

I=orner[®]

plyty meblowe Velvet

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

Forner® Velvet ultra matt® premium to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchni pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte dwustronnie folią PET z innowacyjną, matową, lakierowaną powierzchnią UV o dużej odporności na zarysowania, łatwości czyszczenia i z efektem „Soft Touch”. Na życzenie, płyty dostępne w wersji jednostronnej (z drugiej strony polipropylenowy laminat przeciwpoprężny). Do produkcji płyt Forner® Velvet ultra matt® premium używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Dane techniczne powierzchni Forner® Velvet ultra matt® premium			
Grubość	DIN EN ISO 2286-3	0,25 ± 0,02	mm
Poziom połysku	DIN EN ISO 2813	1,5 – 3,5	GU
Stabilność wymiarów	DIN 53377 120°C, 10 min	wzdłużnie -5 / poprzecznie -4	%
Napięcie powierzchniowe	ISO 8296	≥ 40	mN/m
Stabilność wytłaczania	DIN 53377, 120°C, 10 min	-0,5	Zmiana poziomu połysku
Odporność na światło	DIN EN ISO 105 B02	≥ 6	poziom
Odporność chemiczna	DIN 68861-1, DIN EN 12720	1 B	Klasa
Odporność na ścieranie taber	DIN 68861-2, DIN EN 15185	2A (>400U)	Klasa
Odporność na zarysowania	DIN 68861-4, DIN EN 15186	4D, 1,2 – 1,4	N
Odporność na suche ciepło	DIN 68861-7, DIN EN 12722	7C	Klasa
Odporność na mokre ciepło	DIN 68861-8, DIN EN 12721	8B	Klasa
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-3 Typ 2	wzdłużnie ≥40 poprzecznie ≥30	N/mm ²
Tolerancja koloru	ISO 11664-4	dE ≤ 0,5 dL ± 0,3 da ± 0,2 db ± 0,3	
Nieprzezroczystość	czarny/biały	dE ≤ 0,35	

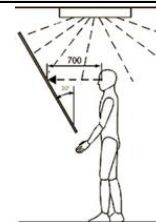
Forner® Velvet ultra matt® standard to płyty meblowe przeznaczone do użytku wewnętrznego na powierzchnie pionowe. Wyprodukowane są na bazie płyty MDF lub wiórowej, pokryte dwustronnie folią PVC z innowacyjną, matową, lakierowaną powierzchnią UV odporną na zarysowania i łatwą w czyszczeniu. Na życzenie, płyty dostępne w wersji jednostronnej (z drugiej strony polipropylenowy laminat przeciwpoprężny). Do produkcji płyt Forner® Velvet ultra matt® standard używany jest wyłącznie wodoodporny klej PUR.

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Dane techniczne powierzchni Forner® Velvet ultra matt® standard			
Stabilność wymiarowa (w temp. 100 °C)	Metoda wewnętrzna zgodnie z ASTM D 1204	wzdłużnie < - 7	%
		poprzecznie +/- 2	%
Wytrzymałość na rozciąganie	MTD 001 zgodnie z ISO R527-3	wzdłużnie > 40	MPa/m ²
Wydłużenie procentowe po zerwaniu	MTD 001 zgodnie z ISO R527-3	wzdłużnie > 50	%
Odporność na zarysowania	UNI EN 438/25	3	
Hoffman Scratch		5	N
Odporność termiczna wytłoczeń (100 °C)	ALFA AW100 warunki: T= 100°C x 10 min in AIR	brak widocznych zmian	
Odporność na plamy	UNI EN 12720	5	
Odporność na detergenty	COSMOB (metoda wewnętrzna)	5	
Odporność na światło	UNI EN 4892-2:2013 wyłączona część 5	5	skala Greya
Odporność na ścieranie	UNI EN 438/10	4	
Połyskowość 60°	ALFA AW A16/10 ± 1 gloss	3	gloss
Tolerancja barwy (jasne kolory)	CIELAB	ΔE max 0,8	
		ΔL ± 0,50	
		Δa ± 0,30	
		Δb ± 0,40	
Tolerancja barwy (ciemne kolory)		ΔE max 1,00	
		ΔL ± 0,70	
		Δa ± 0,60	
		Δb ± 0,60	
Grubość	ALFA 1	200 - 350 ± 7%	μm
Gęstość	DIN 53479 (w zależności od koloru)	1,33 - 1,42	

Właściwości	Norma	Wartość	Jednostka
Właściwości warstwy przeciwpoprężnej PP			
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 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.

**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 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