

ACRYLUX MAT / MAT METALIK



**DANE
TECHNICZNE**



+48 58 341 80 32



INFO@NIEMANNPOLSKA.PL



REKCIŃ, SPACEROWA 16. 83-010 STRASZYN, POLSKA



WWW.NIEMANNPOLSKA.PL



Płyty meblowe Acryluxz powierzchnią supermatową.

Arkusz matowego współłoczonego laminatu ABS/PMMA o grubości 0,5-0,7 mm (w zależności od koloru), jest nanoszony na płytę (w zależności od wyboru klienta):

- (1) MDF surową lewa strona pokryta białym laminatem Hips 0,45 mm
- (2) MDF surową lewa strona pokryta białym* laminatem PP 0,2 mm
- (3) MDF melaminowaną obustronnie białą (wersja Premium)
- (4) MDF lakierowaną jednostronnie na białą (wersja EKO)**

* inne kolory dostępne na zamówienie

** nie należy stosować w miejscach o podwyższonej wilgotności.

Hydrofobowa powierzchnia laminatu charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ślady palców. Maksymalna szerokość płyty jaką możemy uzyskać to 1300 mm a długość 2800 mm. Powłoka laminatu Acrylux Mat (AM1800) posiada zwiększoną odporność na czynniki chemiczne, zarysowania oraz na promienie UV. Płyty pokrywane są dodatkowo folią protekcyjną, która znacznie zmniejsza prawdopodobieństwo uszkodzenia podczas produkcji i montażu elementów meblowych.

Wymiary Standardowe:

	Wymiar			
	(1)	(2)	(3)	(4)
Rodzaj Płyty	MDF + Hips	MDF+ PP	MDF melaminowany	MDF lakierowany
Wymiar Płyty	2800 x 1300 mm*	2800x1300 mm*	2800x1300 mm*	2800x1300 / 2800x1250 mm*
Grubość Płyty Bazowej	17 / 18 mm	17 / 18 mm	18 mm	16 / 18 mm
Grubość Arkusza Akrylu	0,5 - 0,7 mm w zależności od koloru + grubość folii protekcyjnej			

!kolory 8856 Oliwkowy Metalik, 8857 Mosiądz, 8858 Grafit Metalik, 8859 Antyczne Złot – odstępnę w formacie 2800 x 1240. I

Inne wymiary dostępne na zamówienie.

Właściwości Laminatu Akrylowego - kolory jednolite 0,5mm:

Badana Właściwość	Standard Testu	Jednostka	Klasa/Wartość
Gęstość	ISO 1183-1	g/cm ³	≥1.07≤1.11
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	N	>2 Grupa 4B
Odporność na Zadrapania Wełną Stalową	QPA-25-LT	Nacisk: 1 kg Ilość obrotów: 20 Rodzaj Wełny Stalowej : 00	Klasa1 Nie Widać Zmian Lub Zadrapań
Połysk	DIN 67530 pod Katem 60°	GLE	<5
Odporność na Światło (odporność na warunki atmosferyczne Delta E panele meblowe - zastosowanie wewnętrzne)	EN ISO 4892-2 Całkowita Różnica Koloru po 200h Xenon Test		DE* <1,7
Odporność na Wysoką Temperaturę (test suchy)	DIN EN 68861 T7	Poziom [°C]	7D, 75°C
Odporność na Wysoką Temperaturę (test mokry)	DIN EN 68861 T8	Poziom [°C]	8B ,70 °C
Klasyfikacja Palności	UL 94		n.d.
Odporność na parę wodną	AMK		brak widocznych zmian
Odporność Chemiczna	DIN 68861/T1		Grupa 1B

Właściwości laminatu przeciwpęznego HIPS:

Charakterystyka	Wartość	Jednostka	Metoda badań	
WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE				
Gęstość 23°C	1,05	g/cm3	ISO 1183-1	
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE				
Moduł sprężystości przy rozciągania 23°C	2540	Mpa	ISO 527	
Granica Plastyczności 23°C	28	Mpa	ISO 527	
Wydłużenie przy zerwania 23°C	24	%	ISO 527	
WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE				
Vicat B/50 , 50N/50K/h	88	°C.	ISO 306	
HDT-A , 1,82 Mpa	74	°C.	ISO 75	
WŁAŚCIWOŚCI OPTYCZNE				
Połysk górnej powierzchni	(wzorzec połysku 60°)	2,30	Gloss Unit	Din 67530
	(wzorzec połysku 85°)	3,10	Gloss Unit	Din 67530
OGNIOTRWAŁOŚĆ				
Klasyfikacja palności*	Hb		UL94	
	Hb		ISO 1210	
RÓŻNE WŁAŚCIWOŚCI				
Kurczenie podczas formowania	0.5	%	Wewnętrzna metoda badań producenta	
Zakres temperatur termo formowania	≥ 120 ≤ 165	°C.	Wewnętrzna metoda badań producenta	
*) testowane na surowcach użytych w tym produkcie, grubość > 1,6 mm.				

Właściwości laminatu PP:

Właściwości	Norma	Jednostka	Specyfikacja
Grubość	PN-ISO 4593	mm	215 +/- 7%
Szerokość	PN-ISO 4592	mm	50 - 1400 +/- 2
Kolor		ΔE	≤1,0
Wytrzymałość na rozdzielanie*	PN-ISO 6383	N/mm	w: >30 p:>90
Wytrzymałość na rozciąganie*	PN-EN ISO 527	Mpa	w:>16 p:>12
Wydłużenie przy zerwaniu*	PN-EN ISO 527	%	>300

*wynik dotyczy laminatu bez głęboko wytłoczonego moletu (04). W przypadku głębokiego wzoru parametry wytrzymałościowe ustala się indywidualnie. Laminat wytworzony metodą Cast z Polipropylenu barwionego w masie – wyrób jednobarwny. Laminat zaprojektowany jest do zastosowań wewnętrznych, ewentualne odstępstwa od zalecanych zastosowań powinny być podparte dodatkowymi badaniami odporności na warunki w jakich laminat miałby być zastosowany.

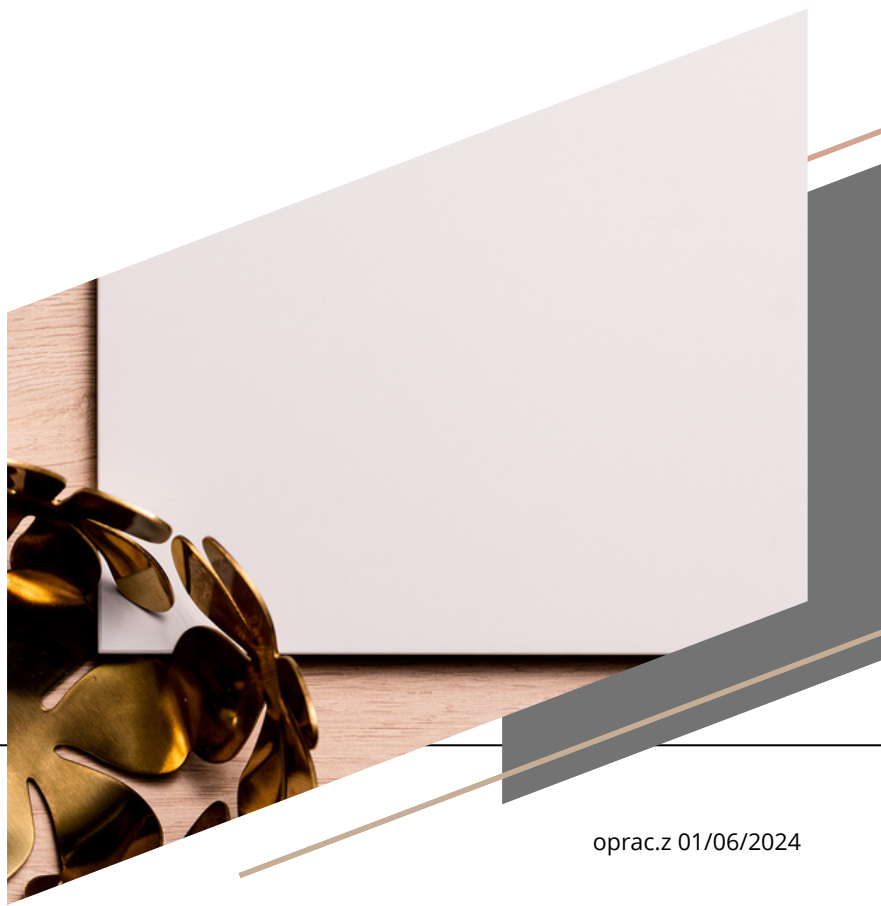


Tolerancja Płyty:

	Płyty		
Wymiary płyty bazowej	< 15 mm	15 - 20 mm	> 20 mm
Tolerancja grubość	± 0.5 mm		
Tolerancja długości i szerokości	± 5.0 mm		
Odkształcenia wzdłuż/w poprzek	wyginanie do środka (wkłęszenie): 1,5mm/m, wyginanie na zewnątrz (wybrzuszanie): 1,5mm/m Płyty grubości <16mm mogą mieć większe wartości odkształceń		
Wady krawędziowe	≤ 10 mm od krawędzi płyty		
Tolerancja grubości finalnego produktu	rozmiar nominalny + 0,2mm (folia + klej) ± tolerancja		

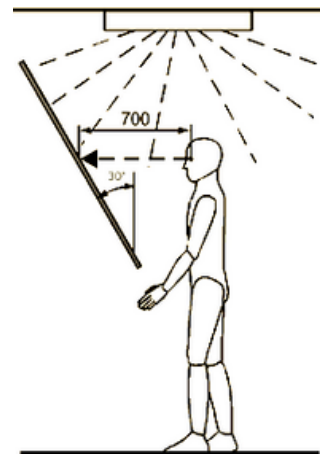
Właściwości Powierzchni:

	Płyty
Zarysowania	Wymienione właściwości powierzchni oceniane są zgodnie z normami PN EN 14322 oraz PN EN 438-1
Punkty kontrastujące	
Pęcherze, wgniecenia, drobiny pod folią	
Punkty odcisnięte	
Pęcherzyki	Mikro rysy, które mogą być widoczne pod światłem słonecznym lub halogenowym powodowane są przez efekt wysokiego połysku i nie są defektem powierzchni
Odległość obserwacji oraz charakterystyka światła do kontroli jakości zgodne z aktualną wersją PN EN 14323*	
Odcień	Niewielkie odstępstwa (w granicach standardowej tolerancji producenta) mogą wystąpić jako rezultat nieprawidłowości na papierze z dekolorem oraz rodzaju użytego nośnika.
	Tolerancja koloru:
	Białe i jasne kolory: Delta E ≤ 0.5
	Kolory średniej intensywności: Delta E ≤ 0.8
	Ciemne kolory: Delta E ≤ 1.5
Większe odstępstwa dopuszczone są na dekorach metalicznych i lustrzanych	
Z powodu różnego kształtu i rozmiaru drobinek pigmentu metalicznego używanego do produkcji płyt, wrażenie koloru może się zmieniać od jasnego po ciemny i opalizujący w zależności od kąta padania światła i kąta obserwacji. Jest to część uroku dekorów metalicznych i nie jest to podstawa do reklamacji.	
Przy ocenie kolorów ważne jest aby ze względu na zachodzący fotochemiczny proces sprawdzone próbki poddać 48 godzinnemu działaniu dziennego oświetlenia. Powinno to się odbywać zawsze w tych samych warunkach (to samo oświetlenie, czas ekspozycji itd.). Badane próbki nie mogą być wystawione na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.	



Zasady oceny płyty.

- Pozycja płyty: stała, pionowa
- Światło: lampy fluorescencyjne o 6.500°K (światło rozproszone lub D65)
- Obserwacja pod kątem 30° w odległości 0,7 m
- Czas obserwacji: max 20 s



Ocena płyt powinna mieć miejsce przy rozproszonym i zamontowanym na stałe oświetleniu, które oświetla powierzchnię równomiernie. Może to być światło dzienne lub odpowiednie oświetlenie sztuczne (pomiędzy 2000 a 5000 luksów). Odległość pomiędzy powierzchnią ocenianą a źródłem światła powinna wynosić w przybliżeniu 1,5m. Skazy na powierzchni będą uznawane jedynie gdy są większe niż 0,8mm²

i widoczne z odległości 0,7m pod kątem około 45°.

Dopuszczalne jest aby 3% płyt w dostawie posiadało wady przekraczające normy podane wyżej i nie jest to podstawą do reklamacji. Wartość ta jest zgodna z normami europejskimi przyjętymi dla producentów płyty wiórowej i MDF.

Z powodów technicznych dopuszcza się dostawy w tolerancji ilościowej +/- 10%

Informacje ogólne Produkt przeznaczony jest do użycia jako materiał dekoracyjny w urządzeniu wnętrza oraz do produkcji mebli. Powinien być używany jedynie w suchych miejscach. Płyty muszą być transportowane i składowane z należytą uwagą. Jeżeli to konieczne mogą być składowane na sobie na równym i poziomym podłożu w suchym miejscu. Płyty powinny być magazynowane w zamkniętych pomieszczeniach aby je uchronić przed puchnięciem i odkształceniami powodowanymi przez wilgoć. Płyty nie powinny być magazynowane w temperaturze poniżej 15°C przez dłuższy okres czasu, bo może to spowodować nieodwracalne uszkodzenia. Wilgotność względna magazynowania powinna być w granicach 45 a 65%. Przed obróbką należy przez czas min. 48h i przy odpowiednich warunkach (temperatura 18-22 C i wilgoć 30-65 %) poddać aklimatyzacji płyty. Obróbka powinna też odbywać się w temperaturze pokojowej. Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich płyt. Jeżeli ze względu na liczbę płyt w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji płyt znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć okres aklimatyzacji.

Uwaga

Fronty wykonane z płyt Niemann Polska mogą być stosowane w miejscach o podwyższonej wilgotności jeśli:

* zostały wyprodukowane przy użyciu ostrych pił i frezów oraz przy oklejaniu krawędzi zastosowano klej PUR

* jeśli ich montaż odbył się zgodnie ze sztuką a w przypadku miejsc szczególnie narażonych na gorącą parę wodną (fronty w okolicach okapu, piekarnika, zmywarki) nastąpiło to zgodnie z zaleceniami producentów sprzętu AGD

* jeśli są użytkowane zgodnie z przeznaczeniem i w warunkach opisanych w karcie technicznej

W przypadku niespełnienia powyższych warunków fronty mogą ulec nieodwracalnym uszkodzeniom.

