

Forner® Velvet ultra matt® standard klases tehniskie dati

Forner® Velvet ultra matt® standard klases mēbeļu plātnes lietošanai iekštelpās uz vertikālām virsmām. Tās ir izgatavotas uz MDF pamatnes (*uz pasūtījumu pieejamas plātnes uz KSP pamatnes*), abās pusēs pārklātas ar PET plēvi ar inovatīvu UV matētu laku, kas ir izturīga pret skrāpējumiem, viegli tīrāma un ar "Soft Touch" efektu. *Pēc pieprasījuma plātnes ir pieejamas vienpusējā versijā (otrā pusē ar polipropilēna pretspiediena laminātu).* Forner® Velvet ultra matt® standard klases plātnes tiek ražotas, izmantojot tikai ūdensizturīgu PUR līmi.

Īpašības	Vērtība	Vienības
Vispārīgās īpašības		
Biezuma pielaišana attiecībā pret nominālvērtību	± 1*	mm
Biezuma pielaišana plātnes iekšienē	$t_{max} - t_{min} \leq 0,6$	mm
Garuma pielaišana	± 10	mm
Platuma pielaišana	± 10	mm
Gludums	≤ 2	mm/m
Malu bojājumi: 4 Puses	< 10	mm

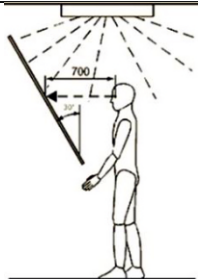
* atkarīgs no komponentiem

Īpašības	Testa metode	Vērtība	Vienības
Skaidu plātnes kodola īpašības			
Biezums		16 - 20	
Blīvums	EN 323	650	kg/m ³
Iekšējā saite	EN 319	0,35	N/mm ²
Lieces izturība	EN 310	11	N/mm ²
Virsmas izturība	EN 311	0,8	N/mm ²
Formaldehīda emisija E1	EN 717-1	E1	Klase
Mitruma saturs	EN 322	5 - 13	%
Garuma platuma pielaišana	EN 324-1	± 5 mm	mm
Taisnuma tolerance	EN 324-2	1,5	mm/m
Biezuma pielaišana	EN 324-1	± 0,3	mm

Īpašības	Testa metode	Vērtība		Vienības
MDF kodola īpašības				
Biezums		>12 - 19	>19 - 22	mm
Blīvums	EN 323	≥ 720	≥ 720	kg/m ³
Iekšējā saite	EN 319	≥ 0,55	≥ 0,55	N/mm ²
Lieces izturība	EN 310	≥ 20	≥ 18	N/mm ²
Piebrīšana 24 stundas	EN 317	≤ 12	≤ 10	%
Formaldehīda emisija E1	EN 717-1	≤ 0,1		ppm
Formaldehīda emisija E1	EN 16516	≤ 0,1		ppm
Formaldehīda emisija E1	EN ISO 12460-5	≤ 5,0		mg/100g
Mitruma saturs	EN 322	4 - 11		%
Garuma platuma pielaišana	EN 324-1	± 2 (max. ± 5)		mm
Taisnuma tolerance	EN 324-2	1,5		mm/m
Perpendikulārā tolerance	EN 324-2	2		mm/m
Biezuma pielaišana	EN 324-1	± 0,2	± 0,3	mm

Īpašības	Testa metode	Vērtības	Vienības
SurVirsmas īpašības			
Izmēru stabilitātes temperatūra (100 °C)	Iekšējā metode saskaņā ar ASTM D 1204	Garumā < -7	%
		Platumā +/- 2	
Stiepes izturība	MTD 001 saskaņā ar ISO R527-3	Garumā > 40	MPa/m ²
Paildzinājums pārraušanas brīdī	MTD 001 saskaņā ar ISO R527-3	Platumā > 50	%
Izturība pret skrāpējumiem	UNI EN 438/25	3	
Hoffman Scratch testa metode		5	N
Heat resistance of the embossing (100 °C)	ALFA AW100 apstākļi: T = 100°C x 10 min gaisā	Nav redzamas izmaiņas	
Noturība pret traipiem	UNI EN 12720	5	
Izturība pret tīrīšanas līdzekļiem	COSMOB (iekšējā metode)	5	
Gaismas izturība	UNI EN 4892-2:2013, izņemot 5. daļu, izmantojiet B metodi (telpās)	5	pelēkie toņi
Nodilumizturība	UNI EN 438/10	4	
Spīdums 60°	ALFA AW A16/10 ± 1 spīdums	3	spīdums
Krāsa (gaišas krāsas)	CIELAB	ΔE max 0,8	
		ΔL ± 0,50	
		Δa ± 0,30	
		Δb ± 0,40	
Krāsa (tumšas krāsas)		ΔE max 1,00	
		ΔL ± 0,70	
		Δa ± 0,60	
		Δb ± 0,60	
Biezums	ALFA 1	200 - 350 ± 7%	μm
Platums	atkarībā no pasūtījuma	± 2	mm
Blīvums	DIN 53479 (atkarībā no toņa krāsas)	1,33 - 1,42	

Īpašības	Testa metode	Vērtība	Vienība
PP virsmas īpašības			
Biezums	PN-ISO 4593	160 - 400 ± 5%	μm
Stiepes izturība pārraušanas brīdī PP3-PP10	PN-ISO 6383	Garumā > 30 Platumā > 90	N/mm
Stiepes izturība pārraušanas brīdī PP1-PP2	DIN EN ISO 527-1;3	Garumā: 40 Platumā: 29	N/mm ²
stiepes izturība PP3-PP10	PN-EN ISO 527	Garumā: > 16 Platumā: > 12	MPa
Pagarinājums pārraušanas brīdī PP3-PP10	PN-EN ISO 527	> 300	%
Pagarinājums pārraušanas brīdī PP1-PP2		> 635	%

Virsmas kvalitāte	
<p>Tehnoloģisko ierobežojumu dēļ nav iespējams izgatavot pilnīgi nevainojamu virsmu. Nelieli defekti un nelīdzenumi ir pieņemami. Virsmas defekts tiek definēts kā defekts, kas lielāks par 1,0 mm², un to var atpazīt, pārbaudot virsmu 0,7 metru attālumā un aptuveni 30° skata leņķī. Noteiktais maksimums ir 2 defekti/m². Plātnes novērtēšana jāveic dienasgaismā vai mākslīgā apgaismojumā D 65: 6500 K un apgaismojuma intensitātē: 1000–2000 lx. Maksimālais novērošanas laiks ir 20 sekundes.</p>	

Uzglabāšana un apstrāde

Plātnes drīkst transportēt tikai horizontālā stāvoklī, uz paletes vai uz koka profiliem.

Materiāls jāuzglabā slēgtās, apsildāmās telpās temperatūrā no 15 līdz 25 °C un relatīvajā gaisa mitrumā no 40 līdz 60%, uz oriģinālās paletes vai uz 4 koka latām, nepakļaujot to tiešiem saules stariem.

Lai novērstu piesārņojumu, nevienmērīgu temperatūras/mitruma ietekmi un virsmas bojājumus, starp dēļiem jāizmanto aizsargputas, bet paletes apakšā un augšpusē — starplikas.

Lai novērstu piesārņojumu, nevienmērīgas temperatūras/mitruma ietekmi un virsmas bojājumus, starp dēļiem izmantojiet aizsargputas un starplikas kaudzes apakšā un augšpusē.

Pirms apstrādes precēm jānodrošina aklimatizācijas periods istabas temperatūrā vismaz 48 stundas vai ilgāk atkarībā no gadalaika.

Dēļus var apstrādāt ar lielāko daļu apstiprinātu kokapstrādes instrumentu. Instrumentiem jābūt asiem. Griešanas laikā jāizmanto zāģa asmens.

Pirms ražošanas uzsākšanas ieteicams veikt testēšanu, lai noteiktu optimālos iekārtas iestatījumus.

Intensīvas un metāliskas krāsas jāapstrādā un jāuzklāj vienā virzienā. Uzstādīšana otrādi var radīt atšķirīgu krāsas optisko iespaidu.

Tīrīšana

Tīrīšanai iesakām drānu ar ziepjūdeni vai mājsaimniecības mazgāšanas līdzekli. Lai iegūtu labākos tīrīšanas rezultātus, izmantojiet mikrošķiedras drānu. Izvairieties no līdzekļu izsmidzināšanas tieši uz virsmas, jo tas var atstāt traipus. Pēc tīrīšanas ar mitru drānu ieteicams virsmu noslaucīt, lai noņemtu mitrumu. Nelietojiet papīra dvieļus, abrazīvus līdzekļus, balinātāju, produktus ar augstu hlora saturu vai skābes. Pirms tīrīšanas līdzekļa lietošanas pārbaudiet to uz nelielas, neredzamas virsmas daļas. Tvaika tīrītāji vai augstspiediena mazgātāji nav piemēroti tīrīšanai.

Netīrumi ir jānoņem pēc iespējas ātrāk. Neļaujiet traipiem nožūt uz virsmas.