

DATE TEHNICE MDF

Performanță

CRITERII DE CONTROL	Unitate / grosime	4 - 6	8	10	12	14	16 - 18	22	25 -30	TEST METODU
TOLERANȚA LA LUNGIME	mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	TS EN 324-1
TOLERANȚA LA LATIME	mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	±5 mm	TS EN 324-1
TOLERANȚA LA GROSIME	mm	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,3	TS EN 324-1
TOLERANȚA LA METRAJ (Max.)	mm/m	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	"Pana la 1 m ±1 mm; Peste 1 m ±2 mm"	TS EN 324-2
DENSITATE	Kg/m³	800 ± 30	780 ± 30	780 ± 30	750 ± 30	750 ± 30	700 ± 30	680 ± 30	650 ± 30	TS EN 323
REZISTENȚA LA TRACȚIE	N/mm²	≥0.65	≥0.65	≥0.60	≥0.60	≥0.55	≥0.55	≥0.55	≥0.55	TS EN 319
FORTA DE INDOIRE	N/mm²	≥0.23	≥0.23	≥0.22	≥0.22	≥0.20	≥0.20	≥18	≥18	TS EN 310
ELASTICITATE	N/mm²	≥2700	≥2700	≥2500	≥2500	≥2200	≥2200	≥2100	≥2100	TS EN 310

Tip de suprafață

		FOLII LUCIOSE	FOLII MAT	HG ACRILICE		FOI ACRILICE MAT	SUPRAFAȚA ULTIFACE LUCIOȘĂ HG	SUPRAFAȚA ULTIFACE MATA	
				ACRIL INDUSTRIAL	ANTI ZgărieturiC				
TOLERANȚA LA GROSIME	ΔE	<0.6	<0.6	<1,4	<1,4	<1,4	<0.6	<0.6	
NIVEL DE LUCIOARE	mm	0.25-0.35 ±0.03	0.15-0.30 ± 0.03	0.60-2 ± 0.05	0.60-2 ± 0.05	0.60-1 ± 0.05	0.14-0.20 ± 0.03	0.14-0.20 ± 0.03	ARKOPA
Rezistența la zgărieturi	GU	>90 (60°)	≥5 (60°)	>90 (60°)	>90 (60°)	≥5 (60°)	>100 (60°)	≥5 (60°)	60° PARLAKLIK METRESİ
TEST NEWTON DE REZISTENȚA		≥0,7 NEWTON ↑	≥1,9 NEWTON ↑	≥0,7 NEWTON ↑	≥1,2 NEWTON ↑	≥2,2 NEWTON ↑	≥2,2 NEWTON ↑	≥3,6 NEWTON ↑	
TENSIUNEA DE SURFACE (mN / m)	mN/m	>44	>38	>38	>38	>38			

TOLERANȚE DE CALITATE ARKOPA

DIMENSIUNI LUNGIME PRODUS

± 20 MM

DIMENSIUNI GROSIME PRODUS

± 0,3 MM

DIMENSIUNI LATIMI PRODUS	$\pm 5 \text{ MM}$
GROSIMILE PIEȚILOR	$\pm 0,3 \text{ MM}$
TOLERANȚA LA METRU (<1000MM)	$\pm 1 \text{ MM}$
TOLERANȚA LA METRU (>1000MM)	$\pm 2 \text{ MM}$
DISTANȚA ÎNTRE GĂURI	$\pm 0,5 \text{ MM}$
GAURI DE BAZĂ, DISTANȚA ÎNTRE GAURI	$\pm 1 \text{ MM}$
BUPĂ DE FIXARE, CORP MINIFIX, DISTANȚĂ ÎNTRE GĂURI	$\pm 0,5 \text{ MM}$
BOPUL DE FIXARE, ADENȚIMILE GĂURILOR PENTRU RAFT	$\pm 1 \text{ MM}$
MINIFIX ADÂNCIME GAURI A CORP	$\pm 0,3 \text{ MM}$
DISTANȚA DE LA MARCHIA GĂURII CORPULUI MINIFIX	- 0,5 MM
LĂȚIMEA CANALULUI DE SPATE	$\pm 0,5 \text{ MM}$
ADÂNCIMEA CANALULUI DE SPATE	$\pm 0,5 \text{ MM}$
PROFIL CANAL LĂȚIME, ADÂNCIME	$\pm 0,3 \text{ MM}$
TON DE CULOARE FOIL ΔE "	$\leq 0,6$
TON DE CULOARE ACRILIC ΔE	$\leq 1,4$
DIMENSIUNEA DIAMETRUL GĂURILOR	$\pm 0,3 \text{ MM}$
NIVEL DE ZGARIERE PENTRU SUPRAFETE HG	$\geq 0,7 \text{ NEWTON}$
NIVEL DE ZGARIERE PENTRU SUPRAFETE MAT	$\geq 1,9 \text{ NEWTON}$
NIVEL DE LUCIOARE PENTRU SUPRAFEȚE HG	$>90 (60^\circ)$
NIVEL DE LUCIU PENTRU SUPRAFETE MAT	$\geq 5 (60^\circ)$
NUMĂR TOTAL MAXIM DE VOLCANI ȘI CRATERE DE PE SUPRAFAȚĂ PER M ²	$\leq 3 \text{ PIECES}$
4 TOLERANȚE LATERALĂ	- 1 CM

PENTRU DURABILITATEA CALITĂȚII, VA RUGĂM ATENȚIE CARE SUNT SCRISE MAI JOS

- **Condițiile de mediu de depozitare și utilizare recomandate ar trebui să fie (5°C-50°C) temperatura și (%30-%70) nivelul de umiditate.**
- Produsele trebuie să fie stocate cu ambalajul original sau cu 4 pane care au aceeași înălțime și aceeași distanță între pane.
- Panourile ar trebui să fie stocate orizontal la fel ca în cazul ciorapilor paleți. Nu se recomandă stocarea verticală deoarece poate cauza probleme de îndoire.
- Produse acoperite cu PVC, PET și ACRIL, astfel încât să poată fi încărcate cu electricitate statică, dacă produsele sunt deschise din ambalaj în zone cu grad ridicat de praf, ar putea fi absorbită de praf din cauza electricității statice.
- Dacă Produsele sunt expuse la un flux mare de aer, pot apărea probleme de îndoire.
- Când scoateți panourile de pe palet prin ridicarea manuală, 2 persoane se poziționează de pe două margini, apoi se deplasează mai întâi în sus aproximativ 10-15 cm, după care se pot separa cu ușurință și fără a deteriora materialul.
- Materialele acoperite se pot schimba de culoare dacă pot fi expuse la lumină intensă sau la alte surse de căldură.
- Rata acceptabilă de defecte (vulcani sau cratere) a panourilor Arkopa este de 3 defecte/per m2.
- Curățarea suprafețelor din materialul Arkopa, modalitatea de curățare ar trebui să fie folosind o cârpă moale umedă cu săpun, apă sau produse de curățare pentru mobilă, după care materialul trebuie uscat și cu o cârpă moale. care conțin substanțe periculoase, cum ar fi alcoolul și amoniacul, nu trebuie utilizate în procesul de curățare.
- Folia de protecție de pe suprafața produselor trebuie îndepărtată după finalizarea instalării sau înainte de utilizare a stratului. Folia de protecție de pe produs nu trebuie îndepărtată în fazele de dimensionare, bandare și asamblare.
- Pe suprafețele acrilice, la 48-72 de ore după îndepărtarea foliei de protecție, procesul de curățare trebuie efectuat cu o cârpă moale. După îndepărtarea foliei de protecție, rezistența la zgârierea suprafeței poate scădea cu 25% din acest motiv, adezivul chimic pe filmul de protecție face suprafețele mai sensibile. La ceva timp după ce filmul este îndepărtat, acest strat de film de lipici chimic se vaporizează și acest lucru efectul este pierdut. (Ștergerea suprafeței cu o cârpă moale, umedă, accelerează, de asemenea, acest proces). Suprafața atinge valorile maxime de rezistență la zgârieturi în 48-72 ore.
- Efectuați verificările necesare înainte de a tăia produsul. Responsabilitatea pentru problemele bazate pe utilizator în produsele prelucrate sau tăiate aparține utilizatorului.
- Compania noastră nu este responsabilă pentru erorile rezultate din stivuire sau transport greșit.
- Notificați problemele, cu excepția problemelor menționate mai sus, reprezentantului clienților companiei noastre, cu data producției pe partea laterală a produsului.
- Toleranța la rotații care poate fi experimentată în panourile laminate este de 2 mm pe metru și 5 mm în total. Valorile de toleranță specificate sunt valabile pentru produsele care sunt stivuite și depozitate în condiții optime.

