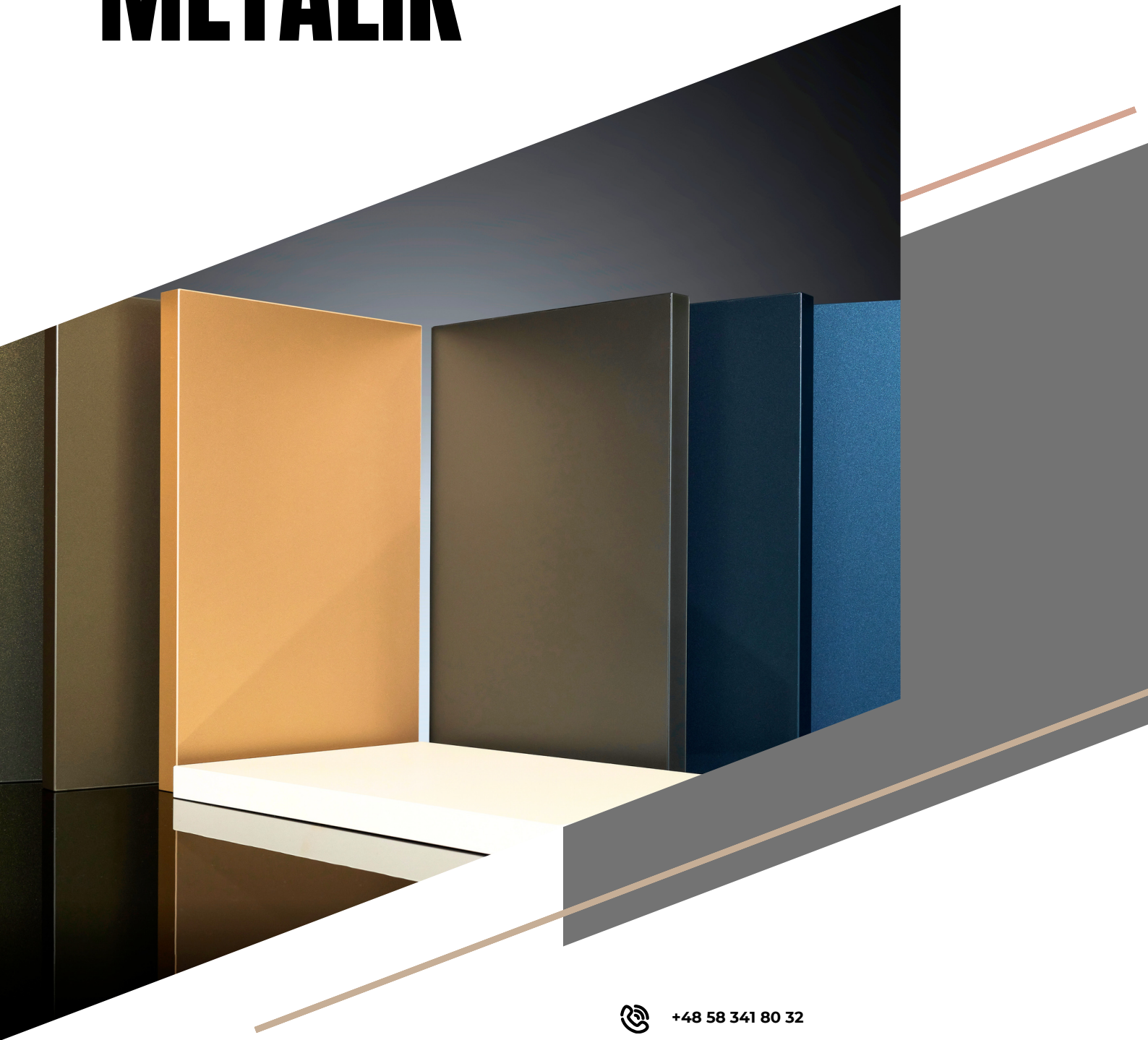


VISION MAT METALIK



**DANE
TECHNICZNE**



+48 58 341 80 32



INFO@NIEMANNPOLSKA.PL



REKCIŃ, SPACEROWA 16. 83-010 STRASZYN,
POLAND



WWW.NIEMANNPOLSKA.PL



Dane Techniczne Vision PET Mat Metalik

Płyty meblowe pokrywane laminatem PET w wykończeniu metalicznym matowym.

Laminat PET o grubości 0,3 mm jest наносzony 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 laminatem PP 0,2 mm
- (3) MDF melaminowaną obustronnie białą (wersja Premium)
- (4) MDF lakierowaną jednostronnie na białą (wersja EKO)

* nie należy stosować w miejscach o podwyższonej wilgotności

Maksymalna szerokość płyty jaką możemy uzyskać to 1300 mm a długość 2800 mm. Powłoka laminatu 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 :

	Wymiary			
	(1)	(2)	(3)	(4)
Rodzaj Płyty	MDF + PP (0,4 mm)	MDF+ PP(0,2 mm)	MDF melaminowany	MDF lakierowany
Wymiary	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 laminatu PET	0,3 mm + grubość folii protekcyjnej			

Inne wymiary dostępne na zamówienie.

Właściwości laminatu PET:

Badana właściwość	Standard Testu	Wymaganie	Klasa/Wartość
Odporność Chemiczna	DIN 68861/1	DIN 68930	1C
Odporność na Zarysowania	DIN 68861/4	DIN 68931	4E
Odporność na Temperaturę Test Suchy	DIN 68861-7	DIN 68931	100°C, 7C
Odporność na przecięcie	DIN EN ISO 2409	DIN EN ISO 2409	0
Odporność na światło	Kolory Białe		ΔE 0,5
	Kolory Achromatyczne (odcienie czerni, szarości)		ΔE 0,8
	Kolory Intensywne (czerwony, niebieski, żółty)		ΔE 1,0
Poziom Połysku	W zależności od powierzchni od 2 do 11 GU		



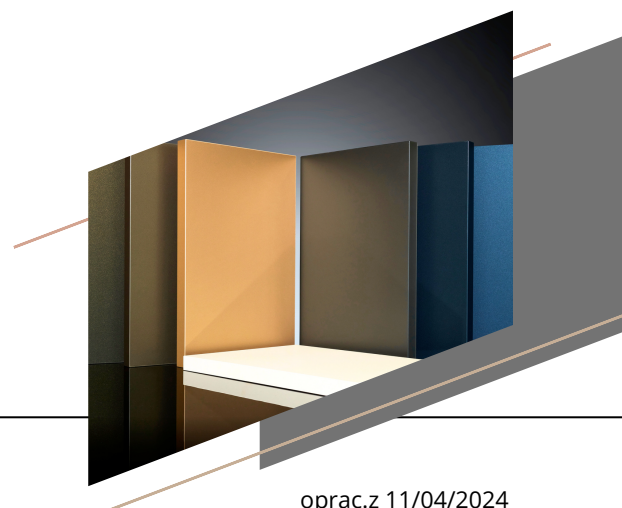
Właściwości laminatu PP:

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 rozdzieranie*	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		
Odształcenia wzdłuż/w poprzek	wyginanie do środka (wkłęsnięcie): 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) $\pm$ tolerancja		

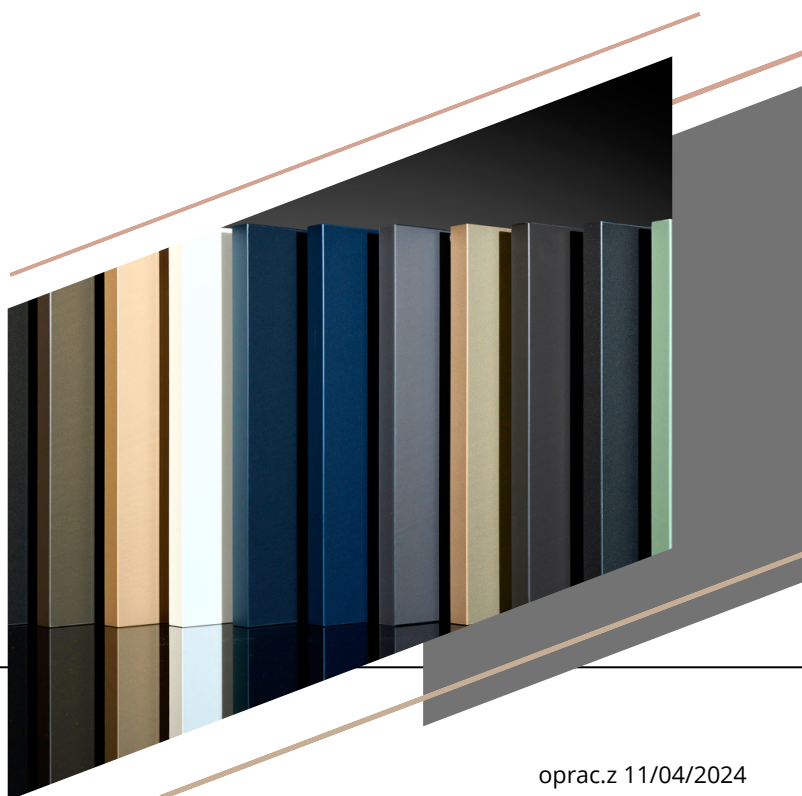
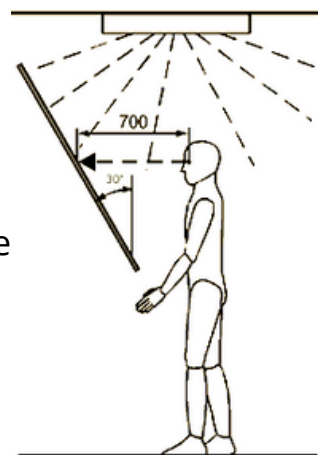


Właściwości powierzchni:

	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 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.

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.