

Технический паспорт

PerfectSense ЛМДФ Лак

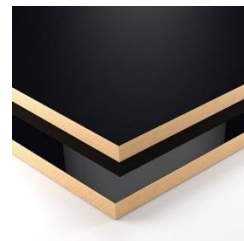
Описание продукции:

Древесный материал с декоративным покрытием на основе лака ультрафиолетового отверждения

Плита-основа: EGGER МДФ ST E1

Область применения:

Древесные плиты с нанесенным декоративным покрытием для использования в сухой среде



EGGER МДФ ST E1 – тип плиты в соответствии со стандартом EN 622 / Тип 5

Механические характеристики	Единица измерения	Толщины плит		
Средние значения для плит	[мм]	>10 - 12	>12 - 19	>19 - 25
Плотность	[кг/м³]	Обусловлено спецификой завода		
Предел прочности при поперечном растяжении по нормам EN 319	[Н/мм²]	>0,60	>0,55	>0,55
Предел прочности при изгибе по нормам EN 310	[Н/мм²]	>22	>20	>18
Модуль упругости при изгибе по нормам EN 310	[Н/мм²]	>2500	>2200	>2100
Разбухание по толщине за 24 ч по нормам EN 317	[%]	<15	<12	<10
Удельное сопротивление отрыву наружного слоя по нормам EN 311	[Н/мм²]	>1,0		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти плиты	[Н]		>1080	>1080
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки	[Н]		>900	>810
Содержание песка	[%]	<0,02		
Влажность плиты*1 по нормам EN 322	[%]	6±2		
Содержание формальдегида *2a	Класс	E1		
Эмиссия формальдегида *2b	Класс	CARB 2/TSCA		
Показатели огнестойкости по нормам EN 13501-1	Класс	D-s2,d0		

PerfectSense – общие допуски

	Стандарт метода испытаний	Единица измерения	Диапазон толщин ^{*3)}		
			>10 - 12	>12 - 19	>19 - 25
Толщина					
поверхность PerfectSense — с одной стороны	EN 14323	[мм]	±0,3		
Длина и ширина					
стандартные размеры	EN 14323	[мм]	±5		
Раскромленные плиты			±2,5		
Покоробленность					
	EN 14323	[мм/м]	--	≤2 ^{*4)}	
Сколы кромок					
стандартные размеры	EN 14323	[мм]	≤10		
Раскромленные плиты			≤3		

PerfectSense – характеристики поверхности

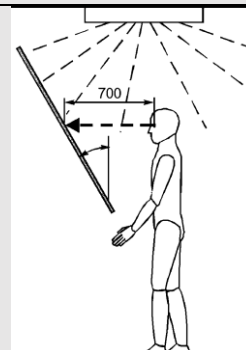
Качественные характеристики	Стандарт метода испытаний	Класс	Значение	Единица измерения
Стойкость поверхности к образованию царапин				
Глянцевая поверхность	DIN 68861-4 / DIN EN 15186	4C	≥1,5	[H]
Матовая поверхность		4B	≥3	
Стойкость к воздействию химических веществ				
	DIN 68861-1 / DIN EN 12720	1B	-	-
Определение адгезии методом решетчатого надреза				
	DIN EN ISO 2409	GT 0-1	-	-
Степень блеска				
Глянцевая поверхность	EN ISO 2813	60°	92±5	Единица блеска
Матовая поверхность		60°	3±2	Единица блеска
Устойчивость поверхности к воздействию сухого тепла				
	DIN 68861-7 / DIN EN 12722	7C	100	°C
		7B *5)	140	°C
Устойчивость поверхности к воздействию влажного тепла				
	DIN 68861-8 / DIN EN 12721	8B	70	°C
		8A *5)	100	°C
Стойкость покрытия к истиранию				
	DIN 68861-2	2B	> от 350 до ≤ 650	Показатель стойкости к истиранию
Светостойкость				
	EN 15187	по синей шкале ≥6 / по серой шкале >4		
Устойчивость к воздействию влажной среды*6)				
Температурный режим 40±2°C; влажность воздуха 85±5%; продолжительность 14 дней)	АМК-МВ-005, модуль 2		Не образуются швы или не происходит отслаивание кромки	
Устойчивость к воздействию переменного температурно-влажностного режима*6)				
(10 циклов: 1 ч температурный режим - 20±2°C; 3ч температурный режим 20±2°C / влажность воздуха 85±5%; 3ч температурный режим 60±2°C / влажность воздуха 55±5%)	АМК-МВ-005, модуль 3		Не образуются трещины, нет изменения цвета, не наблюдается образования швов или отслаиваний кромки	
Дефект поверхности согласно АМК-МВ- 009				

Дефект поверхности согласно АМК-MB- 009

Равномерная поверхность, дефекты поверхности не должны быть заметны на расстоянии 0,7 м. В связи с промышленной технологией производства невозможно обеспечить абсолютно безупречное качество поверхности, поэтому малозначительные дефекты и неоднородность поверхности допустимы. Дефектами поверхности считаются только такие дефекты, размер которых превышает 1,0 мм², и которые при внешней оценке поверхности видны с расстояния 0,7 м и под углом зрения прилб. 30° . Допускается наличие максимум 1 дефекта на 1 м².

При этом учитываются следующие предельные условия:

- расстояние до осматриваемой поверхности: 700 мм
- освещенность: 1000 — 2000 лк
- угол наклона: 30° к перпендикулярной линии
- тип света (дневное освещение, цветовая температура) D 65: 6500 K
- Период наблюдения: максимум 20 секунд



*¹⁾при поставке

*2a) Содержание формальдегида: В соответствии с Положением о запрете применения химических веществ (Chemikalienverbotsverordnung) от октября 1993 года в связи с принятой в июне 1994 года Директивой Германского института строительных технологий (DiBT) о классификации и контроле за древесными плитами в отношении выделения формальдегида предельная величина содержания формальдегида, полученная перфораторным (фотометрическим) методом, у необлицованных ДСП не должна превышать 8 мг HCHO/100 г абсолютно сухой плиты при влажности материала 6,5%. Переменное среднее полугодовое значение составляет макс. 6,5 мг HCHO/100г абсолютно сухой плиты. Величина содержания формальдегида, полученная перфораторным методом по нормам DIN EN 120, как переменное среднее полугодовое значение.

*2b) Испытание согласно американскому камерному методу. В соответствии с требованиями Калифорнийского совета по воздушным ресурсам (CARB), таблица 1 § 93120.2, обеспечивается соблюдение предельных значений фазы 2 ($\leq 0,11$ ppm по стандарту ASTM 1333 E) и утверждается TSCA раздел VI посредством TPC-4 (институт WKI) или TPC-17 (института FCBA).

*3) относительно номинального размера

*4) только при равномерной структуре поверхности

*5) у глянцевых поверхностей допускаются незначительные изменения степени глянца.

*6) относится к покрытию поверхности

Качественные характеристики

Основные качественные характеристики лакированных плит с поверхностью PerfectSense описаны в соответствии с вышеприведенной таблицей. Для использования плит в определенных сферах применения может потребоваться информация о характеристиках, которые не описаны в данном паспорте. В случае необходимости их можно получить по запросу в соответствии с действующими в данном случае нормами, и путем проведения испытаний.

Соответствие рельефа структуры поверхности и цвета декора эталонному образцу

Если клиент выставляет требование точного соответствия цвета декора и структуры его поверхности, то допускается лишь незначительное отклонение по этим показателям испытуемого образца от эталонного. Испытание проводится в соответствии с нормативными документами АМК-MB 009 (Таблица дефектов поверхностей).

Общие указания

Тщательно организованный входной контроль является частью безукоризненной реализации поставок. Это отвечает требованиям Общих условий продаж и поставок, установленных Группой ЭГГЕР. Компания ЭГГЕР рекомендует проводить входной контроль по статистическому методу. Транспортировка и хранение лакированных плит PerfectSense следует организовать с особой тщательностью. Хранить плиты нужно в горизонтальном положении на ровном, сухом основании, под защитной плитой, в закрытом помещении. В противном случае необходима соответствующая герметизация плит со всех сторон для исключения возможности вспучивания кромок. Температура в помещении должна быть не ниже 10°C и не выше 50°C.

Внимание: Защитную пленку с лакированных плит с поверхностью PerfectSense следует удалять сразу после их монтажа, но не позднее 5 месяцев с даты поставки, чтобы обеспечить полное удаление пленки. Продукцию, покрытую защитной пленкой, нельзя подвергать прямому воздействию солнечного света (ультрафиолетового излучения).

Дополнительная документация

Технический паспорт EGGER МДФ Е1 EPF-S CARB2 / TSCA ST CE

Рекомендации по обработке плит PerfectSense ЛМДФ Лак

Рекомендации по очистке лакированных плит с поверхностью PerfectSense и уходу за ними

Примечание:

Настоящий технический паспорт составлен с особой тщательностью и соответствует сегодняшнему уровню знаний. Мы не несем ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме этого, возможны технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием лакированных плит с поверхностью PerfectSense и изменениями норм и документов публичного права. В связи с этим настоящее техническое описание не является руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом.