

# I=orner®

plyty meblowe Pearl

PEARL  
I=orner®  
2008-2009

PEARL  
I=orner®  
2008-2009

PEARL  
I=orner®  
2008-2009

## karty techniczne

Forner® Pearl to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchnie pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte dwustronnie folią PET o zawartości surowców wtórnych do 80% o matowej, perlistej powierzchni. Na życzenie, płyty dostępne w wersji jednostronnej (z drugiej strony polipropylenowy laminat przeciwprężny). Do produkcji płyt Forner® Pearl używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Wartość	Jednostka
<b>Dane techniczne ogólne</b>		
Tolerancja grubości w stosunku do wartości nominalnej	± 1*	mm
Tolerancja grubości w obrębie płyty	tmax-tmin ≤ 0,6	mm
Tolerancja długości	± 10	mm
Tolerancja szerokości	± 10	mm
Płaskość	≤ 2	mm/m
Uszkodzenia krawędzi: 4 strony	< 10	mm

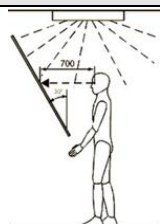
\* w zależności od komponentów

Właściwości	Norma	Wartość		Jednostka
<b>Właściwości płyty MDF</b>				
<b>Grubość</b>		<b>&gt;12 - 19</b>	<b>&gt;19 - 22</b>	<b>mm</b>
Gęstość	EN 323	≥ 720	≥ 720	kg/m <sup>3</sup>
Wiązanie wewnętrzne	EN 319	≥ 0,55	≥ 0,55	N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na zginanie	EN 310	≥ 20	≥ 18	N/mm <sup>2</sup>
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
<b>Właściwości płyty bazowej wiórowej</b>			
<b>Grubość</b>		<b>16 - 20</b>	
Gęstość	EN 323	650	kg/m <sup>3</sup>
Wiązanie wewnętrzne	EN 319	0,35	N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na zginanie	EN 310	11	N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na odrywanie	EN 311	0,8	N/mm <sup>2</sup>
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

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
<b>Dane techniczne powierzchni</b>			
Grubość		0,3	mm
Odporność chemiczna	DIN 68 861-1	1C	Klasa
Odporność na zarysowania	DIN 68 861-4	4E	Klasa
Odporność na suche ciepło	DIN 68 861-7	100°C, 7C	Klasa
Test cięcia krzyżowego	DIN EN ISO 2409	0	
Odporność na światło	DIN EN ISO 15187	≥ 6	skala Blue Wool
Połyskowość	Poziom połysku 3 dla achromatycznych/intensywnych kolorów Poziom połysku 5 dla białych/jasných kolorów		
Trwałość koloru	Biały 0,5 ΔE		
	Kolory achromatyczne (np. czarny, odcienie szarości) 0,2 ΔE		
	Intensywne kolory (np. czerwony, niebieski, żółty) 1 ΔE		

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
<b>Właściwości warstwy przeciwprężnej PP</b>			
Grubość	PN-ISO 4593	160 - 400 ± 5%	μm
Wytrzymałość na rozdieranie PP3-PP10	PN-ISO 6383	wzdłużnie > 30 poprzecznie > 90	N/mm
Wytrzymałość na rozdieranie PP1-PP2	DIN EN ISO 527-1;3	wzdłużnie: 40 poprzecznie: 29	N/mm <sup>2</sup>
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	%

<b>Jakość powierzchni</b>	
<p>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 mm<sup>2</sup> i rozpoznawany podczas badania powierzchni z odległości 0,7 metra i kąta widzenia około 30°. Maksymalna ilość to 2 defekt/m<sup>2</sup>. 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.</p>	

**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 palecie 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 ścierki 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 przetrwanie 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