

Техническая Спецификация Древесноволокнистой Плиты

Характерные Особенности и Условия Применения Древесноволокнистой Плиты АГТ

1	Поверхность применяемой HG пленки покрыта оригинальная стрейч-пленкой. А поверхностях ПВХ пленки применяется защитная стрейч-пленка.
2	Перед осуществлением покрытия, поверхности древесноволокнистой плиты HG проходят шлифовку.
2	Средний показатель шероховатости панелей из древесноволокнистой плиты HG составляет 0,08 м.
3	В панелях из древесноволокнистой плиты HG 5 выпуклостей и углублений диаметром 3 мм на метр квадратный включено в рамки предела допуска .
4	При производстве панелей из древесноволокнистой плиты, по причине возможных дефектов на торцах допустимое производственное отклонение составляет 7 мм с одной стороны, при производстве с использованием пленки предоставленной клиентом это отклонение составляет 10 мм с одной стороны.
5	В процессе упаковки панели из древесноволокнистой плиты одного размера размещаются на одной паллете поверх защитного слоя картона и накрываются картоном с логотипом.
6	Паллеты обертываются защитной стрейч-пленкой и обвязываются стягивающими лентами.
7	Каждый пакет маркируется этикеткой с указанием содержания. При необходимости использования паллет, они маркируются этикетками, в которых указывается содержание.
8	Панели из древесноволокнистой плиты поставляются размещенными на паллету, обмотанную защитной термоусадочной пленкой.
9	Необходимо проявить должное внимание к хранению панелей из древесноволокнистой плиты с целью предотвращения возникновения вмятин по краям и углам, просядок и изломов.
10	При резке древесноволокнистой плиты применяется дисковая пила с трапециевидными зубьями.
11	Необходимо обратить внимание, чтобы угол дисковой пилы установленной на резальной машине был равен 90°.
12	Для получения лучшего результата, при резке древесноволокнистой плиты не стоит применять «прыгающую» пилу.
13	Высота дисковой пилы при резке должна находиться на высоте, предотвращающей образование обзола.
14	В процессе изготовления древесноволокнистой плиты предотвращается соприкосновение плит, способное нанести ущерб поверхностям.
15	По причине того, что древесноволокнистая плита HG особенно чувствительна к ударам и царапинам, необходимо аккуратность на этапе производства и монтажа.
16	Использование древесноволокнистой плиты в местах открытых для прямых солнечных лучей, садовых участках, влажных местах и местах обрабатываемых водой негативно отражается на сроке службы.
17	При резке панелей из древесноволокнистой плиты не должна использоваться «прыгающая» пила
18	При резке панелей из древесноволокнистой плиты наиболее подходящей скоростью является 15 м/мин.
19	Покрывающая древесноволокнистые плиты защитная стрейч-пленка должна быть удалено после завершения монтажа. Древесноволокнистые плиты high gloss после удаления стрейч-пленки должны быть протерты влажной тканью или очистителем для дерева.

Технические Характеристики Древесноволокнистой Плиты АГТ

Техническая Особенность	Единица	Другое	Стандарт
Адгезионная Прочность	Н/мм ²	≥ 0,55	ASTM D6862-04

Техническая Спецификация Древесноволокнистой Плиты

Технические Характеристики Древесноволокнистой Плиты

Техническая Особенность	Единица	Другое	Стандарт
Плотность	кг/м ³	7.7 мм: 750 ± 7% 12 мм: 750 ± 7% 16 мм: 750 ± 7% 18 мм: 750 ± 7% 22 мм: 720 ± 7% 25 мм: 720 ± 7% 30 мм: 720 ± 7%	TS EN 323
Толщина	мм	7.7 мм: ± 0,20 12 мм: ± 0,20 16 мм: ± 0,20 18 мм: ± 0,20 22 мм: ± 0,30 25 мм: ± 0,20 30 мм: ± 0,20	TS EN 324-1
Допустимые Отклонения Ширины и Длины	мм/м	± 2 мм/м, максимум ± 5	TS EN 324-1
Набухание толщины 24 Часа	%	7.7 мм ≤ 17 12 мм ≤ 15 16 мм ≤ 12 18 мм ≤ 12 22 мм ≤ 10 25 мм ≤ 10 30 мм ≤ 10	TS EN 317
Изгибная Прочность	Н/мм ²	7.7 мм ≥ 23 12 мм ≥ 22 16 мм ≥ 20 18 мм ≥ 20 22 мм ≥ 18 25 мм ≥ 18 30 мм ≥ 18	TS EN 310
Предел Прочности на Разрыв	Н/мм ²	7.7 мм ≥ 0,65 12 мм ≥ 0,60 16 мм ≥ 0,55 18 мм ≥ 0,55 22 мм ≥ 0,55	TS EN 319

Техническая Спецификация Древесноволокнистой Плиты

		25 мм \geq 0,55 30 мм \geq 0,55	
Эмиссия Формальдегида	мг/100г	\leq 8	TS EN 120
Количество Нетто	%	4 \div 11	TS EN 322

Технические Характеристики ПВХ и HG пленки.

Техническая Особенность	Единица	Другое	Стандарт
Толщина (ПВХ)	мм	0,20 \pm 15%	TS EN ISO 11833-2
Толщина (HG)	мм	0,30 \pm 15%	TS EN ISO 11833-2
Глянец	60°	\geq 90	TS 4318 EN ISO 2813
Сопrotивление Царапинам (ПВХ)	N	1,1 – 1,5 (IV-класс мебельной поверхности)	TS 4757
Сопrotивление Царапинам (HG)	N	0,5 – 1,0 (IV-класс мебельной поверхности)	TS 4757

Характерные Особенности Клея

- ✓ Реактивный текмоплавкий клей на полиуретановой основе
- ✓ Устойчивость к очень высоким температурам ($>$ 150 °C) и гибкость в условиях холода
- ✓ Высокая сила первого прилипания
- ✓ Создание химического соединения в течении нескольких дней
- ✓ Безукоризненная устойчивость к воде
- ✓ Превращение клеевое соединения в термоотверждающийся материал
- ✓ Сопrotивление многим растворителям

Характерные Особенности Термического Испытания

Техническая Особенность	Единица	Другое
Термостойкость	°C	\leq 90

Подготовлено	Утверждено
Инженер по Производству Панелей	Директор по Производству Панелей

AGT Ahşap San. Tic. Ltd. Şti.
Organize San. Böl. Akdeniz Bulvarı 5158 Ada
Tel: 0.242.249 17 17 Fax: 0242.249 17 27
Kıbrıs / ANTALYA