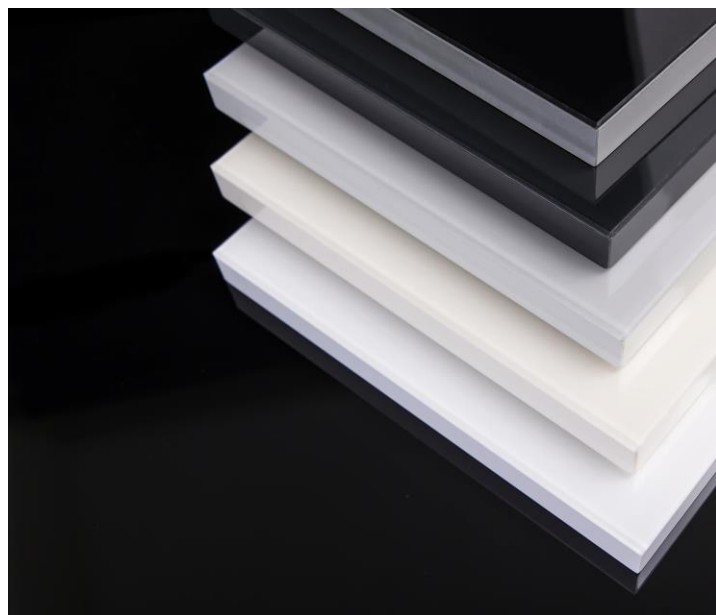


**Płyty meblowe Acrylux II + HIPS z powierzchnią wysoko połyskową / matową.**

Na płytę MDF наносimy połyskowy/matowy arkusz współtłoczonego ABS/PMMA o grubości 0,5-0,8 mm (w zależności od koloru), lewa strona płyty pokrywana jest laminatem przeciwpędnym HIPS o grubości 0,45 mm. Bardzo wysoka jakość powłoki akrylowej jest kluczowa dla tego produktu. Maksymalna szerokość płyty jaką możemy uzyskać to 1300 mm a długość 2800 mm. Powłoka Premium X (AM1800) ma znacznie wyższą odporność chemiczną, na zarysowania oraz na promienie UV. Płyty pokrywane są dodatkowo folią protekcyjną, która znacznie zmniejsza prawdopodobieństwo uszkodzenia podczas produkcji i montażu elementów meblowych. Oprócz produkcji płyt meblowych oferujemy także gotowe fronty meblowe z dopasowanym lub kontrastującym obrzeżem.



**Wymiary standardowe:**

Wymiary	
Wymiary:	2800x1300mm

Grubość:	17,95 - 19,25 mm	Акриловое покрытие с одной стороны + HIPS с левой стороны толщиной 0,45 мм
Waga:	13,5 kg/m <sup>2</sup>	Tolerancja 10%

Grubość arkusza akrylu:	0.50 – 0,8 mm (w zależności od koloru) + grubość folii protekcyjnej
-------------------------	---

Inne wymiary do uzgodnienia i dostępne na zamówienie!

**Właściwości laminatu akrylowego:**

Badana właściwość	Standard testu	Jednostka	Klasa/wartość
Odporność na czynniki chemiczne	DIN EN 68861 T1	Poziom	1B
Odporność na mikro rysy	IHD-W-466	Metoda A	Klasa 1 Utrata połysku <20%
Odporność na zadrapania wełną stalową	QPA-25-LT	Nacisk: 1kg Ilość obrotów: 20 Rodzaj wełny stalowej: 00	Klasa 1 Nie widać zmian lub zadrapań
Odporność na wysoką temperaturę (test suchy)	DIN EN 68861 T7	Poziom [°C]	7D, 75°C
Odporność na wysoką temperaturę (test mokry)	DIN EN 68861 T8	Poziom [°C]	8B, 70°C
Odporność na światło	EN ISO 4892-2 Całkowita różnica koloru po 200h Xenon Test		DE* <1,7
Połysk	DIN 67530 pod kątem 60°	GLE	>85 Gloss - połysk <5 Gloss - mat

**Właściwości laminatu przeciwpędnego HIPs:**

Charakterystyka	Wartość	Jednostka	Metoda badania
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>			
Gęstość	23 C	1,05	g/cm <sup>3</sup>
<b>WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE</b>			
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	23 C	2540	Mpa
Granica plastyczności	23 C	28	Mpa
Wydłużenie przy zerwaniu	23 C	74	%
<b>WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE</b>			
Vicat B/50	50N / 50K/h	88	C
HDT-A	1,82 Mpa	74	C
<b>WŁAŚCIWOŚCI OPTYCZNE</b>			
Połysk powierzchni	(60 gloss master)	2,3	GLE
	(85 gloss master)	3,1	GLE
<b>WŁAŚCIWOŚCI OGNIOTRWALE</b>			
Klasyfikacja palności		HB	UL 94
		HB	ISO 1210
<b>INNE WŁAŚCIWOŚCI</b>			
Kurczenie podczas formowania		0,5	%
Przedział temperatur dla termoformowania		≥ 120 ≤ 165	C
			Wewnętrzna metoda badania producenta
			Wewnętrzna metoda badania producenta

Tolerancja	Płyty		
Płyta nośna	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm
Grubość	± 0.5 mm		
Długość i szerokość	± 5.0 mm		
Odształcenia wzdłuż/ w poprzek	wyginanie do środka (wkłęśnięcie): 2,0mm/m, wyginanie na zewnątrz (wybrzuszanie): 2,0mm/m	wyginanie do środka (wkłęśnięcie): 1,5mm/m, wyginanie na zewnątrz (wybrzuszanie): 1,5mm/m	wyginanie do środka (wkłęśnięcie): 1,0mm/m, wyginanie na zewnątrz (wybrzuszanie): 1,0mm/m
Wyrównanie krawędzi laminatu	≤ 15 mm od krawędzi płyty		

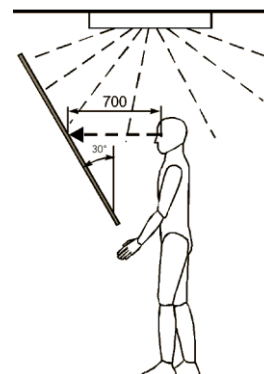
Właściwości powierzchni	Płyty	
Zarysowania	Wymienione właściwości powierzchni oceniane są zgodnie z normami PN EN 14322 oraz PN EN 438-1	
Punkty kontrastujące		
Pęcherze, wgniecenia, drobiny pod folią		
Punkty odcisnięte	Mikrorysy, które mogą być widoczne pod światło słoneczne lub halogenowe powodowane są przez efekt wysokiego połysku i nie są defektem powierzchni	
Pęcherzyki		
<b>Odległość obserwacji oraz charakterystyka światła do kontroli jakości zgodne z aktualną wersją PN EN 14323*</b>		
Odcień	Niewielkie odstępstwa (w granicach standardowej tolerancji producenta) mogą wystąpić jako rezultat nieprawidłowości na papierze z dekolorem oraz rodzaju użytego nośnika.	
	Dopuszczalne odchyły:	
	Białe i jasne kolory:	Delta E ≤ 0.5
Kolory średniej intensywności:	Delta E ≤ 0.8	
Ciemne kolory:	Delta E ≤ 1.5	
<b>Większe odstępstwa dopuszczone są na dekorach metalicznych i lustrzanych</b>		
Z powodu różnego kształtu i rozmiaru drobinek pigmentu metalicznego używanego do produkcji płyt, wrażenie koloru może się zmieniać od jasnego po ciemny i opalizujący w zależności od kąta padania światła i kąta obserwacji. Jest to część uroku dekorów metalicznych i nie jest to podstawa do reklamacji.		
Przy ocenie kolorów ważne jest aby ze względu na zachodzący fotochemiczny proces sprawdzane próbki poddać 48 godzinnemu działaniu dziennego oświetlenia. Powinno to się odbywać zawsze w tych samych warunkach (to samo oświetlenie, czas ekspozycji itd.). Badane próbki nie mogą być wystawione na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.		

**(\*) Ocena płyt powinna mieć miejsce przy rozproszonym i zamontowanym na stałe oświetleniu, które oświetla powierzchnię równomiernie. Może to być światło dzienne lub odpowiednie oświetlenie sztuczne (pomiędzy 2000 a 5000 luksów). Odległość pomiędzy powierzchnią ocenianą a źródłem światła powinna wynosić w przybliżeniu 1,5m. Skazy na powierzchni będą uznawane jedynie gdy są większe niż 0,8mm<sup>2</sup> i widoczne z odległości 0,7m pod kątem około 45°.**

Dopuszczalne jest aby 3% płyt w dostawie posiadało wady przekraczające normy podane wyżej i nie jest to podstawą do reklamacji. Wartość ta jest zgodna z normami europejskimi przyjętymi dla producentów płyty wiórowej i MDF.

\*) AMK-MB-004 – zasady oceny płyt

- Pozycja płyty: stała, pionowa
- Światło: lampy fluorescencyjne o 6.500°K (światło rozproszone lub D65)
- Obserwacja pod kątem 30° w odległości 0,7 m
- Czas obserwacji: max 20 s



### **Informacje ogólne**

Produkt przeznaczony jest do użycia jako materiał dekoracyjny w urządzeniu wnętrza oraz do produkcji mebli. Powinien być używany jedynie w suchych miejscach.

Płyty muszą być transportowane i składowane z należytą uwagą. Jeżeli to konieczne mogą być składowane na sobie na równym i poziomym podłożu w suchym miejscu. Płyty powinny być magazynowane w zamkniętych pomieszczeniach aby je uchronić przed puchnięciem i odkształceniami powodowanymi przez wilgoć. Płyty nie powinny być magazynowane w temperaturze poniżej 15°C przez dłuższy okres czasu, bo może to spowodować nieodwracalne uszkodzenia. Wilgotność względna magazynowania powinna być w granicach 45 a 65%.

Przed obróbką należy przez czas min. 48h i przy odpowiednich warunkach (temperatura 18-22 C i wilgoć 30-65 %) poddać aklimatyzacji płyty. Obróbka powinna też odbywać się w temperaturze pokojowej. Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich płyt. Jeżeli ze względu na liczbę płyt w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji płyt znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć okres aklimatyzacji.

### **Pakowanie**

Elementy meblowe dostarczane są na ogół z gąbką protekcyjną pomiędzy warstwami. Produkty dostarczamy na paletach jednorazowych. Palety zabezpieczone są folią stretch co chroni je przed wilgocią i brudem.

Istnieje możliwość innego pakowania do ustalenia przy składaniu zamówienia.

### **Tolerancja dostaw**

Z powodów technicznych dopuszcza się dostawy w tolerancji ilościowej +/- 10%.

### **Zalecenia czyszczenia:**

Do czyszczenia powierzchni wystarczy użyć miękkiej tkaniny oraz ciepłej wody zawierającej kilka kropli detergentu lub środka do czyszczenia okien. Po myciu powierzchni należy wytrzeć ją do sucha miękką ścierką, najlepiej z mikrofibry.

Plamy, szczególnie te spowodowane przez mocno barwione substancje i płyny, jak i plamy z tłuszczu itd. muszą być usuwane dużą ilością wody, jeżeli to konieczne z dodatkiem normalnych, nie rysujących domowych środków czystości. Po myciu należy spłukać pozostałości mydła letnią wodą i wytrzeć do sucha irchową ścierką. Nie powinno się zostawiać plam aż wyschną! W takim przypadku może być już niemożliwe aby usunąć wyschniętą plamę lub substancję, która spenetrowała powierzchnię produktu przez dłuższy okres czasu.

Szczególnie uporczywe plamy mogą być usunięte normalnymi środkami do czyszczenia plastiku lub szkła. Przed użyciem takich środków zalecamy wypróbowanie ich wcześniej na małym wycinku w mało widocznym miejscu.

**Nie używać do czyszczenia środków ścierających, wosków meblowych ani podłogowych, rozpuszczalników celulozowych ani syntetycznych, acetonów lub podobnych środków czyszczących. Nie używać druciaków ani gąbek do szorowania!**

This information is based on current knowledge and does not provide any assurance of product qualities. It is merely intended for guidance and provides no assurance of specific product qualities or suitability for a particular use. The user must always make sure that the products we manufacture are suitable for the purpose they are to be used for. This applies when sampling a product for the first time as well as in the event of changes in ongoing production. As we have no influence on our suppliers' materials and processing conditions, this information cannot give rise to any liability on our part. The recipient of our product is responsible for observing the laws and regulations in force. Subject to technical change without notice.

Our general terms of sale and delivery apply.