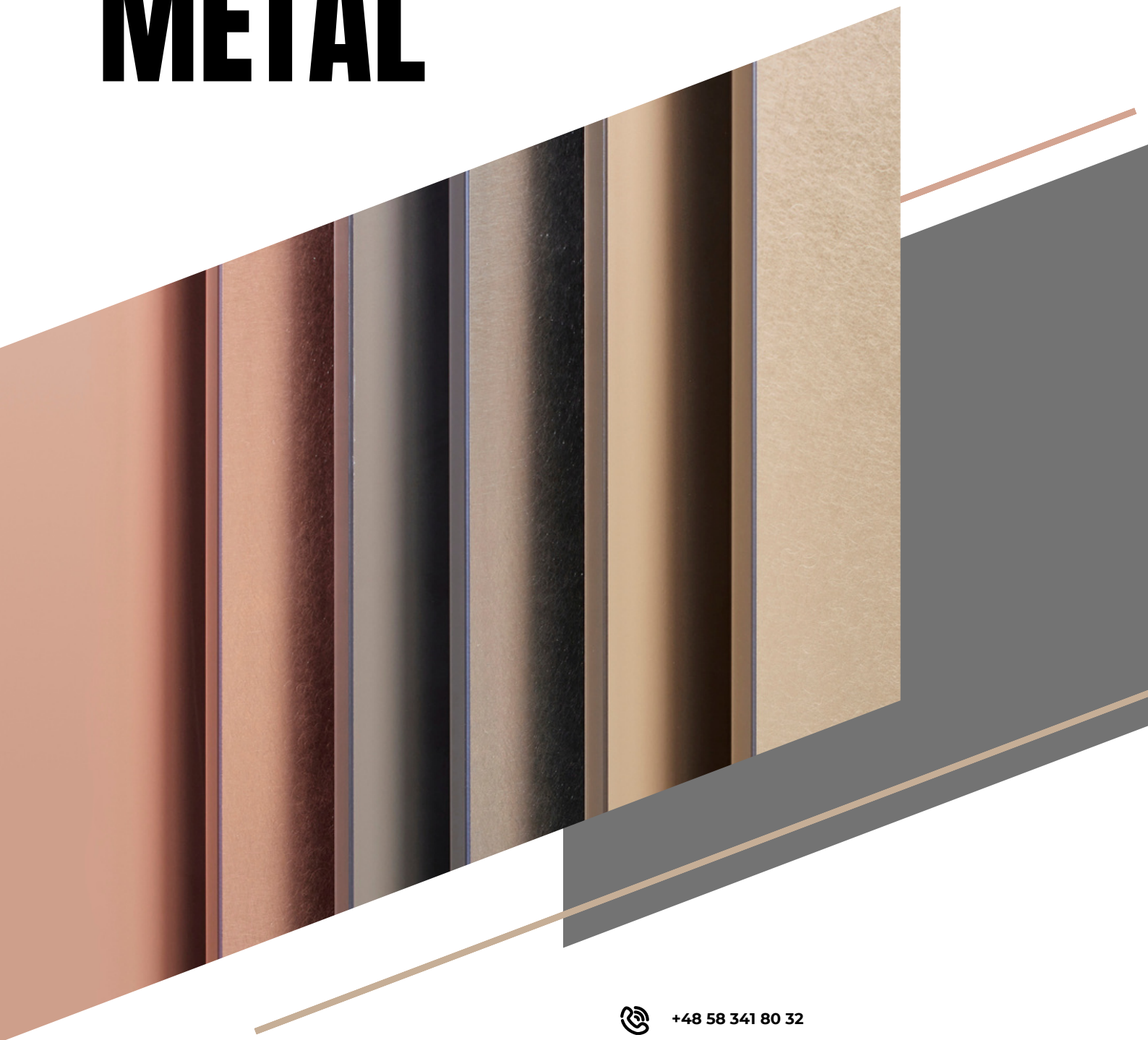


SPECTRUM METAL



**DANE
TECHNICZNE**



+48 58 341 80 32



INFO@NIEMANNPOLSKA.PL



REKCIŃ, SPACEROWA 16. 83-010 STRASZYN, POLSKA



WWW.NIEMANNPOLSKA.PL



Płyty meblowe Spectrum z matową powierzchnią metaliczną.

Na płytę MDF nanoszony jest matowy laminat poliestrowy o grubości 75 μ którego lewa strona pokryta jest warstwą prawdziwego metalu, lewa strona płyty laminowana jest szarym laminatem PP 0,2 mm. Poziom połysku gotowego elementu to ≤ 12 gloss-ów. Powłoka jest odporna na promienie UV, zarysowania oraz czynniki chemiczne.

Płyty pokrywane są dodatkowo folią protekcyjną, która znacznie zmniejsza prawdopodobieństwo uszkodzenia podczas produkcji i montażu elementów meblowych.

Wymiary Standardowe:

	Wymiary
Rodzaj Płyty	MDF
Wymiar Płyty	2800x1270
Grubość Płyty Bazowej	8 - 48 mm
Grubość Laminatu PET	75 μ + grubość folii protekcyjnej

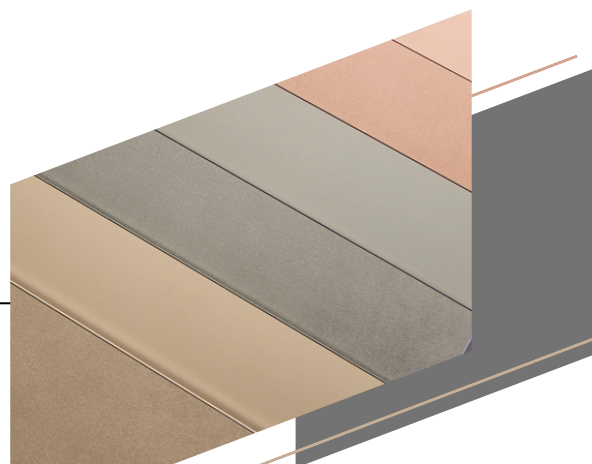
Inne wymiary dostępne na zamówienie.

Właściwości Laminatu PET:

Badana Właściwość	Standard Testu	Jednostka	Klasa/Wartość
Odporność na Czynniki Chemiczne	DIN EN 68861 T1	Poziom	1B
Odporność na Obciążenia	EN 438-2	Poziom (N)	30N
Odporność na Zarysowania	DIN EN 68861 T2	Poziom (N)	4e do 0,7N
Odporność na Wysoką Temperaturę (test suchy)	DIN EN 68861 T7	Poziom [°C]	7A, 180°C
Odporność na Wysoką Temperaturę (test mokry)	DIN EN 68861 T8	Poziom [°C]	8A, 100 °C
Odporność na Światło	EN 438-2	Skala Szara	4 - 5
		Skala Niebieska	6
Mikro Zdrapania	Bazując na DIN EN 16094 procedura A	Zmiana wartości połysku w %	>30% <50%
	Bazując na DIN EN 16094 procedura B	Poziom	MRS- B3

Właściwości Laminatu PP:

Właściwości	Norma	Jednostka	Specyfikacja
Grubość	PN-ISO 4593	mm	215 +/- 7%
Szerokość	PN-ISO 4592	mm	50 - 1400 +/- 2
Kolor		ΔE	$\leq 1,0$
Wytrzymałość na rozdieranie*	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



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		
Odształcenia wzdłuż/w poprzek	wyginanie do środka (wkłęśnięcie): 1,5mm/m, wyginanie na zewnątrz (wybrzuszenie): 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		

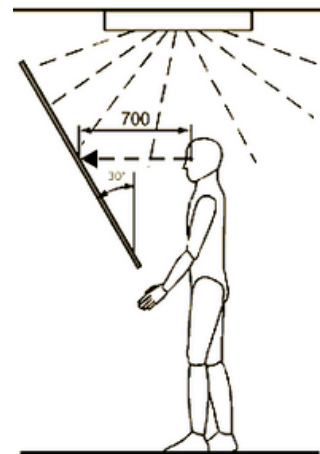
Właściwości Powierzchni:

	Płyty
Zarysowania	Wymienione właściwości powierzchni oceniane są zgodnie z normami PN EN 14322 oraz PN EN 438-1 i AMK-MB-004
Punkty kontrastujące	
Pęcherze, wgniecenia, drobiny pod folię	Mikro rysy, które mogą być widoczne pod światłem słonecznym lub halogenowym powodowane są przez efekt głębokiego matu i nie są defektem powierzchni
Punkty odcisnięte	
Pęcherzyki	
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 sprawdzane 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.

UWAGA Spectrum Gold Gładki i Gold Crumbles

Warstwa metalu używana w produktach Metal Gold Szampański jest aktywna chemicznie i może wejść w reakcję z wilgocią w przypadku niewłaściwego pocięcia płyty lub nieszczelnego zamknięcia krawędzi. W przypadku obróbki tego produktu zalecamy używanie tylko ostrych pił i frezów oraz oklejanie obrzeżem tylko przy użyciu klejów PUR. Płyty w tym kolorze nie powinny być używane w kuchni z otwartą i niezabezpieczoną krawędzią MDF.

Przy właściwej obróbce i oklejeniu obrzeżem fronty Spectrum Metal Gold spełniają wszystkie standardowe normy jakościowe oraz rygorystyczne testy wewnętrzne ekspozycji na substancje katalizujące reakcję.

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

Informacje ogólne Produkt przeznaczony jest do użycia jako materiał dekoracyjny w urządzeniu wnętrz 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.

