

**МАТЕРИАЛЫ:**

Основа-плита МДФ, покрытая декоративной бумагой, лакированная и отвержденная УФ-лучами с лицевой стороны.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Комплектующие для производства мебели и отделки интерьеров.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛИТЫ-ОСНОВЫ

ДОПУСКИ ПО ГАБАРИТАМ

	ПАРАМЕТР	ПОКАЗАТЕЛЬ	СТАНДАРТ
	Длина и ширина	± 2 мм/м	EN 324-1
	Толщина	± 0,3 мм	EN 324-1
	Отклонение от прямого угла	± 2 мм/м	EN 324-2

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ХАРАКТЕРИСТИКА	ТОЛЩИНА (мм)			СТАНДАРТ
		10-12	16-18	19-25	
	Плотность (кг/м ³)	800±30	770±30	740±30	EN 323
	Внутреннее напряжение (Н/мм ²) – мин.	1,05	1,00	1,00	EN 319
	Разбухание по толщине за 24ч. (%) – мин.	15	12	10	EN 317
	Прочность на изгиб (Н/мм ²) – мин.	22	20	18	EN 310
	Модуль упругости на изгибе (Н/мм ²) – мин.	2500	2200	2100	EN 310
	Влажность (%) – диапазон	4 – 11			EN 322
	Содержание песка (%) – макс.	0,05			ISO 3340
	Содержание формальдегида, класс E1 (мг/100г) – макс. (CARB P2 по запросу)	8			EN 120
	Пожароопасность (классификация)	D-s2, d0			EN 13501-1



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

СВОЙСТВА	LUXE	ZENIT	СТАНДАРТ
 Устойчивость к появлению пятен	Оценка 5	Оценка 5	EN 14323:04
 Устойчивость к холодным жидкостям	Оценка 5	Оценка 5	EN 12720:09
 Адгезия лакового покрытия (cross-cut test)	Оценка 1	Оценка 1	ISO 2409 :07
 Устойчивость к появлению трещин	Оценка 5	Оценка 5	EN 14323:04
 Холод. тест (40 цикл: 1ч 60 °С, 1ч –20°С, 15' комн. t)	Без измен.	Без измен.	AIDIMA
 Светоустойчивость	Соответств.	Соответств.	EN 14323:04
 Устойчивость к сухому жару	Оценка 5	Оценка 5	EN 12722:09
 Устойчивость к влажному теплу	Класс 5	Класс 5	EN 12721:09
 Устойчивость к царапинам	20 N	17 N	EN 15186:12-A
 Износоустойчивость	2 (200/225)	3B (700/850)	EN 14323:04
 Устойчивость к водяному пару	Оценка 4	Оценка 5	EN 14323:04
 Удароустойчивость (стальной шарик больш. диам.)	110 см	200 см	EN 14323:04
 Величины допусков (готовые фасады)	± 0,5 мм	± 0,5 мм	ALVIC
 Антибактериальная эффективность (24 часа)	100%	В процессе	ASTM E2180:07 JIS Z2801:06
 Допуск на коробление плиты	2 мм / 1 м	2 мм / 1 м	ALVIC
 Допуск на цветовое соответствие	$\Delta E \leq 0,70$	$\Delta E \leq 0,70$	CIELab D65/10°
 Уровень глянца (60°)	90 ± 5 GU	4 ± 1 GU	ISO 2813

ОЦЕНКА ДЕФЕКТОВ ПОВЕРХНОСТИ

Не могут считаться допустимыми дефекты (более 1 мм²), видимые при следующих условиях:

1. Дистанция для осмотра: 70 см.
2. Положение: вертикальное (условие установки).
3. Освещение: рассеянный свет белой флюоресцентной лампы.
Время осмотра: максимум 20 секунд.

СТАНДАРТ КАЧЕСТВА

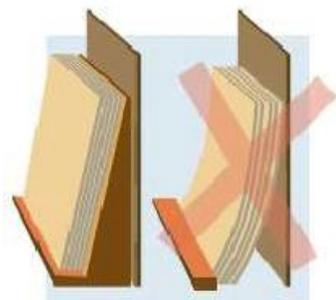
1. 90% плит безупречного качества / 10% плит максимум с 3 дефектами.
2. Для удобства использования данные дефекты маркируются стикерами.

ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ ПЛИТ

Применяемое покрытие увеличивает номинальную толщину плиты на 0,2 мм



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



ХРАНЕНИЕ

Плиты должны быть проверены при получении для срочного информирования при обнаружении любой проблемы. Избегайте воздействия на продукцию солнечных лучей (УФ-излучения) и других источников тепла. Храните в проветриваемом помещении. Используйте систему управления запасами FIFO во избежание смешивания продуктов с разными датами производства (незначительные изменения в качестве покрытия плит могут привести к заметным различиям между ними).

Рекомендуемые условия окружающей среды для хранения и использования:

Температура: 10°C - 40°C

Влажность: 30% - 70%

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ХРАНЕНИЕ:

Плиты не должны размещаться непосредственно на земле. Всегда, когда это возможно, упаковочные бруски, поставляемые с каждой упаковкой, должны использоваться и таким же образом располагаться для сохранения формы и высоты упаковки и предотвращения деформации плит. По крайней мере, 4 бруска должны быть использованы на равном расстоянии для плиты длиной 2750 мм.

При укладке нескольких упаковок (рекомендуется максимум до 4-х) бруски от различных упаковок должны располагаться вертикально с целью переноса веса на нижнюю часть без деформации плит. Для защиты поверхности используйте верхнюю и нижнюю защитные плиты.

ВЕРТИКАЛЬНОЕ ХРАНЕНИЕ

Рекомендуется избегать вертикального хранения, но, при необходимости, ограниченное количество плит может храниться вертикально в специально оборудованных стойках с поддержкой поверхности плиты для предотвращения ее прогибания и минимальным наклоном 10°.

ОБРАБОТКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Предохранять плиты от негативного воздействия влаги за счет обеспечения целостности защитной пленки до конечного использования. Если во время операций по погрузке, транспортировке, выгрузке и т.д. защитная пленка была повреждена, плита должна быть, как можно быстрее, перевернута. Кроме того, отдельные распиленные детали должны быть защищены от влаги до момента облицовки кромкой.

При ручной обработке необходимо носить защитные перчатки и защитную обувь во избежание получения травм. При обработке плит необходимо использовать соответствующие системы пылеудаления и, при необходимости, защитные маски для предотвращения вдыхания частиц пыли.

Панели не должны перетаскиваться, так как это может привести к повреждению ее поверхности. Во время перемещений и машинной обработки плит исключительно важно предотвращение попадания частиц (мелких фракций после машинной обработки, остатков защитной пленки и любого другого мусора) между панелями, так как воздействие суммарного веса нескольких частиц может оставить видимые следы на лакированной поверхности. Эта мера предосторожности особенно важна для глянцевых поверхностей.



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

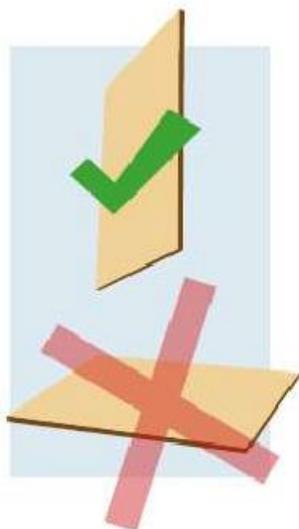


УХОД

Необходимо удалять защитную пленку с плит сразу после установки готовой мебели или максимально через 6 месяцев после поставки во избежание появления остатков клея на поверхности плиты.

Для очищения рекомендуется использовать мягкую ткань, смоченную в слабом мыльном растворе, далее поверхность следует сразу насухо протереть.

Ни при каких обстоятельствах не должны использоваться агрессивные средства, такие, как растворители, спирт, аммиак и т.д.



ПРИМЕНЕНИЕ

Характеристики продукта позволяют использовать его в качестве нерабочей (вертикальной) поверхности.

Информация, содержащаяся в данном документе, не освобождает покупателя, производителя, сборщика или конечного пользователя от обязанности проверки совместимости материала с запланированными условиями использования и установки.



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

Плиты могут быть распилены при помощи обычного пильного диска при условии, что он должен быть должным образом заточен. Рекомендуется использовать дисковые пилы с отрицательным углом заточки (во избежание сколов покрытия плиты. Пример подходящего диска - FREUD LU3F со следующими характеристиками: отрицательный передний угол заточки -3° , диаметр диска = 300 мм, ширина пропила = 3,2 мм, ширина корпуса пилы = 2,2 мм, диаметр посадочного отверстия = 30 мм, количество зубьев = 96.

Для облицовки кромкой рекомендуется использовать алмазную фрезу с большим количеством зубьев для лучшего результата. С кромкооблицовочным станком HOMAG рекомендуется использовать следующие модели:

Leuco Leucodia Power-Tec Модель CM 250x14x80 Z = 18+18 (хороший результат);

- Leuco Leucodia Power-Tec Model S 250x14x80 Z = 24 +12+6 (оптимальный результат).

Выбор той или иной модели зависит от долговечности использования, которую пользователь получает в любом случае.



ОБНОВЛЕНИЕ

Данный документ может быть в любой момент изменен компанией ALVIC без обязательств о немедленном информировании всех заинтересованных получателей. Чтобы убедиться, что Вы владеете последней редакцией документа, рекомендуется обратиться в Сервисный отдел Компании ALVIC Group.