

Műszaki adatlap (2020)

Termék: EN16516 profilézárt munkalapok Forgácslap-alapú munkalapok, dekoratív laminátummal bevonva (profilézárt)



1. A termék azonosítása

A munkalapot PB P2 forgácslapból mint hordozó aljzathoz építik, amit profilézárt laminátummal borítanak. A PB P2 forgácslap háromrétegű forgácslap, amit speciálisan válogatott faforgácsból és kiváló minőségű műgyantából állítanak elő. A mindkét oldalról csiszolt forgácslapot a felső és az elülső oldalon postforming HPL-lamináttal, az alsó oldalon pedig kiegyensúlyozó cellulózfoliával borítanak. A laminátum és a kiegyenlítő fólia közötti hézagot vízgőzvédő poliuretán tömítéssel látják el (gőzgátló). A forgácslap elülső élét HDF-csík erősíti meg.

A felületi rétegeket D3 típusú diszperziós PVAC ragasztóval ragasztják az aljzathoz.

A laminált felületet a felületi kopással, karcolással, ütődéssel és száraz hővel szembeni fokozott ellenállás jellemzi.

Ezek a munkalapok széleskörűen alkalmazhatók a bútorgyártásban konyhai munkalapok, asztallapok, bárók és pultok stb. területén.

Gyártó és kapcsolat:

KRONOSPAN CR, spol. s r. o.

Na Hranici 6
 587 04 Jihlava
 Czech Republic
 Business ID 62417690

Telefon +420 567 124 204
 Zöld szám +420 800 112 222
 Fax +420 567 124 132

2. Műszaki gyártási információk

A munkalapok gyártási tűrései EN16516				
Tulajdonság		Vizsgálati módszer	Attribútum / egység	Követelmény
Mérettűrések	Szélesség	EN ISO 13894-1	Tábla szélessége 600 mm	± 0,55 mm
			Tábla szélessége 900 mm	± 0,70 mm
			Tábla szélessége 1200 mm	± 0,85 mm
	Hosszúság (megmunkálatlan lap)	EN ISO 13894-1	Tábla hossza 4100 mm	-5/+10 mm
	Vastagság	EN ISO 13894-1		± 0,4 mm
Él egyenessége		EN ISO 13894-1		± 0,50 mm
Szélek derékszögűsége		EN ISO 13894-1		≤ 2,0 mm/m
A laposságtól való eltérés ^a (elhajlás szélességben vagy hosszban)		EN ISO 13894-1	≤ 0,50 m méretben	max. 0,8 mm
			≤ 0,60 m méretben	max. 0,9 mm
			≤ 0,70 m méretben	max. 1,1 mm
			≤ 0,80 m méretben	max. 1,3 mm
			≤ 0,90 m méretben	max. 1,6 mm
			≤ 1 m méretben	max. 2,0 mm
			1,0 m-nél nagyobb méretben ^b	max. 2,0 mm/m

^a Számos tényező – így a hőmérséklet és a relatív páratartalom változásai, amiket az épületek méreteinél is megfigyelhetünk – okozhatja a panelek visszafordíthatatlan meghajlását és csavarodását. Ez a követelmény ezért csak a szállítási időpontjában és a végső alkalmazásban mechanikusan nem rögzített táblákra vonatkozik.

^b Az 1000 mm-nél nagyobb méretű elemek esetében a mérést egy 1000 mm hosszú hajlásmérővel kell elvégezni.

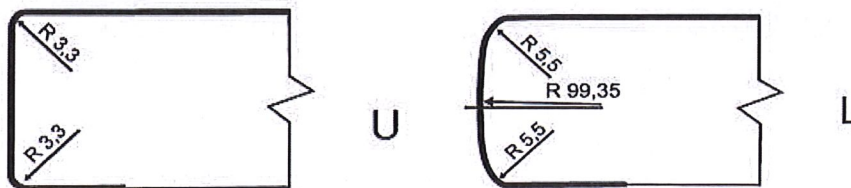
Műszaki adatlap (2020)

A forgácslap magjával kapcsolatos gyártási specifikáció			
Hajlítószilárdság	EN 310	N/mm ²	≥ 8,5
Hajlító rugalmassági modulus	EN 310	N/mm ²	≥ 1200
Belső kötés	EN 319	N/mm ²	≥ 0,20
Felületi szilárdság	EN 311	N/mm ²	≥ 0,8
Sűrűségi túrés	EN 323	kg/m ³	± 10 %
Nedvességtartalom	EN 322	%	2 - 12 %
A HPL dekoratív posztformázó rétegelte lemezre vonatkozó gyártási specifikáció			
Felületi kopásállóság	EN 438-2.10	IP, fordulatszám	≥ 150
Nagy átmérőjű golyóval szembeni ütésállóság	EN 438-2.21	Zuhanási magasság [mm]	≥ 600
Karcállóság	EN 438-2.25	Megjelenés, fokozat	≥ 1 (SQ kivitelek) ≥ 2 (Egyéb kivitelek)
Elszíneződéssel szembeni ellenállás	EN 438-2.26	a csoport 1 + 2, osztályzat 3. csoport, osztályzat	≥ 4 ≥ 4
Vízgőzzel szembeni ellenállás	EN 438-2.14	Megjelenés, fokozat	≥ 2 (SQ kivitelek) ≥ 3 (Egyéb kivitelek)
Száraz-hőállóság ° (160 °C-os hőteszt 20 percig)	EN 438-2.16	Megjelenés, fokozat	≥ 3 (SQ kivitel) ≥ 4 (Egyéb kivitelek)
Magas hőmérséklettel szembeni ellenállás ^d (100 °C-os hőteszt 60 percig)	EN ISO 13894-1	Megjelenés	Nem károsítja a felületet, nem repedezik és nem változik a színe

^o Olyan konyhákban való használatra szánták, ahol közepesen forró konyhai eszközökkel való érintkezés várható.

^d Olyan konyhákban való használatra szánták, ahol főzőtűzhelyek vagy sütők közvetlen közelsége várható.

Munkalapok élprofilok:



3. Műszaki tulajdonságok

A munkalapok műszaki tulajdonságai		
Tulajdonság	Vizsgálati módszer, irányelv	Érték
Tűzzel szembeni viselkedés	EN 13501-1	D osztály, s2-d0
Formaldehid-tartalom	EN ISO 12460-5	E1 osztály ≤ 8 mg/100 g
Formaldehid-kibocsátás	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m ³)
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m ³)
Higiéniai tulajdonságok – ételkészítéssel érintkezésbe kerülő anyagok	EU bizottsági Rendelet No.10/2011 + No. 2016/1416 + No.2017/752; ES 1935/2004 sz. irányelv	A dekoratív felület megfelel az ételkészítéssel érintkezésbe kerülő anyagokra vonatkozó követelményeknek.

Műszaki adatlap (2020)

4. Szállítási és tárolási utasítás

Csomagolás:

A szállítás és tárolás során keletkező sérülések elleni védelem érdekében minden egyes munkalapot teljes egészében PE-fóliába csomagolunk.

Szállítás

- Az ilyen típusú szállításra szánt vasúti kocsikban (zárt és az éghajlati hatások ellen biztosított). A kocsikban mozgatható akadály és rögzítőszerkezet (udvar) található, ami védi az árut a sérülések ellen.
- Közúti teherautókkal. Vászontakarót használnak az áruk klimatikus hatások elleni védelmére, és rögzítőszerkezetet, ami megakadályozza az áruk mozgását és ebből következően károsodását a teherautóban.

Raktározás

A munkalapokat sík felületen kell tárolni, lehetőleg az eredeti csomagolásban. Az egyes lapok csomagolását egymásba kell helyezni, az alsó csomagot legalább 10 cm-rel a padló fölé kell helyezni.

A védőfólia nélküli lapokat száraz és szellőztetett helyen, optimális 15 °C-os hőmérsékleten kell tárolni.

A nem megfelelő tárolás, valamint a PE védőfólia sérülése visszafordíthatatlan változásokhoz és a táblák maradandó károsodásához vezethet.

5. Kezelési és beépítési útmutató

A telepítést megelőzően (a kicsomagolás után) elengedhetetlen a lapok kondicionálása. Ez azt jelenti, hogy ki kell tenni a környezeti levegő hőmérsékletének és relatív páratartalmának, ahol a táblákat beépítik és használják. Az olyan hőmérséklet- és relatív páratartalom-változások, mint amilyenekkel az épületméretnél találkozunk, a táblák visszafordíthatatlan meghajlását és csavarodását okozhatják. Ezeket a változásokat el kell kerülni.

Minden vágott vagy maratott élt és fúrt lyukat (mosogatók, tűzhelyek és egyéb furatok beépítéséhez) védeni kell a magas páratartalom és a víz hatása ellen. A védtelen él nedvességnek való kitettsége visszafordíthatatlan változásokhoz, például vastagsági dagadáshoz vezethet. A mosogatók/főzőlapok és egyéb, a lapokon lévő furatok kivágásait lekerekített sarkokkal kell elkészíteni, legalább 6 mm-es sugárral. A mosogató/főzők kivágásainak minimális távolsága a végtől vagy egy másik kivágástól 300 mm legyen. A főzőlap kivágásainak széleit ajánlott öntapadó alumínium szalaggal védeni, továbbá a főzőlap gyártójának beépítési utasításai szerint elegendő biztonsági távolságot kell kialakítani a főzőlaptól. A mosogatógépek és tűzhelyek munkalapok alá történő elhelyezése esetén ajánlott a munkalapok alsó oldalán a laminált anyag végét öntapadós alumíniumszalaggal védeni (gőzgátló).

6. Védőfelszerelés

A feldolgozási módhoz és a feldolgozóüzem műszaki felszereléséhez illeszkedő védőeszközök (védőszemüveg, légzésvédő, kesztyű, biztonsági cipő).

7. A munkalapok feldolgozása során keletkező hulladék ártalmatlanítása

A 185/2001 sz. törvény által előírt általános kötelezettségekre tekintettel a 185/2001 sz. (cseh törvény) által a hulladékokra vonatkozóan előírt kötelezettségeket, az adott hulladékok anyagi újrafelhasználásának keresése az elsődleges feladat, amennyiben nem lehetett megelőzni a keletkezését. Ebben a tekintetben azok a hulladéktípusok tekinthetők hulladéknak, amik megfelelnek a Kronospan CR spol. s r. o. Jihlava által az input nyersanyagra vonatkozóan előírt követelményeknek.

8. Kapcsolódó dokumentumok

- Tisztítási és karbantartási utasítások
- A HPL kémiai ellenállósága és higiéniai tulajdonságai

FALCO Zrt.
WOOD INDUSTRY

9700 Szombathely, Zanati út 26.

Telefon: 06 94 516-600

www.falco-woodindustry.com

(20)

