

Laboratorio autorizzato dal Ministero dell'Interno con codice TE01RF01 del 14.06.10 (G.U. n. 160 del 12.07.10)



CERTIFICATO DI PROVA L.S.FIRE/U22471/05038

Emesso ai sensi del l'Art. 8 del decreto del Ministero dell'Interno del 26 giugno 1984 recante "Classificazione di reazione al fuoco ed omologazione dei materiali ai fini della prevenzione incendi" e ss.mm. di cui al Decreto del Ministero dell'Interno del 3 settembre 2001 (S.O. alla G.U. n° 234 del 25 agosto 1984 - S.O. alla G.U. n° 242 del 17 ottobre 2001) e tenendo presente il Decreto del Ministero del 14 ottobre 2022 (S.O. alla G.U. n° 251 del 26 ottobre 2022).

Visto l'esito degli accertamenti effettuati, si certifica che al **MATERIALE** rientrante nell'elenco di cui all'allegato A2.1 al D.M. 26/06/84 e s.m.i.

con la codifica alfanumerica

D.1

prodotto da:

HIGHLITE INTERNATIONAL BV

Vestastraat, 2

6468 - EX Kerkrade - NL

denominato commercialmente:

MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)

condizioni d'impiego:

Tendaggi, Sipari, Drappeggi

posto in opera:

suscettibile di essere investito dalla fiamma
su entrambe le facce

è attribuita in conformità alla
la **CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO**

UNI 9177

1 (UNO)

Costituiscono parte integrante del presente certificato gli allegati costituiti da facciate scritte n° 6 tra i quali sono presenti i seguenti rapporti tecnici di prova:

LSFIRE/U22471/05038/01

redatto in conformità a UNI 8456 (1987)

LSFIRE/U22471/05038/03

redatto in conformità a UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)

Il presente certificato è valido unicamente per la campionatura sottoposta a prova.

Il prodotto MEDIUM GLOSS SATIN (MGS) nelle condizioni di posa in opera di cui sopra, non ricade nel campo di applicazione di norme armonizzate CPR e per il prodotto medesimo della ditta HIGHLITE INTERNATIONAL BV non risulta ottenuto il rilascio di ETA (European Technical Assessment), ai sensi dell'allegato IV del CPR né ricade nella procedura di cui alla lett. A, co. 4, art. 5 del decreto del Ministero dell'Interno del 14 ottobre 2022 (G.U. n° 251 del 26 ottobre 2022).

Oltrona di San Mamette, 09-07-2026

Il Direttore Tecnico

Luca Talamona

Il presente certificato di prova non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione di L.S. Fire Testing Institute srl

DITTA COMMITTENTE : **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**Vestastraat, 2
6468 - EX Kerkrade - NLDENOMINAZIONE COMMERCIALE: **MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)****METODO DI PROVA: UNI 8456****D.M.26/06/1984 modificato con D.M. 03/09/2001**

Descrizione: VEGGASI ALLEGATA SCHEDA TECNICA

Posizione: Verticale

Materiale: ANISOTROPO

Posa in opera: suscettibile di essere investito dalla fiamma su entrambe le facce

Risoluzioni applicate: -

Preparazione: -UNI 9176 (gennaio 1998) - Metodo A

Tempo di applicazione della fiamma: 12 secondi

Provetta Numero	Tempo post-combustione		Tempo post-incandescenza		Zona Danneggiata		Gocciolamento	
	sec	Livello	sec	Livello	mm	Livello	rilevazione	Livello
1	0	1	0	1	70	1	Ass.	1
2	0	1	0	1	74	1	Ass.	1
3	0	1	0	1	63	1	Ass.	1
4	0	1	0	1	65	1	Ass.	1
5	0	1	0	1	58	1	Ass.	1
6	0	1	0	1	80	1	Ass.	1
7	0	1	0	1	80	1	Ass.	1
8	5	1	0	1	95	1	Ass.	1
9	4	1	0	1	75	1	Ass.	1
10	0	1	0	1	99	1	Ass.	1

PARAMETRI	Livello attribuito
Tempo di post-combustione	2
Tempo di post-incandescenza	1
Zona danneggiata	2
Gocciolamento	1

CATEGORIA
I

NOTE - Del presente Rapporto di Prova è parte integrante la Scheda tecnica redatta dal Produttore e vistata dal Direttore del Laboratorio.
- Il presente Rapporto Tecnico di Prova si riferisce solamente al campione testato, un quantitativo del quale, sufficiente alla ripetizione della prova, è trattenuto presso il Laboratorio. In caso di uso del presente, la conformità della produzione al campione testato è Responsabilità del Richiedente.

Per "Livello Attribuito" si intende il livello ottenuto per ogni singolo parametro comprensivo del fattore moltiplicativo.

La categoria è stata assegnata sulla base dei livelli concordanti dei singoli parametri conseguiti da 10 provette su 10.

OLTRONA DI SAN MAMETTE 09/07/2026

IL DIRETTORE TECNICO

Luca Talamona

L'ESECUTORE DELLE PROVE

Marzia Manca

TE01RF01

Pag. 1 di 1

DITTA COMMITTENTE : **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**Vestastraat, 2
6468 - EX Kerkrade - NLDENOMINAZIONE COMMERCIALE: **MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)****METODO DI PROVA: UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)**

D.M. 26/06/1984 modificato con D.M. 03/09/2001

Descrizione: VEGGASI ALLEGATA SCHEDA TECNICA.

Posizione: PARETE

Materiale: ANISOTROPO Senso Trama lato A

Posa in opera: suscettibile di essere investito dalla fiamma su entrambe le facce

Risoluzioni applicate: -

Preparazione: -UNI 9176 (gennaio 1998) - Metodo A

			100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
Tempo (in secondi) per raggiungere la distanza di mm	Provetta n°	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Velocità media di propagazione della fiamma in mm/sec	Provetta n°	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

		Velocità propagazione fiamma in mm/min		Zona danneggiata in mm		Tempo post-incandescenza in secondi		Gocciolamento	
		Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello
Provetta n°	1	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	2	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	3	0	1	50	1	0	1	Assente.	1

PARAMETRI	Livello attribuito
Velocità di propagazione fiamma	2
Tempo di post-incandescenza	1
Zona danneggiata	2
Gocciolamento	1

CATEGORIA
I

NOTE: Per "Livello Attribuito" si intende il livello ottenuto per ogni singolo parametro comprensivo del fattore moltiplicativo.

- Del presente Rapporto di Prova è parte integrante la Scheda tecnica redatta dal Produttore e vistata dal Direttore del Laboratorio.

- Il presente Rapporto Tecnico di Prova si riferisce solamente al campione testato, un quantitativo del quale, sufficiente alla ripetizione della prova, è trattenuto presso il Laboratorio. In caso di uso del presente, la conformità della produzione al campione testato è Responsabilità del Richiedente.

OLTRONA DI SAN MAMETTE 09/07/2026

IL DIRETTORE TECNICO

Linda Talamona

L'ESECUTORE DELLE PROVE

Marzia Manca

TE01RF01

Pag. 1 di 4

DITTA COMMITTENTE : **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**Vestastraat, 2
6468 - EX Kerkrade - NLDENOMINAZIONE COMMERCIALE: **MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)****METODO DI PROVA: UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)****D.M. 26/06/1984 modificato con D.M. 03/09/2001**

Descrizione: VEGGASI ALLEGATA SCHEDA TECNICA.

Posizione: **PARETE**Materiale: **ANISOTROPO**

Senso Ordito lato A

Posa in opera: suscettibile di essere investito dalla fiamma su entrambe le facce

Risoluzioni applicate: -

Preparazione: -UNI 9176 (gennaio 1998) - Metodo A

			100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
Tempo (in secondi) per raggiungere la distanza di mm	Provetta n°	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Velocità media di propagazione della fiamma in mm/sec	Provetta n°	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

		Velocità propagazione fiamma in mm/min		Zona danneggiata in mm		Tempo post-incandescenza in secondi		Gocciolamento	
		Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello
Provetta n°	4	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	5	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	6	0	1	50	1	0	1	Assente.	1

PARAMETRI	Livello attribuito
Velocità di propagazione fiamma	2
Tempo di post-incandescenza	1
Zona danneggiata	2
Gocciolamento	1

CATEGORIA
I

NOTE: Per "Livello Attribuito" si intende il livello ottenuto per ogni singolo parametro comprensivo del fattore moltiplicativo.
 - Del presente Rapporto di Prova è parte integrante la Scheda tecnica redatta dal Produttore e vistata dal Direttore del Laboratorio.
 - Il presente Rapporto Tecnico di Prova si riferisce solamente al campione testato, un quantitativo del quale, sufficiente alla ripetizione della prova, è trattenuto presso il Laboratorio. In caso di uso del presente, la conformità della produzione al campione testato è Responsabilità del Richiedente.

OLTRONA DI SAN MAMETTE 09/07/2026

IL DIRETTORE TECNICO

Luca Talamona

L'ESECUTORE DELLE PROVE

Marzia Manca

TE01RF01

Pag. 2 di 4

DITTA COMMITTENTE : **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**Vestastraat, 2
6468 - EX Kerkrade - NLDENOMINAZIONE COMMERCIALE: **MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)****METODO DI PROVA: UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)**

D.M. 26/06/1984 modificato con D.M. 03/09/2001

Descrizione: VEGGASI ALLEGATA SCHEDA TECNICA.

Posizione: PARETE

Materiale: ANISOTROPO

Senso Trama lato B

Posa in opera: suscettibile di essere investito dalla fiamma su entrambe le facce

Risoluzioni applicate: -

Preparazione: -UNI 9176 (gennaio 1998) - Metodo A

		100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
Tempo (in secondi) per raggiungere la distanza di mm	Provetta n°	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Velocità media di propagazione della fiamma in mm/sec	Provetta n°	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

		Velocità propagazione fiamma in mm/min		Zona danneggiata in mm		Tempo post-incandescenza in secondi		Gocciolamento	
		Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello
Provetta n°	7	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	8	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	9	0	1	50	1	0	1	Assente.	1

PARAMETRI	Livello attribuito
Velocità di propagazione fiamma	2
Tempo di post-incandescenza	1
Zona danneggiata	2
Gocciolamento	1

CATEGORIA
I

NOTE: Per "Livello Attribuito" si intende il livello ottenuto per ogni singolo parametro comprensivo del fattore moltiplicativo.

- Del presente Rapporto di Prova è parte integrante la Scheda tecnica redatta dal Produttore e vistata dal Direttore del Laboratorio.
- Il presente Rapporto Tecnico di Prova si riferisce solamente al campione testato, un quantitativo del quale, sufficiente alla ripetizione della prova, è trattenuto presso il Laboratorio. In caso di uso del presente, la conformità della produzione al campione testato è Responsabilità del Richiedente.

OLTRONA DI SAN MAMETTE 09/07/2026

IL DIRETTORE TECNICO

Luca Talamona

L'ESECUTORE DELLE PROVE

Marzia Manca

Marzia Manca

TE01RF01

Pag. 3 di 4

DITTA COMMITTENTE : **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**Vestastraat, 2
6468 - EX Kerkrade - NLDENOMINAZIONE COMMERCIALE: **MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)****METODO DI PROVA: UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)**

D.M. 26/06/1984 modificato con D.M. 03/09/2001

Descrizione: VEGGASI ALLEGATA SCHEDA TECNICA.

Posizione: **PARETE**Materiale: **ANISOTROPO**

Senso Ordito lato B

Posa in opera: suscettibile di essere investito dalla fiamma su entrambe le facce

Risoluzioni applicate: -

Preparazione: -UNI 9176 (gennaio 1998) - Metodo A

		100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
Tempo (in secondi) per raggiungere la distanza di mm	Provetta n°	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Velocità media di propagazione della fiamma in mm/sec	Provetta n°	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

		Velocità propagazione fiamma in mm/min		Zona danneggiata in mm		Tempo post-incandescenza in secondi		Gocciolamento	
		Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello	Valore	Livello
Provetta n°	10	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	11	0	1	50	1	0	1	Assente.	1
	12	0	1	50	1	0	1	Assente.	1

PARAMETRI	Livello attribuito
Velocità di propagazione fiamma	2
Tempo di post-incandescenza	1
Zona danneggiata	2
Gocciolamento	1

CATEGORIA
I

NOTE: Per "Livello Attribuito" si intende il livello ottenuto per ogni singolo parametro comprensivo del fattore moltiplicativo.

- Del presente Rapporto di Prova è parte integrante la Scheda tecnica redatta dal Produttore e vistata dal Direttore del Laboratorio.

- Il presente Rapporto Tecnico di Prova si riferisce solamente al campione testato, un quantitativo del quale, sufficiente alla ripetizione della prova, è trattenuto presso il Laboratorio. In caso di uso del presente, la conformità della produzione al campione testato è Responsabilità del Richiedente.

OLTRONA DI SAN MAMETTE 09/07/2026

IL DIRETTORE TECNICO

Luca Talamona

L'ESECUTORE DELLE PROVE

Marzia Manca

TE01RF01

Pag. 4 di 4

IGNIFUGO ALL'ORIGINE

SCHEDA TECNICA "C"

AZIENDA PRODUTTRICE: **HIGHLITE INTERNATIONAL BV**
Vestastraat, 2
6468 EX Kerkrade – THE NETHERLANDS

DENOMINAZIONE COMMERCIALE DEL MATERIALE: "MEDIUM GLOSS SATIN (MGS)"

DESCRIZIONE: tessuto per arredamento prodotto in vari colori e disegni

Natura dei componenti: 100% Poliestere FR

Altezza: 290 cm. per lunghezza variabile

Peso: 200 gr/mq

n. 25 fili al cm. in trama

n. 60,3 fili al cm. in ordito

Isotropo ☐

Anisotropo ☒

Facce uguali ☐

Facce diverse ☒

Lavorazione: Tessitura

ASSIEMAGGIO DEI DIVERSI COMPONENTI: Tessitura

POSA IN OPERA: sospeso suscettibile di prendere fuoco su ambo le facce

IMPIEGO: tendaggi, sipari, drappaggi

PREPARAZIONE: Metodo "A" secondo norma UNI 9176 (1998) ai sensi del D.M. 03.09.2001

Kerkrade, 10 Giugno 2026

TIMBRO + FIRMA

Si dichiara che la presente scheda tecnica costituita da N° 1 pagine è stata depositata dal produttore a corredo della domanda di prova di reazione al fuoco ai sensi della normativa vigente presso l'archivio L.S.FIRE TESTING INSTITUTE S.r.l. e allegata al rapporto di prova n. L.S.FIRE/U22471/05038 del 09-07-2026

L.S. FIRE
Testing Institute s.r.l.
IL DIRETTORE TECNICO
Luca Talamona

HIGHLITE
International BV

Vestastraat 2
6468 EX Kerkrade - The Netherlands
0031-45-5667707 patrick.hervelle@highlite.com

HIGHLITE

Vestastraat 2 • 6468 EX Kerkrade • The Netherlands • KvK: 14049631 • Phone: +31 (0)45-5667700 • www.highlite.com