evitar a ocorrência de craqueamento devido à stress (raio ≥ 3 mm). Todos os cantos devem ser acabados (lixamento ou similar) para evitar quebras.

Dimensão: 1,25 x 3,08m ou 1,25 x 2,53m

Espessura: 0,5, 0,6 ou 0,8 mm (outras espessuras sob consulta)

Acabamento: BR, TX (outros acabamentos sob consulta)

Condições que afetam a Formabilidade:

Umidade Ambiente: Condições ideais de temperatura são 21 – 23°C e 50 – 55% de umidade. Baixa umidade prejudica a formabilidade. Principalmente durante o inverno (menor umidade), a utilização de umidificadores de ar e o condicionamento do laminado por 48 horas nestas condições antes do processamento é recomendado.

Controle de Temperatura: A condição ideal para post formagem do HPL Post Forming Pertech é de 163 a 171°C. Temperaturas menores podem causar craqueamento. Temperaturas maiores podem causar bolhas, perda de brilho ou descoloramento. Não é recomendado que em nenhum momento, a temperatura da superfície do laminado ultrapasse 190°C.

Na falta de um giz de cera indicador de temperatura (Tempilstck) ou um termômetro infravermelho recomenda-se realizar sempre um teste de bolhas. Este teste consiste em aquecer uma amostra do laminado no equipamento para post formagem, cronometrando o tempo que o material suporta até o aparecimento das bolhas em sua superfície. Normalmente, o tempo é de 35 a 40s mas pode haver variações dependendo do padrão e do lote. O tempo de aquecimento para a post formagem deve ser o tempo de bolhas menos 10 segundos. O aquecimento é feito com a finalidade de “amolecer” o laminado permitindo a post formagem.

Ventilação: O equipamento de post formagem deve ser colocado em local sem correntes de ar.

Aplicação de Adesivo: O adesivo deve ser aplicado uniformemente. Contaminações no adesivo podem causar craqueamento.

Substrato/ Usinagem: O substrato deve estar limpo e uniforme. Qualquer tipo de ressalto pode causar craqueamento no laminado

Pressão: Deve ser aplicada pressão de forma que o laminado se conforme totalmente ao raio desejado.

Limpeza e conservação: O HPL Post Forming Pertech pode ser limpo com pano úmido com detergente ou outro produto de limpeza suave

Revisão: 02 (28012025)

Importante: Os dados contidos neste Boletim técnico são apenas como fonte de referência. Recomendamos consultar previamente o nosso Departamento de Assistência Técnica para uma correta aplicação de nosso produto.



BOLETIM TÉCNICO

HPL Post Forming

(Pode conter amoníaco). Produtos de limpeza contendo abrasivo não são recomendados pois desgastam o produto. Produtos a base de cloro ou outros ácidos e bases fortes podem embaçar, corroer e descolorir o laminado permanentemente. Nunca os utilize para limpeza do laminado. Caso acidentalmente caia algum

destes produtos no laminado limpe imediatamente com um pano úmido.

Nota: Pode haver uma pequena variação de tonalidade/cor de lote para lote ou ao longo do tempo de exposição/uso, somente visível se houver reposição parcial.

DADOS TÉCNICOS:				
Espessura Nominal	Referência	0,5	0,6	0,8
Tolerância de Espessura (mm)	Interna	0,35 a 0,60	0,45 a 0,70	0,65 a 0,90
Tolerância de Dimensão (mm)	ISO-4586	± 5	± 5	± 5
Esquadro (mm/ 1000 mm)	ISO-4586	≤ 1,5	≤ 1,5	≤ 1,5
Resistencia a abrasão	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Resistência a risco	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Resistência ao vapor	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Resistência a manchas (**)	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Resistência a alta temperatura	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Resistencia à Imersão em Água Fervente Aspecto Visual	ISO-4586	Aprovado	Aprovado	Aprovado
Raio mínimo de Formabilidade	ISO-4586	5	7	9

(**) Exemplos dos produtos dos grupos 1 e 2: pasta de dente, café, chá, bebidas alcóolicas, mostarda, vinagre, refrigerantes, batom, tinta de caneta (16 horas de exposição). E produtos dos grupos 3 e 4: graxa de sapato, água sanitária, mercúrio cromo, tinta de cabelo, iodo (10 minutos de exposição)

Revisão: 02 (28012025)

Importante: Os dados contidos neste Boletim técnico são apenas como fonte de referência. Recomendamos consultar previamente o nosso Departamento de Assistência Técnica para uma correta aplicação de nosso produto.