



I=orner[®]

plyty meblowe akryl

karty techniczne

Właściwości	Wartość	Jednostka
Dane techniczne ogólne		
Tolerancja grubości w stosunku do wartości nominalnej	± 1*	mm
Tolerancja grubości w obrębie płyty	t _{max} -t _{min} ≤ 0,6	mm
Tolerancja długości	± 10	mm
Tolerancja szerokości	± 10	mm
Płaskość	≤ 2	mm/m
Uszkodzenia krawędzi: 4 strony	< 10	mm

* w zależności od komponentów

Właściwości	Norma	Wartość		Jednostka
Właściwości płyty MDF				
Grubość		>12 - 19	>19 - 22	mm
Gęstość	EN 323	≥ 720	≥ 720	kg/m ³
Wiązanie wewnętrzne	EN 319	≥ 0,55	≥ 0,55	N/mm ²
Wytrzymałość na zginanie	EN 310	≥ 20	≥ 18	N/mm ²
Puchnięcie 24h	EN 317	≤ 12	≤ 10	%
Emisja formaldehydu	EN 717-1	≤ 0,1		ppm
	EN 16516	≤ 0,1		ppm
	EN ISO 12460-5	≤ 5,0		mg/100g
Wilgotność	EN 322	4 - 11		%
Tolerancja długości i szerokości	EN 324-1	± 2 (max. ± 5)		mm
Odchyłka od prostoliniowości krawędzi	EN 324-2	1,5		mm/m
Prostopadłość	EN 324-2	2		mm/m
Tolerancja grubości	EN 324-1	± 0,2	± 0,3	mm

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości płyty bazowej wiórowej			
Grubość		16 - 20	
Gęstość	EN 323	650	kg/m ³
Wiązanie wewnętrzne	EN 319	0,35	N/mm ²
Wytrzymałość na zginanie	EN 310	11	N/mm ²
Wytrzymałość na odrywanie	EN 311	0,8	N/mm ²
Emisja formaldehydu	EN 717-1	E1	Klasa
Wilgotność	EN 322	5 - 13	%
Tolerancja długości i szerokości	EN 324-1	± 5 mm	mm
Odchyłka od prostoliniowości krawędzi	EN 324-2	1,5	mm/m
Tolerancja grubości	EN 324-1	± 0,3	mm

Karta techniczna

I Forner®

Forner® superpołysk Scratch Resistant to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchni pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte z jednej strony koekstrudowaną folią ABS/PMMA z wysoce odporną na zarysowania i czynniki chemiczne akrylową warstwą wierzchnią w wysokim połysku, z drugiej strony polipropylenowym laminatem przeciwpędnym. Do produkcji płyt Forner® superpołysk Scratch Resistant używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Dane techniczne powierzchni Forner® superpołysk Scratch Resistant			
Gęstość	ISO 1183-1	$\geq 1.07 \leq 1.11$	g/cm ³
Odporność na zarysowania	IHD W-466	klasa 1. utrata koloru <20%	Klasa
Odporność na działanie wełny stalowej	SENO COMPANY TEST METHOD QPA-25-LT	1 - brak widocznych zmian	Klasa
Połyskowość powierzchni	DIN 67530	> 85	GLE
Trwałość koloru, odporność na warunki atmosferyczne Delta E (płyty meblowe - zastosowanie wewnętrzne)	ISO 4892-2	DE <1,7	
Haze	DIN 67530	< 10	
Odporność na suche ciepło	DIN 68861/T7	7 D (75°C)	Klasa
Odporność na mokre ciepło	DIN 68861/T8	8 B (60 °C)	Klasa
Odporność na parę wodną	AMK	moduł 2 - brak widocznych zmian	
Odporność chemiczna	DIN 68861/T1	1 B - brak widocznych zmian	Klasa

Forner® supermat Scratch Resistant to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchni pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte z jednej strony koekstrudowaną folią ABS/PMMA z wysoce odporną na zarysowania i czynniki chemiczne akrylową warstwą wierzchnią o supermatowej powierzchni, z drugiej strony polipropylenowym laminatem przeciwpędnym. Do produkcji płyt Forner® supermat Scratch Resistant używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Dane techniczne powierzchni Forner® supermat Scratch Resistant			
Gęstość	ISO 1183-1	$\geq 1.07 \leq 1.11$	g/cm ³
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	> 2	N
Odporność na działanie wełny stalowej	SENO COMPANY TEST METHOD QPA-25-LT	klasa 1. brak widocznych zmian i widocznych rys	
Połyskowość powierzchni	DIN 67530	< 5	GLE
Trwałość koloru, odporność na warunki atmosferyczne Delta E (płyty meblowe - zastosowanie wewnętrzne)	ISO 4892-2	DE <1,7	
Odporność na suche ciepło	DIN 68861/T7	7 D (75°C)	Klasa
Odporność na mokre ciepło	DIN 68861/T8	8 B (60 °C)	Klasa
Odporność na parę wodną	AMK	brak widocznych zmian	
Odporność chemiczna	DIN 68861/T1	1 B - brak widocznych zmian	Klasa

Karta techniczna

I-Forner®

Forner® Standard to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchnie pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte z jednej strony folią PET o wysokim połysku, z drugiej strony polipropylenowym laminatem przeciwprężnym. Do produkcji płyt Forner® Standard używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości powierzchni dla dekorów: 0003, 90905, 70127, 79047			
Grubość	DIN EN ISO 2286-3	0,3 +/- 5%	mm
Odporność na mikro zarysowania	DIN CEN/TS 16611	≤ 10	%
Odporność na zarysowania	DIN EN 15186, DIN 68861/T4	≤ 0,5	N
Połyskowość powierzchni	DIN EN ISO 2813	> 90	GLE
Odporność na światło	ISO 4892-2	≥ 6	
Odporność na suche ciepło	DIN EN 12722	5 (70°C)	Rating
Odporność na mokre ciepło	DIN EN 12721	5 (70 °C)	Rating
Spójność kolorów (kolory jednolite, białe i beżowe)	DIN 53236	dE ≤ 0,5 dL ± 0,3 da ± 0,2 db ± 0,3	
Odporność chemiczna	DIN 68861/T1	1 C	Rating

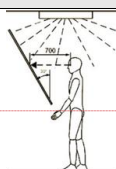
Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości powierzchni dla dekorów: 0906, 2351			
Gęstość	ISO 1183-1	1,1	g/cm ³
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	0,8	N
Odporność na uderzenia	EN 438-2	1600	mm
Odporność na ścieranie	DIN 53754	35	mg/50
Odporność na światło	ISO 4892-3	1,7	Delta E
Odporność na suche ciepło	DIN 68861/T7	7 E (60°C)	Rating
Odporność na mokre ciepło	DIN 68861/T8	7 E (60 °C)	Rating
Dokładność kolorów (jasne kolory)	ISO 2813	< 0.75	Delta E
Dokładność kolorów (jasne kolory)	ISO 2813	< 1.5	Delta E
Odporność chemiczna	DIN 68861/T1	1 B - no visible changes	Rating

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości powierzchni dla dekorów: 6725, 11095, 9511, 9900, 9898, 6012, 6139			
Gęstość	ISO 1183-1	≥ 1.07 ≤ 1.11	g/cm ³
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	0,6	N
Odporność na ścieranie	DIN 53754	2	mg/100 U/min
Odporność na uszkodzenia mechaniczne	DIN 53799/T4.4.2	8	mm
Połyskowość powierzchni	DIN 67530	> 85	GLE
Trwałość koloru, odporność na warunki atmosferyczne Delta E (płyty meblowe - zastosowanie wewnętrzne)	ISO 4892-2	1,7	
Odporność na suche ciepło	DIN 68861/T7	7 D (75°C)	klasa
Odporność na mokre ciepło	DIN 68861/T8	8 B (70 °C)	klasa
Odporność na parę wodną	DIN 53799/T4.11	brak widocznych zmian	
Odporność chemiczna	DIN 68861/T1	1 B - brak widocznych zmian	klasa

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości warstwy przeciwprężnej PP			
Grubość	PN-ISO 4593	160 - 400 ± 5%	µm
Wytrzymałość na rozdzieranie PP3-PP10	PN-ISO 6383	wzdłużnie > 30 poprzecznie > 90	N/mm
Wytrzymałość na rozdzieranie PP1-PP2	DIN EN ISO 527-1;3	wzdłużnie: 40 poprzecznie: 29	N/mm ²
Wytrzymałość na rozciąganie PP3-PP10	PN-EN ISO 527	wzdłużnie > 16 poprzecznie > 12	MPa
Wydłużenie przy zerwaniu PP3-PP10	PN-EN ISO 527	> 300	%
Wydłużenie przy zerwaniu PP1-PP2		> 635	%

Jakość powierzchni

Ze względu na ograniczenia technologiczne nie jest możliwe uzyskanie całkowicie nieskazitelnej powierzchni. Drobne wady i nieregularności są dopuszczalne. Wada powierzchni jest definiowana jako defekt większy niż 1,0 mm² i rozpoznawany podczas badania powierzchni z odległości 0,7 metra i kąta widzenia około 30°. Maksymalna ilość to 2 defekt/m². Ocena płyty powinna odbywać się przy świetle dziennym lub sztucznym oświetleniu D 65: 6500 K i natężeniu oświetlenia 1000 - 2000 lx. Maksymalny czas obserwacji wynosi 20 sekund.



Z komentarzem [MS1]: ?

Magazynowanie i obróbka

Płyty powinny być transportowane wyłącznie na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte na palecie lub na drewnianych profilach.

Materiał należy przechowywać w zamkniętych, ogrzewanych pomieszczeniach w temperaturze od 15 do 25 °C i wilgotności względnej od 40 do 60%, na oryginalnej palce lub na profilach drewnianych i nie może być narażony na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Aby zapobiec zanieczyszczeniu, nierównomiernemu wpływowi temperatury/wilgotności i uszkodzeniu powierzchni, należy stosować piankę ochronną między płytami i płyty przekładkowe na spodzie i górze palety.

Przed przetworzeniem płyty muszą przejść okres aklimatyzacji w temperaturze pokojowej wynoszący co najmniej 48 godzin lub dłużej w zależności od pory roku.

Płyty mogą być obrabiane za pomocą większości zatwierdzonych narzędzi do obróbki drewna. Narzędzia muszą być ostre. Podczas cięcia należy używać podcinaka.

Przed rozpoczęciem cięcia płyt zaleca się przeprowadzenie testów w celu określenia optymalnych ustawień maszyny. Kolory intensywne i metaliczne powinny być cięte i montowane w jednym kierunku. Montaż w różnych kierunkach może spowodować różnice w odbiorze kolorystycznym poszczególnych elementów.

Czyszczenie

Do czyszczenia zaleca się używania ściereki z wodą z mydłem lub detergentem do użytku domowego. Zalecane są ściereczki z mikrofibry. Należy unikać rozpylania produktów bezpośrednio na powierzchnię, ponieważ może to pozostawić plamy i ślady. Po czyszczeniu wilgotną szmatką zaleca się przetarcie do sucha, aby usunąć wilgoć. Nie stosować ręczników papierowych, produktów ściernych, wybielaczy, produktów silnie chlorowanych lub kwasów. Przed użyciem środka czyszczącego należy przeprowadzić test na małej, niewidocznej części powierzchni. Myjki parowe lub myjki wysokociśnieniowe nie nadają się do czyszczenia. Zabrudzenia należy usuwać tak szybko jak to możliwe. Nie należy dopuszczać do zaschnięcia plam na powierzchni.



Forner Sp. z o.o.
ul. Turystyczna 134D
20 – 258 Lublin
NIP: 946 248 86 15

W: forner.pl
T: +48 81 745 06 70
E: forner@forner.pl