

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАНЕЛЕЙ AGT	Yayın Tarihi	05.02.2019	
		Revizyon No.	2	
	Doküman No: 142-ŞT-001(Rusça)		Revizyon Tarihi	01.04.2019
			Sayfa No.	Page 1 of 4

Характеристики условия использования древесно-волоконистых плит (МДФ)

1	Покрытие HG защищено оригинальной стретч-пленкой. На ПВХ-поверхности также наносится защитное покрытие из стретч-пленки.
2	Перед обработкой необходимо внимательно осмотреть упаковку на предмет ее целостности, а затем плиту на наличие возможных повреждений (кратеры, выпуклости, царапины, пустоты, неровности, остатки клея, качество ламинации с обеих сторон, трещины, разнотон...), на соответствие декора и толщины плиты. Отсутствие видимых повреждений при первичном осмотре не дает 100% гарантии их отсутствия после снятия защитной пленки.
3	Перед нанесением покрытия HG выполняется выравнивание (шлифовка) МДФ.
4	Значение шероховатости поверхности МДФ HG составляет 0,08.
5	Производственный допуск на дефекты торцов МДФ составляет 7 мм с одной стороны и 10 мм с другой в случае, если материал покрытия предоставляется заказчиком. Перед обработкой необходимо произвести торцевание плиты на расстоянии 10 мм от края для удаления возможных сколов и трещин, полученных во время транспортировки плиты и погрузо-разгрузочных работах и формирования чистового реза перед нанесением кромки.
6	Для лучшего распила панелей проследите, чтобы температура окружающей среды составляла приблизительно 25° тепла.
7	Допуск по вздутиям на поверхности составляет 1 вздутие диаметром не более 5 мм на 1 кв. м поверхности. Тем не менее, на 1 кв. м поверхности может находиться 2 вздутия при условии, что их диаметр меньше 3 мм, а расстояние между ними составляет не менее 25 см.
8	Панели одинакового размера укладываются на один поддон с прокладками из картона и защитным картонным покрытием с логотипом компании.
9	Поддоны оборачиваются стретч-пленкой и обвязываются.
10	Каждая упаковка маркируется этикеткой с указанием ее содержимого. В случае поддона с особенностями его содержимого, такие особенности указываются на его маркировке.
11	МДФ укладываются на поддоны для транспортировки и покрываются защитной пленкой из нейлона.
12	При переносе и транспортировке штабелей МДФ необходимо проявлять особую осторожность, чтобы не повредить боковые и угловые поверхности.

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАНЕЛЕЙ AGT	Yayın Tarihi	05.02.2019
		Revizyon No.	2
		Revizyon Tarihi	01.04.2019
	Doküman No: 142-ŞT-001(Rusça)	Sayfa No.	Page 2 of 4

13	Для резки МДФ следует использовать циркулярную пилу с опорой.
14	Циркулярная пила резного станка должна находиться под углом 90 градусов.
15	Для более качественной резки МДФ следует использовать циркулярную пилу с кареткой.
16	Диаметр диска пилы должен соответствовать высоте обрабатываемого блока.
17	Резку и обработку необходимо производить, тщательно закрепив МДФ во избежание повреждения поверхности.
18	Поскольку МДФ HG особо подвержены ударам и царапинам, рекомендуется соблюдать осторожность при их обработке, монтаже и использовании
19	Оптимальная скорость резки МДФ составляет 15 м/мин.
20	Защитное покрытие МДФ из стретч-пленки должно быть удалено после завершения монтажа. МДФ с покрытием High gloss очищается влажной тряпкой или средством для чистки древесины после снятия стретч-пленки.
21	Для увеличения срока эксплуатации МДФ их не рекомендуется использовать в местах прямого попадания солнечного света, на открытых участках, а также в местах контакта с водой и местах повышенной влажности.
22	Соблюдайте направленность декоров металлик при раскрое плиты
23	После заказа и изготовления продукция должна храниться как минимум 3 дня на складе поставщика для контроля качества. При планировании заказа следует учитывать дополнительных 3 дня.
24	Продукция должна храниться в соответствующих условиях. Относительная влажность в месте хранения должна составлять 50%, температура 25°C, а допустимый уровень влажности продукции 7-9%.

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАНЕЛЕЙ AGT	Yayın Tarihi	05.02.2019	
		Revizyon No.	2	
	Doküman No: 142-ŞT-001(Rusça)		Revizyon Tarihi	01.04.2019
			Sayfa No.	Page 3 of 4

Условия возврата МДФ AGT


1	Компания не несет ответственности за повреждение продукции в результате неправильного монтажа и несоответствующих условий эксплуатации. В таких случае продукция к возврату не принимается.
2	При приемке продукции необходимо получить документ о "соответствующей погрузке/транспортировке" от компании-перевозчика. В случае повреждения продукции по вине компании-перевозчика возврат не осуществляется. В таком случае, ущерб изготовителю и заказчику возмещает компания-перевозчик.
3	Требование о возврате оформляется с описанием дефекта, результатами испытаний, если таковые имели места, а также с приложением графического документа, четко показывающего дефект, по причине которого осуществляется возврат. После проверки документов на возврат дефектной продукции, при необходимости запрашивается ее образец для проведения анализа и контроля. Условия возврата должны быть определены в соответствии с результатами «Отчета о проверке возвращаемой продукции». Без отчета о проверке возвращаемой продукции ее возврат не осуществляется.
4	Никакие другие гарантийные условия, предложенные какими-либо лицами, не представляющими данную компанию, не принимаются.

Характеристики ДВП AGT

Технические характеристики	Ед. изм.	Значение	Метод испытания
Сопротивление адгезии	Н/мм ²	≥0,55	ASTM D6862-04
Термоустойчивость	°С	≤90	---

Свойства волоконной плиты

Технические характеристики	Ед. изм.	Значение	Метод испытания
Плотность	кг/м ³	7,7-12-16-18 мм: 750 ± 7% 22-25-30 мм: 720 ± 7%	EN 323
Допуск по толщине	мм	7,7-12-16-18 мм: ± 0,20 мм 22-25-30 мм: ± 0,30 мм	EN 324-1 EN 622-1
Допуск по соотношению сторон	мм / м	± 2 мм / м, максимум ± 5 мм	EN 324-1 EN 622-1
Допуск по углам	мм / м	2 мм / м	EN 324-2 EN 622-1
Допуск по ровности	мм / м	1,5 мм / м	EN 324-2 EN 622-1
Увеличение толщины за 24 часа	%	7,7 мм ≤ 17% 12 мм ≤ 15% 16-18 мм ≤ 12% 22-25-30 мм ≤ 10%	EN 317 EN 622-5
Сопротивление сгибу	Н/мм ²	7,7 мм ≥ 23 Н / мм ² 12 мм ≥ 22 Н / мм ²	EN 310 EN 622-5

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАНЕЛЕЙ AGT	Yayın Tarihi	05.02.2019	
		Revizyon No.	2	
	Doküman No: 142-ŞT-001(Rusça)		Revizyon Tarihi	01.04.2019
			Sayfa No.	Page 4 of 4

Технические характеристики	Ед. изм.	Значение	Метод испытания
		16-18 мм \geq 20 Н / мм ² 22-25-30 мм \geq 18 Н / мм ²	
Внутренняя адгезия	Н/мм ²	7,7 мм \geq 0,65 Н / мм ² 12 мм \geq 0,60 Н / мм ² 16-18-22-25-30 мм \geq 0,55 Н / мм ²	EN 319 EN 622-5
Содержание формальдегида	мг / 100г	\leq 8 мг / 100 г	EN 120 EN 622-1
Влажность	%	4 ÷ 11%	EN 322 EN 622-1

Свойства покрытия ПВХ и HG

Технические характеристики	Ед. изм.	Значение	Метод испытания
Толщина (ПВХ)	мм	0,20 \pm 10%	EN ISO 11833-2
Толщина (HG)	мм	0,30 \pm 10%	EN ISO 11833-2
Глянцевость (HG)	60°	\geq 90	EN ISO 2813
Неровность поверхности (HG)	Ra, мкм	\leq 0,10 мкм	EN ISO 4288
Поверхностное натяжение (ПВХ, HG)	мН / м	\geq 38 мН / м	ISO 8296
Показатель цвета (ΔE)	---	\leq 0.80	DIN 5033-4
Устойчивость к царапинам (ПВХ)	H	1,1 - 1,5 H	ISO 4586-2
Устойчивость к царапинам (HG)	H	0,5 - 1,0 H	ISO 4586-2
Устойчивость к ультрафиолетовому излучению (ΔE)	200 часов	\leq 0.80	TS EN 4892 (1-2-3)

Свойства полиуретанового клея

- ✓ Реактивная термоклеевая система на основе полиуретана
- ✓ Высокое сопротивление нагреванию (> 150 °C) и эластичность в холодных условиях
- ✓ Высокая первоначальная адгезия
- ✓ Формирование химической связи через пару дней
- ✓ Оптимальная водостойчивость
- ✓ Термореактивное образование адгезионного соединения
- ✓ Резистентность к ряду растворителей