

**RIVISTA** AMBIENTE CUCINA  
Guida alla scelta dei materiali - dicembre 2017  
**PAESE** ITALY  
**PAG.** 20/21



sentano senz'altro un buon compromesso per le superfici delle cucine, con esclusione dei piani di lavoro. Prodotti eccessivamente economici possono invece rivelarsi deboli, con il rischio di ritrovarsi in breve tempo con graffi, segni di usura o addirittura con rigonfiamenti determinati dalla penetrazione di liquidi all'interno del pannello di supporto dovuti alla facile permeabilità di una carta "poco protetta". La resistenza alla luce, tendenzialmente, è migliore di quella del legno, dato che la stampa della carta è ottenuta con coloranti artificiali. Tuttavia, se dietro la produzione della carta non c'è la necessaria attenzione si rischia di acquistare una cucina che tenderà a sbiadire o a virare il proprio colore (ingiallimento). Infine, dato che nel processo di produzione delle carte sono quasi sempre utilizzate resine a base di formaldeide, l'emissione di questa sostanza deve essere attentamente considerata per il prodotto finito. L'attribuzione della classe E1 (vedi nella sezione Legno, ndr), obbligatoria per legge in Italia, deve riguardare anche il pannello rivestito e non solo il grezzo.

#### HPL, ALTA RESISTENZA A URTI E CALORE

I laminati sono materiali di rivestimento ottenuti dall'accoppiamento a caldo di più strati di carta impregnata con resine termoindurenti. Questi materiali vengono solitamente identificati da due sigle, HPL (High Pressure Laminate) e CPL (Continuously Pressed Laminate), che indicano da quale processo produttivo derivano. La sigla HPL contraddistingue i laminati di spessore maggiore e prodotti a elevate pressioni. Lo strato sulla superficie a vista ha una funzione prevalentemente decorativa, mentre gli strati interni (costituiti da carta kraft, che in tedesco significa forza, impregnata da resine fenoliche) hanno proprietà tali da rendere il laminato rigido e resistente ad aggressioni di vario tipo. La presenza in superficie del co-



L'isola realizzata con il sistema AK\_Project (design Franco Driusso), di Arrital, si impone per il volume di grandi dimensioni e per il colore pieno e "vellutato" del Fenix NTM® Nero Ingo, finitura adottata per i frontali e per il top. La cucina nella foto appartiene a una villa a Rishon LeTzion, in Israele, progettata da Shachar Rozenfeld Architects, realizzata da YG Salpeter, di Tel Aviv, esclusivista di Arrital. (ph. Shai Epstein)

siddetto "overlay", un foglio di cellulosa pura impregnato con resina melamminica, funge da protezione dello strato decorativo. I CPL sono dei laminati costituiti da due a quattro strati di carta impregnata pressati insieme "in continuo", in un unico, lungo foglio. I CPL, per i quali valgono ancora i benefici offerti dalla presenza dell'overlay, offrono caratteristiche intermedie tra quelle di un laminato HPL e di una carta impregnata monostrato. I laminati HPL possono presentarsi con vari aspetti superficiali in termini di colore, brillantezza e "tridimensionalità". Questa tipologia di rivestimenti è caratterizzata da elevate resistenze, specie all'urto, al calore e alle altre sollecitazioni di tipo mecca-

nico e chimico cui le superfici dei mobili sono soggette. Per questo motivo i laminati HPL sono generalmente impiegati per le superfici orizzontali di mobili sottoposte a sollecitazione severa, come i piani di lavoro delle cucine. I laminati HPL sono prodotti in vari spessori, arrivando a essere anche autoportanti ("compact"). In questi casi non si parla più di materiale da rivestimento, ma di un piano unico, omogeneo e di spessore elevato, anche oltre il centimetro. A questa categoria appartengono gli HPL stratificati, realizzati con strati di colore differente e che possono anche essere di altri materiali. Tra i possibili punti di debolezza dei laminati, specie degli HPL, la marcata colo-

razione scura (bruna-rossastra) degli strati interni, impregnati da resina fenolica. In particolari situazioni, soprattutto nel caso di laminati molto chiari, una sottile linea scura può risultare visibile lungo il perimetro del mobile rivestito con il laminato, creando un effetto estetico a volte poco gradito. Le finiture cosiddette "strutturate" o "goffrate" sono "rugosità" superficiali che possono essere interessanti, in quanto tendono a mascherare effetti di degrado derivanti dall'impiego quotidiano della superficie di una cucina, ma bisogna considerare il possibile accumulo di sporcizia all'interno di queste porosità che, oltre tutto, possono alterare il loro aspetto visivo.

## LA MANUTENZIONE

Per una normale manutenzione delle ante in carta decorativa, ma queste indicazioni valgono anche per i laminati, si consiglia di usare un panno morbido e un prodotto detergente neutro, oppure più semplicemente un panno in microfibra. In caso di sporco più resistente, usare spazzole morbide e/o spugne, con detersivi liquidi o detersivi neutri. Nel caso di macchie da calcare, per le superfici usare detersivi contenenti acidi deboli (acido acetico al 10-15%, acido citrico diluito). Le macchie di inchiostro vanno pulite prontamente con l'alcool e un panno. Da evitare invece pagliette in acciaio, prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la specularità della superficie, acetone o diluente.

#### L'IMPORTANZA DELLE SUPERFICI LATERALI

I materiali e i processi utilizzati per bordare un pannello sono spesso diversi da quelli che rivestono le facce ed è importante approfondire la loro composizione. Per l'incollaggio dei bordi sono solitamente impiegati gli adesivi di tipo poliuretano, particolarmente resistenti alle sollecitazioni provocate da calore, vapore e umidità. Un processo di bordatura particolare è la "postformatura" (o "postforming"), impiegata per i top delle cucine in laminati HPL. Un processo di "piegatura del laminato" che ottiene la copertura delle superfici laterali dei pannelli mantenendo la continuità con il materiale che costituisce il rivestimento delle loro facce.