

Fișă tehnică (2020)

Produs: Blaturi de lucru EN16516 postforming Blaturi de lucru pe bază de PAL, acoperite cu laminat decorativ (postforming)



1. Identificarea produsului

Blatul de lucru este alcătuit dintr-o placă aglomerată din aşchii lemnoase PAL P2, cu rolul de substrat de susţinere, acoperit cu laminat postforming. Placa aglomerată din aşchii lemnoase PAL P2 este o placă aglomerată din aşchii lemnoase, tristratificată, fabricată din aşchii lemnoase atent selecţionate şi din răşină sintetică de calitate superioară. Placa aglomerată din aşchii lemnoase, şlefuită pe ambele feţe, este acoperită cu laminat HPL postforming pe faţa superioară şi latura frontală şi folie de celuloză cu rol de echilibrare pe faţa inferioară. Îmbinarea dintre laminat şi folia de echilibrare este prevăzută cu o etanşare poliuretanică pentru protecţia împotriva vaporilor de apă (barieră împotriva aburilor). Latura frontală a cantului plăcii aglomerate din aşchii lemnoase este întărită cu o fâşie de HDF.

Straturile de suprafaţă sunt lipite pe substrat cu adeziv PVAC în dispersie, tip D3.

Suprafaţa laminată este caracterizată printr-o rezistenţă sporită la uzura suprafeţei, zgâriere, impact şi căldură uscată.

Aceste blaturi de lucru au o gamă largă de utilizări în industria mobilei, ca blaturi de bucătărie, blaturi de mese, baruri, tejele etc.

Identificarea producătorului:
KRONOSPAN CR, spol. s r. o.
Na Hranici 6
587 04 Jihlava
Cehia
Cod de identificare 62417690

Date de contact pentru informaţii despre produs:

Telefon	+420 567 124 204
Linie verde	+420 800 112 222
Fax	+420 567 124 132

2. Specificaţii tehnice de producţie

Toleranţe de producţie pentru blaturi de lucru EN16516				
Caracteristică		Metoda de încercare	Caracteristică/unitate	Cerinţă
Toleranţe dimensionale	Lăţime	EN ISO 13894-1	Lăţimea plăcii 600 mm	± 0,55 mm
			Lăţimea plăcii 900 mm	± 0,70 mm
			Lăţimea plăcii 1200 mm	± 0,85 mm
	Lungime (placă neprelucrată)	EN ISO 13894-1	Lungimea plăcii 4100 mm	-5/+10 mm
	Grosime	EN ISO 13894-1		± 0,4 mm
Liniaritatea canturilor		EN ISO 13894-1		± 0,50 mm
Perpendicularitatea canturilor		EN ISO 13894-1		≤ 2,0 mm/m
Abatere de la planeitate ^a (încovoiere pe lăţime sau lungime)		EN ISO 13894-1	la dimensiune ≤ 0,50 m	max. 0,8 mm
			la dimensiune ≤ 0,60 m	max. 0,9 mm
			la dimensiune ≤ 0,70 m	max. 1,1 mm
			la dimensiune ≤ 0,80 m	max. 1,3 mm
			la dimensiune ≤ 0,90 m	max. 1,6 mm
			la dimensiune ≤ 1,00 m	max. 2,0 mm
			dimensiune mai mare de 1,0m ^b	max. 2,0 mm/m

^a Numeroşi factori, inclusiv variaţiile de temperatură şi umiditate relativă, aşa cum sunt întâlniţi la locul de montare, pot cauza încovoierea şi deformarea ireversibilă a plăcilor. Prin urmare, această cerinţă este valabilă doar în momentul livrării şi pentru plăcile care nu sunt fixate mecanic la locul final de utilizare.

Fișă tehnică (2020)

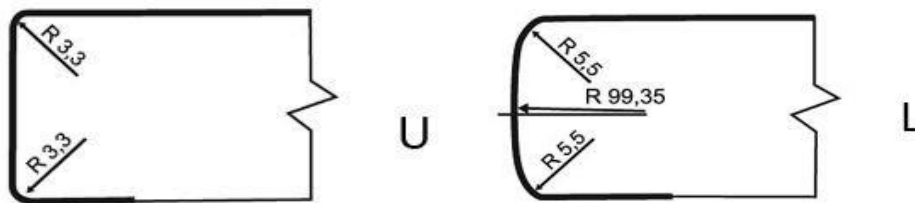
↳ Pentru elementele cu dimensiuni mai mari de 1000 mm, măsurarea poate fi efectuată cu un dispozitiv de măsurare a planeității, cu lungimea de 1000 mm.

Specificații de producție referitoare la substratul PAL			
Rezistența la încovoiere	EN 310	N/mm ²	≥ 8,5
Modulul de elasticitate la încovoiere	EN 310	N/mm ²	≥ 1200
Coeziune internă	EN 319	N/mm ²	≥ 0,20
Rezistența la smulgerea suprafeței	EN 311	N/mm ²	≥ 0,8
Toleranța densității	EN 323	kg/m ³	± 10 %
Conținutul de umiditate	EN 322	%	2 - 12 %
Specificații de producție referitoare la laminatul decorativ HPL postforming			
Rezistența la abraziunea suprafeței	EN 438-2.10	IP, numărul de rotații	≥ 150
Rezistența la impactul cu o sferă cu diametru mare	EN 438-2.21	Înălțime de cădere [mm]	≥ 600
Rezistență la zgâriere	EN 438-2.25	Aspect, clasa	≥ 1 (finisaje SQ) ≥ 2 (alte finisaje)
Rezistență la pete	EN 438-2.26	Grupa a 1 + 2, clasa Grupa 3, clasa	≥ 4 ≥ 4
Rezistență la vaporii de apă	EN 438-2.14	Aspect, clasa	≥ 2 (finisaje SQ) ≥ 3 (alte finisaje)
Rezistența la căldură uscată ^c (expunere la 160°C timp de 20 de minute)	EN 438-2.16	Aspect, clasa	≥ 3 (finisaj SQ) ≥ 4 (alte finisaje)
Rezistența la temperaturi ridicate ^d (expunere la 100°C timp de 1 oră)	EN ISO 13894-1	Aspect	Fără deteriorări ale suprafeței, fără fisuri și modificări ale culorii

^c Adecvate pentru utilizarea în bucătării unde poate apărea contactul cu ustensile de bucătărie cu un grad mediu de fierbințeală.

^d Adecvate pentru utilizarea în bucătării unde pot apărea situații de apropiere directă față de plită sau cuptor.

Profilurile canturilor blaturilor de lucru:



3. Caracteristici tehnice

Caracteristici tehnice ale blaturilor de lucru		
Caracteristică	Metoda de încercare, directive	Valoare
Reacția la foc	EN 13501-1	Clasa D,s2-d0
Conținut de formaldehidă	EN ISO 12460-5	Clasa E1 ≤ 8 mg/100 g
Emisii de formaldehidă	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m ³)
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m ³)
Caracteristici privind igiena – materiale pentru contactul cu alimente	Regulamentul (UE) al Comisiei nr. 10/2011 + nr. 2016/1416 + nr. 017/752; Regulamentul CE nr. 1935/2004	Suprafața decorativă respectă cerința pentru materialele prevăzute a intra în contact cu alimentele.

Fișă tehnică (2020)

4. Instrucțiuni pentru transport și depozitare

Ambalare:

Fiecare blat de lucru este ambalat integrat în folie de polietilenă pentru protecția în timpul transportului și al depozitării.

Transport

- Vagoane de cale ferată prevăzute pentru acest tip de transport (închise și protejate împotriva intemperiilor). În interiorul vagoanelor se află dispozitive mobile de reținere și fixare, care protejează mărfurile împotriva deteriorării.
- Cu autocamioane. Sunt folosite prelate pentru protejarea mărfurilor împotriva intemperiilor și dispozitive de fixare pentru prevenirea deplasării și a deteriorării consecutive a mărfurilor în interiorul autocamionului.

Depozitare

Blaturile de lucru ar trebui depozitate pe o suprafață plană, de preferință în ambalajul original.

Ambalajele individuale ale plăcilor trebuie intercalate, pachetul inferior ar trebui așezat la cel puțin 10 cm deasupra pardoselii.

Plăcile fără folie de protecție vor fi depozitate într-un spațiu uscat și ventilat, la o temperatură optimă cuprinsă între 15 - 25 °C și o umiditate relativă de 40 - 65 %, la o distanță de min. 1,5 m de sursa de căldură.

Depozitarea necorespunzătoare, precum și deteriorarea foliei de polietilenă de protecție poate duce la modificări ireversibile și deteriorarea permanentă a plăcilor.

5. Instrucțiuni pentru manipulare și montare

Înainte de montare (după despachetare) este esențială aclimatizarea plăcilor. Aceasta înseamnă expunerea la temperatura și umiditatea relativă a aerului din încăperea în care vor fi montate și utilizate plăcile. Variațiile de temperatură și de umiditate relativă, așa cum sunt întâlnite la locul de montare, pot cauza încovoierea și deformarea ireversibilă a plăcilor. Aceste variații trebuie evitate.

Toate canturile debitate sau frezate și decupajele practice (pentru montarea chiuvetelor, plitelor și alte străpungeri) trebuie protejate împotriva impactului umidității accentuate și al apei. Expunerea cantului neprotejat la umiditate poate duce la modificări ireversibile, precum umflarea în grosime. Toate decupajele pentru chiuvete/plite și alte găuri practice în plăci trebuie efectuate cu colțuri rotunjite cu o rază minimă de 6 mm. Distanța minimă între decupajele pentru chiuvete/plite și capătul plăcii sau alte decupaje ar trebui să fie de 300 mm.

Este recomandată protejarea canturilor decupajelor pentru plite cu bandă autoadezivă din aluminiu. De asemenea, trebuie creată o distanță de siguranță față de plită, conform specificațiilor din instrucțiunile de montaj ale producătorului plitei.

În cazul montării de mașini de spălat vase și cuptoare sub blaturile de lucru, este recomandată utilizarea unei benzi autoadezive din aluminiu deasupra capătului laminatului (barierei împotriva aburilor), pe fața inferioară a blaturilor de lucru.

6. Echipament de protecție

Mijloacele de protecție adecvate pentru metoda de prelucrare și echipamentul tehnic al atelierului de prelucrare (ochelari de protecție, mască de protecție respiratorie, mănuși, încălțăminte de siguranță).

7. Eliminarea deșeurilor rezultate în timpul prelucrării blaturilor de lucru

În temeiul obligațiilor generale impuse de Legea nr. 185/2001 Coll. (legislația cehă) cu privire la deșeuri, se va pune accentul pe identificarea modalităților de reutilizare a deșeurilor respective în cazul în care nu este posibilă prevenirea generării acestora. Din acest punct de vedere, aceste tipuri de deșeuri pot fi considerate deșeuri care respectă cerințele prevăzute de Kronospan CR, spol. s r.o. cu privire la materia primă.

8. Documente aferente

- Instrucțiuni de curățare și întreținere

- Rezistența la substanțe chimice și caracteristicile privind igiena ale laminatului HPL