

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛАМИГЛОСС & ЛАМИАРТ ГЛОСС



Устойчивость к пятнам (кофе, ацетон) 5
Без видимых изменений



Уровень блеска 92 (+2/-2)



Цветостойкость > 6



Поверхностная прочность 1,39 Н /мм



Устойчивость к царапинам на поверхности > 4N



Устойчивость к истиранию > 300 класс 3A



Устойчивость к водяному пару 4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛАМИМАТТ & ЛАМИАРТ МАТТ



Устойчивость к пятнам (кофе, ацетон) 5
Без видимых изменений



Уровень блеска 3 (+1/-1)



Цветостойкость > 6



Поверхностная прочность 1,39 Н /мм



Устойчивость к царапинам на поверхности > 4N



Устойчивость к истиранию > 300 класс 3A



Устойчивость к водяному пару 4

1. Сопротивление адгезии LAC (поперечный разрез): разделение 0% [EN ISO 2409: 2013]
2. Снижение антибактериальной активности: 99,35% (стандарт ISO 22196) = антибактериальные свойства = подходящий
3. СТАНДАРТНЫЙ РАЗМЕР: 1220x2800 мм (4x9'): 8, 16 и 18 мм
4. Плотность плиты (МДФ: 16-18 мм): 720-750 кг / м³, 8 мм > 780 кг / м³; ДСП: 630-660 кг / м³
5. РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ И РЕЗКЕ:
6. По краям наших продуктов Ламигloss / Ламиматт; Рекомендуется производить проклейку, оставляя запас отреза 10 мм для МДФ и 20 мм для ДСП.
7. Панели с ГЛЯНЦЕВЫМИ / МАТОВЫМИ поверхностями рекомендуется вырезать с помощью плоттера на плоских круговых и калибровочных машинах с поверхностью защитной пленки, обращенной к нижней части.
8. Никогда не разрезайте панели, заранее сняв защитную пленку.
9. На наклонных круговых секциях следует позаботиться о том, чтобы использовать трапециевидную ложку с 96 зубьями и чтобы лоток был недавно заточен.
10. При раскрое панелей трапециевидная тарелка с 72 зубьями должна быть заново заточена и макс. 25 м / мин. Рекомендуется быстрая резка.
11. Для резки панелей рекомендуется одинарный разрез. Однако в случаях, когда требуется несколько разрезов, скорость резки следует уменьшить.
12. Во избежание микротрещин, которые могут возникнуть в трапециевидном лотке во время резки, ОБЯЗАТЕЛЬНО разрезайте панели, используя только что заточенный лоток с разметками!
13. Рекомендуется оставить отметку 0,50 мм с левой и правой стороны, чтобы лоток плоттера входил в панель МДФ не менее чем на 3 мм.
14. Проверьте настройки угла резки обрабатываемых станков (наклон, калибровка, ЧПУ).
15. ЧПУ: рекомендуется выполнять резку на фрезерном станке с ЧПУ для более точной резки и исключения необходимости предварительного фрезерования для обвязки. 18000 об / мин DIA 8-9 м / мин с лезвием карандаша диаметром 10-12 мм. Рекомендуется быстрая резка.
16. Рекомендуется выпрямить проклеенные изделия с помощью фрезы машины для ПВХ перед обработкой ленты из ПВХ, чтобы не было зазора между панелью и лентой из ПВХ.
17. Не рекомендуется производить сжатие без снятия с панели защитной пленки, чтобы не испортить ее глянцевую поверхность.
18. После завершения сборки рекомендуется снять защитную пленку с поверхности панели, не подвергая ее воздействию высоких температур и прямых солнечных лучей. Для чистки панель достаточно протереть влажной тряпкой.
19. Не следует использовать чистящие средства на гранулированной основе, кислотосодержащие химические растворители, стальную вату, твердую и сухую ткань на обработанной блестящей поверхности панели, так как они могут повредить глянцевую поверхность.
20. Продукция предназначена для использования внутри помещений. Его нельзя использовать на открытой местности, в саду, под водой и под прямыми солнечными лучами, в местах подверженных воздействию пара