

SPECTRUM POLYSK/ SPECTRUM MAT AFP



**DANE
TECHNICZNE**



+48 58 341 80 32



INFO@NIEMANNPOLSKA.PL



REKCIŃ, SPACEROWA 16. 83-010 STRASZYN, POLSKA



WWW.NIEMANNPOLSKA.PL



Spis Treści:

1. Opis produktu
2. Wymiary standardowe
3. Właściwości laminatu połyskowego PET
4. Właściwości laminatu matowego PET AFP
5. Właściwości płyty bazowej
6. Tolerancja płyty finalnej
7. Właściwości powierzchni
8. Zasady oceny płyty
9. Zasady oraz sposób czyszczenia
10. Informacje ogólne



01. Płyty meblowe Spectrum Połysk / Mat AFP

Płyty meblowe pokryte wysoko połyskowym transparentnym laminatem PET o grubości 75 µm lub transparentnym matowym laminatem PET o grubości 0,2 mm z właściwościami hydrofobowymi AFP, charakteryzujące się wysoką odpornością na zarysowania, uszkodzenia mechaniczne, działanie czynników chemicznych oraz promieniowanie UV. Tył płyty wykończony jest melaminą w kolorze frontu. Fronty wykonane z płyt Spectrum nadają wnętrzą nowoczesny charakter, łącząc prostotę formy z elegancją i gustownym wykończeniem.

2. Wymiary Standardowe

Rodzaj Płyty	MDF		
Wymiar Płyty	3050x1220mm (tolerancja ± 0,2 max 5mm)	2800x1300mm (tolerancja ± 0,2 max 5mm)	2800x1250mm (tolerancja ± 0,2 max 5mm)
Grubość Płyty Bazowej	18 mm (tolerancja ± 0,2 mm)		
Grubość Laminatu PET	Laminat Połyskowy 75µ + grubość folii protekcyjnej / Laminat Matowy AFP 0,2 mm + grubość folii protekcyjnej		

Inne rodzaje płyt bazowych, formaty oraz grubości dostępne na zamówienie.

3. Właściwości Laminatu Połyskowego PET

Badana Właściwość	Standard Testu	Jednostka	Klasa/Wartość
Odporność na Czynniki Chemiczne	DIN EN 68861 T1	Poziom	1B
Odporność na ścieranie	DIN EN 68861 T2	Poziom obrotów	2A, >650 Um
Odporność na zadrapania	DIN EN 68861 T2	Poziom (N)	4E do 0.9N
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
Test Grafitem	LGA RL 33051	Poziom	5
Mikro Zadrapania	Bazując na DIN EN 16094 procedura A	Zmiana wartości połysku w %	1.45
	Bazując na DIN EN 16094 procedura B	Poziom	5

4. Właściwości Laminatu Matowego PET AFP

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)	9N
Odporność na zadrapania	DIN EN 68861 T2	Poziom (N)	4B do 2,5N
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
Test Grafitem	LGA RL 33051	Poziom	5
Mikro Zadrapania	Bazując na DIN EN 16094 procedura A	Zmiana wartości połysku w %	>30% <50%
	Bazując na DIN EN 16094 procedura B	Poziom	MRS- B3



5. Właściwości płyty bazowej

Właściwości	Metoda Badania / Norma	Jednostka	Wymagania		
			Zakres grubości (mm, nominalna)		
			<15	≥15 do 20	>20
Tolerancja wymiarów nominalnych (grubość w stosunku do nominalnej wartości - grubość w obrębie płyty)	EN 14323	mm	± 0,5		
Długość i Szerokość	EN 14323	mm	± 5		
Plaskość	EN 14323	mm/m	≤ 2 (tylko dla powierzchni symetrycznych)		
Uszkodzenie krawędzi	EN 14323	mm	≤ 10		
Wady Powierzchni	EN 14323	mm ² /m ²	punktowe ≤ 2		
		mm/m ²	na długości ≤ 2 0		
Odporność na zaplamienie	EN 14323	stopień zmian	≥ 3		
Odporność na pękanie	EN 14323	stopień zmian	≥ 3		
Odporność na zarysowania	EN 14323	N	≥ 1,5		

* Właściwości płyt bazowych mogą się różnić w zależności od dostawcy

6. Tolerancja Płyty Finalnej

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	
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 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.	

7. Właściwości Powierzchni

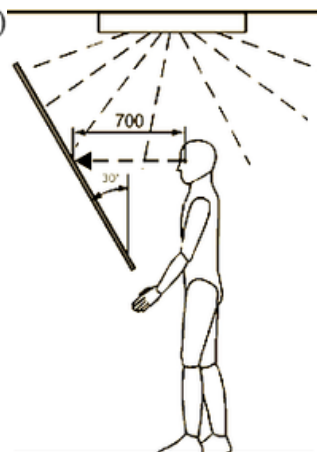
Płyty	
Zarysowania	Wymienione właściwości powierzchni oceniane są zgodnie z normami PN EN 14322 oraz PN EN 438-1
Punkty kontrastujące	
Pęcherze, wgniecenia, drobiny pod folią	
Pęcherzyki	
Mikro rysy, które mogą być widoczne pod światłem słonecznym lub halogenowym powodowane są przez efekt wysokiego połysku 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 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.	



8. 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 1,5 m. Skazy na powierzchni będą uznawane jedynie, gdy są większe niż 0,8 mm² i widoczne z odległości 0,7 m 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%.

9. Zasady oraz sposób czyszczenia

Do czyszczenia powierzchni zaleca się używanie miękkiej ściereczki z mikrofibry i letniej wody z dodatkiem delikatnego detergentu, np. płynu do mycia naczyń lub płynu do szyb bez alkoholu.

Należy unikać:

- szorstkich materiałów do czyszczenia, jak gąbki, szczotki, druciaki itp., które mogą porysować powierzchnię
- silnych środków chemicznych na bazie alkoholu, rozpuszczalników lub wosków meblowych
- podczas czyszczenia nie należy wystawiać frontów na działanie temperatury powyżej 70°C



10. Informacje ogólne

Produkt przeznaczony jest do użycia jako materiał dekoracyjny w urządzeniu wewnątrz 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, 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 wilgotność 30-65%) poddać aklimatyzacji płyty. Obróbka powinna 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.

