

1.0 Вступление

Данное руководство описывает стандарт качества для лакированных меламиновых поверхностей, используемых при производстве кухонной мебели и производимых Компанией GRUPO ALVIC FR MOBILIARIO, S.L.U.

Отдельные продукты или производственные процессы могут требовать индивидуальной адаптации настоящего руководства.

Настоящее руководство может быть дополнено или изменено на основании имеющейся взаимной договоренности с покупателем.

2.0 Основная информация

Соответствие должно быть подтверждено спецификацией, выпущенной производителем и допусками, приведенными в ней (technical data sheet, далее TDS).

2.1 Субъективная оценка дефектов

Все субъективные дефекты (точки, пятнышки, крапинки...) должны оцениваться следующим образом:

- Положение: установленное положение – вертикальное;
- Свет: рассеянный свет от флуоресцентной лампы белого цвета;
- Время осмотра: 20 секунд максимум
- Дистанция: 70 см.

Дефекты, невидимые или менее $1 \text{ мм}^2/\text{м}^2$ не могут быть признаны, как таковые. Дефекты, невидимые при указанных выше условиях, но заметные тактильно или визуально в горизонтальной позиции или с меньшего расстояния, будут расцениваться, как недопустимые, если их будет обнаружено в количестве 3 и более в области, равной или менее $0,16 \text{ м}^2$. Несколько изображений имеются в конце данного руководства (только для иллюстрации предмета обсуждения).

Дефекты должны быть соответствующим образом идентифицированы Компанией GRUPO ALVIC FR MOBILIARIO, S.L.U. в момент, когда продукт произведен в виде панелей для последующей обработки покупателем. Плита может содержать один, два или три помеченных дефекта.

2.2 Пригодность для использования и методы тестирования

Данный продукт подходит для использования в качестве вертикальных поверхностей при изготовлении мебели для дома. Методы тестирования приводятся в TDS.

Также доступны результаты тестирования продукции сертифицированной лабораторией AIDIMA.

**3.0 Соответствие
указанным размерам**
3.1 Высота и ширина
(фасады)

Размеры лицевой поверхности	Допуски
≤ 850 мм	± 0,5 мм
≥ 850 мм	± 0,7 мм

3.2 Толщина

± 0,3 мм (применяемое покрытие увеличивает номинальную толщину плиты на 0,2 мм)

3.3 Изгиб

≤ 2 мм/м
Необходимо производить замер по всей длине плиты (поверхности)

Метод измерения: Измерение должно производиться при нормальных комнатных и атмосферных условиях с вогнутой стороны. Плита или ее часть должна быть расположена на торец вдоль, параллельно направлению измерительного инструмента. Длина измерительной рулетки должна быть больше, чем длина самой длинной стороны плиты или ее части, которую необходимо измерить.

Максимальный общий изгиб части плиты должен определяться и конвертироваться к контрольному значению 1 м.

3.4 Отклонение от
перпендикулярности

± 1 мм/м

4.0 Поверхность

4.1 Цвет

Для измерения должно применяться соответствующее оборудование, нижеуказанные значения являются допусками:

Ось	Значения
Δ L	≤ 0.5
Δ a	≤ 0.4
Δ b	≤ 0.4
Δ E	≤ 0.7

Все осевые измерения должны быть ограничены значениями, чтобы быть признанными. Название метода измерения CIELab D65/10°, проводится после 48 часов стабилизации в условиях освещенности.

Измерение цвета для древесных декоров отличается; вместо цвета должно быть визуально определено соответствие древесного декора соответствующему образцу.

Яркость: Оценка должна производиться при цветовой температуре 6500° К.

4.2 Уровень глянца

90 ± 5 GU

Измерение должно осуществляться в соответствии с ISO 2813 – DIN 67530 под углом измерения 60°

4.3. Устойчивость к свету

EN 14323:04

Определение устойчивости (сохранение яркости цвета) гляцевой поверхности к свету ксеноновой лампы при следующих условиях:

- Плита черного цвета, температура $65 \pm 3^\circ \text{C}$
- Относительная влажность в помещении ($50 \pm 5\%$)
- Продолжительность теста: пока контраст между экспонированными и неэкспонированными участками голубой шкалы со значением 6 равен значению 4 серой шкалы, как описано в стандарте EN 20105-A02.

4.4. Дефекты поверхности

Не допускаются: царапины, капли краски, подтеки, замятия, загрязнения, непрокрасы, сколы лака, деламинация, вкладки, открытые клеевые швы, отслоения, заусенцы на торцах и т.д.

Допускаются: точки, пятнышки, крапинки, как описано в пункте 2.1.

Когда продукт поставляется покупателю для дальнейшей обработки в виде плит, недопустимые дефекты должны помечаться для их быстрого обнаружения.

5.0 Основной материал

5.1 МДФ (LUXE)

Характеристики	Значения	Стандарт
Плотность	730 ± 30	EN323
Внутреннее напряжение (N/mm ²)	1.00	EN319
Набухание по толщине (24 ч.) %	12	EN317
Предел прочности при изгибе (N/mm ²)	20	EN310
Коэффициент эластичности (N/mm ²)	2200	EN310
Содержание влаги (%)	4-11	EN322
Содержание песка (%)	0,05	ISO 3340
Содержание формальдегида (mg/100 g) (max)	8	EN 120

6.0 Устойчивость к влаге и климатическим условиям / отклеиванию кромки / воздействию высоких температур

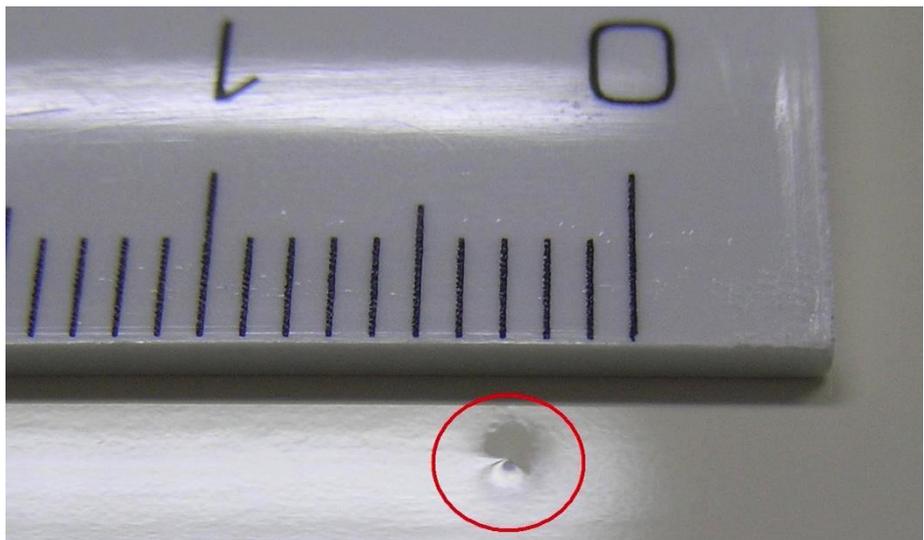
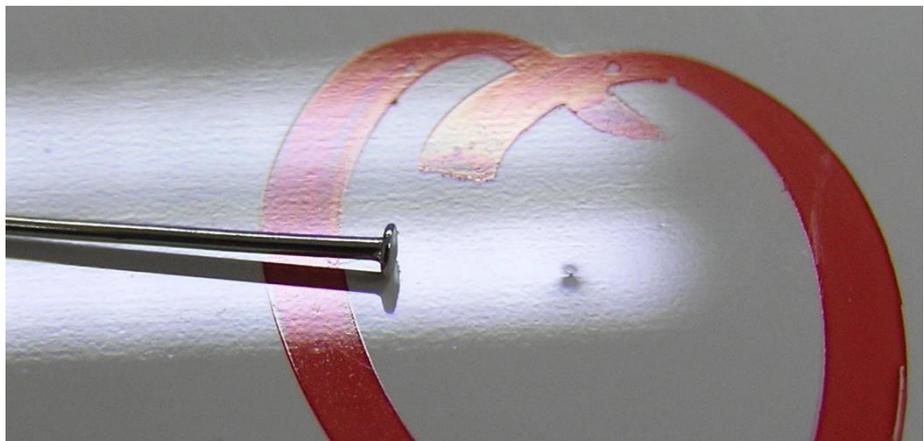
Деламинация / отклеивание кромки не допускаются

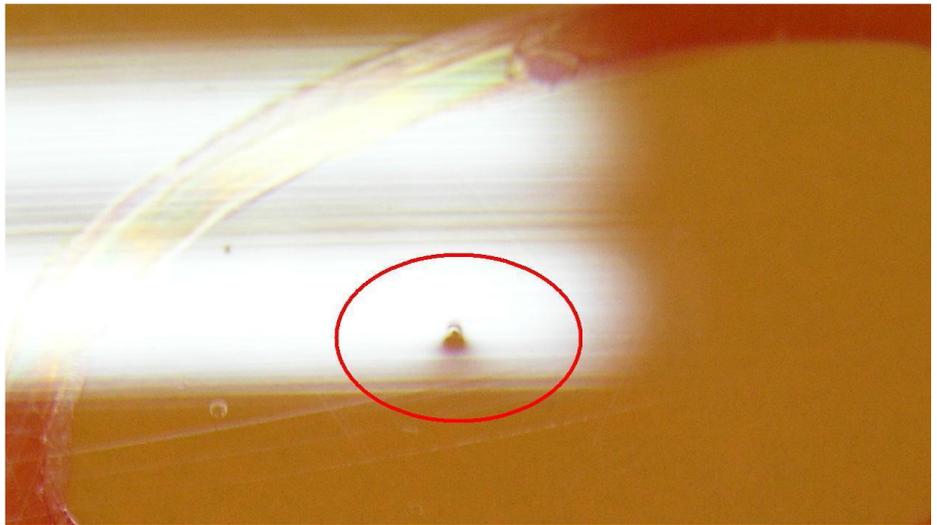
Устойчивость кромки к отклеиванию при воздействии высоких температур проверяется при температуре 70°C в течение 6 часов

7.0 Фото

7.1 Допустимые дефекты:
невидимые в вертикаль-
ном положении или менее
1 мм²

Zoom: 7X





Плиты LUXE высокий глянец
Требования по качеству

Издание: 12

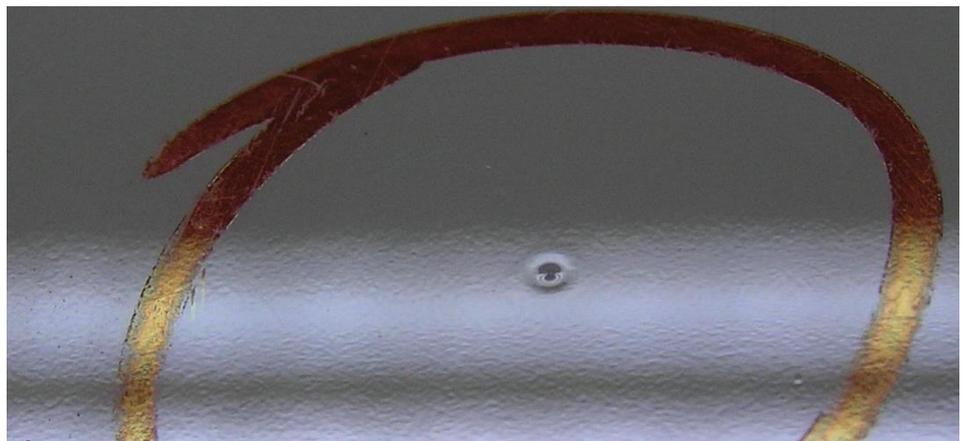
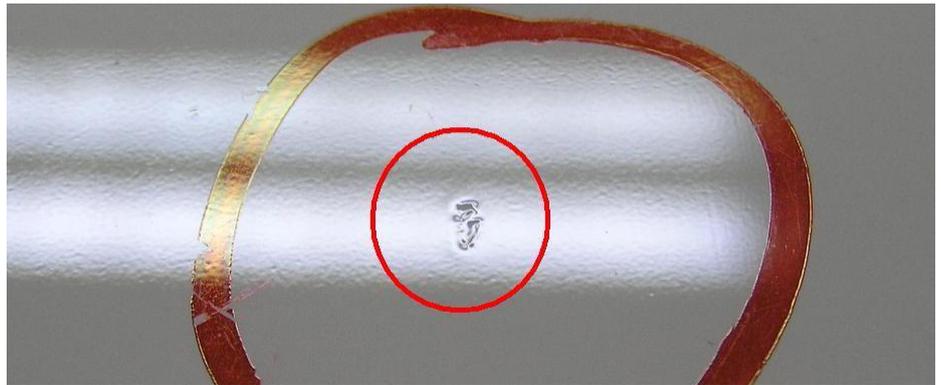
Дата: 13-09-2017

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification
N° 6002475



7.2 Недопустимые дефекты

Zoom: 3X





Департамент качества
Компания GRUPO ALVIC FR MOBILIARIO S.L.U