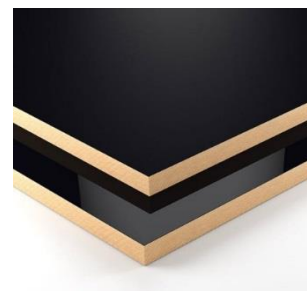


Система управления качеством ISO 9001

Код: TD PS RU
 Версия документа: 10
 Документ утвержден: 26.01.2018

Технический паспорт EGGER PerfectSense ЛМДФ Лак

Описание продукции: древесный материал с декоративным покрытием на основе лака ультрафиолетового отверждения
 Плита-основа: EGGER МДФ ST E1 CARB2/TSCA
 Область применения: Декоративные древесные плиты для использования внутри помещений



Плиты EGGER МДФ ST E1 CARB2/TSCA согласно нормам EN 622 соответствуют типу 5

Механические свойства Средние значения для плит	Единица измерения	Толщины плит		
		>10-12	>12-19	>19-25
	[мм]	>10-12	>12-19	>19-25
Плотность	[кг/м ³]	Обусловлено спецификой завода		
Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты по нормам EN 319	[Н/мм ²]	>0,60	>0,55	>0,55
Предел прочности при изгибе по нормам EN 310	[Н/мм ²]	>22	>20	>18
Модуль упругости при изгибе по нормам EN 310	[Н/мм ²]	>2500	>2200	>2100
Разбухание по толщине за 24 часа по нормам EN 317	[%]	<15	<12	<10
Удельное сопротивление отрыву наружного слоя по нормам EN 311	[Н/мм ²]	>1,0		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти плиты	[Н]		>1080	>1080
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки	[Н]		>900	>810
Содержание песка	[%]	<0,02		
Содержание влаги ^{*1)} по нормам EN 322	[%]	6±2		
Содержание формальдегида ^{*2a)}	Класс	E1		
Эмиссия формальдегида ^{*2b)}	Класс	CARB 2/TSCA		
Огнестойкость по нормам EN 13501-1	Класс	D-s2,d0		

PerfectSense – общие допуски

	Стандарт на проведение испытания	Единица измерения	Диапазон толщин*3)		
			>10-12	>12-19	>19-25
Толщина					
поверхность PerfectSense – с одной стороны	EN 14323	[мм]	±0,3		
Длина и ширина					
Стандартные размеры	EN 14323	[мм]	±5		
Раскромленные плиты			±2,5		
Плоскостность					
	EN 14323	[мм/м]	--	≤2*4)	
Сколы кромок					
Стандартные размеры	EN 14323	[мм]	≤10		
Раскромленные плиты			≤3		

PerfectSense – характеристики поверхности

Качественные характеристики	Стандарт на проведение испытания	Класс	Величина	Единица измерения
Стойкость покрытия к образованию царапин				
Глянцевая поверхность	DIN 68861-4 / DIN EN 15186	4C	≥1,5	[Н]
Матовая поверхность		4B	≥3	
Стойкость к действию химических сред				
	DIN 68861-1 / DIN EN 12720	1B	-	-
Определение адгезии методом решетчатого надреза				
	DIN EN ISO 2409	GT 0-1	-	-
Степень блеска				
Глянцевая поверхность	EN ISO 2813	60°	92 ±5	Единица блеска
Матовая поверхность		60°	3 ±2	Единица блеска
Термическая стойкость поверхности к воздействию сухого тепла				
	DIN 68861-7 / DIN EN 12722	7C	100	°C
		7B *5)	140	°C
Термическая стойкость поверхности к воздействию влажного тепла				
	DIN 68861-8 / DIN EN 12721	8B	70	°C
		8A*5)	100	°C
Стойкость покрытия к истиранию				
	DIN 68861-2	2B	>350 до ≤650	Показатель стойкости к истиранию
Светостойкость				
	EN 15187	По шкале синих эталонов ≥6 / по шкале серых эталонов >4		
Устойчивость к воздействию влажной среды*6)				
(Температурный режим 40±2°С; влажность воздуха 85±5%; продолжительность 14 дней)	АМК-МВ-005, модуль 2		Не наблюдается образования швов или отслаивания кромки	

Устойчивость к воздействию переменного температурно-влажностного режима*6)		
(10 циклов: 1ч температурный режим -20±2°C; 3ч температурный режим 20±2°C / влажность воздуха 85±5%; 3ч температурный режим 60±2°C / влажность воздуха 55±5%)	АМК-МВ-005, модуль 3	Не образуются трещины, нет изменения цвета, не наблюдается образования швов или отслаивания кромки
Дефекты поверхности согласно АМК-МВ- 009		
<p>На расстоянии 0,7 метра на равномерной поверхности дефекты не должны быть заметны. В связи с промышленной технологией производства невозможно обеспечить абсолютно безупречное качество поверхности, поэтому малозначительные дефекты и неоднородность поверхности допустимы. Дефектами поверхности считаются только такие дефекты, размер которых превышает 1,0 мм², и которые при внешней оценке поверхности видны с расстояния 0,7 м и под углом зрения прибл. 30°. Допускается наличие максимум 1 дефекта на 1 м².</p> <p>При этом учитываются следующие предельные условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> • расстояние до осматриваемой поверхности: 700 мм • освещенность: 1000-2000 лк • угол наклона: 30° к вертикальной линии • тип света (дневное освещение, цветовая температура) D 65: 6500 К • период наблюдения: максимум 20 секунд 		

*1) При поставке

*2a) Содержание формальдегида: в соответствии с Положением о запрете применения химических веществ от октября 1993 года в связи с принятой в июне 1994 года Директивой Германского института строительных технологий (DiBt) о классификации и контроле за древесными плитами в отношении выделения формальдегида предельная величина содержания формальдегида, полученная перфораторным (фотометрическим) методом, у необлицованных ДСП не должна превышать 8 мг HCHO/100 г абсолютно сухой плиты при влажности материала 6,5%. Переменное среднее полугодовое значение составляет макс. 6,5 мг HCHO/100г абсолютно сухой плиты. Величина содержания формальдегида, полученная перфораторным методом по нормам DIN EN 120, как переменное среднее полугодовое значение.

*2b) Испытание согласно американскому камерному методу. В соответствии с требованиями Калифорнийского совета по воздушным ресурсам (CARB), таблица 1 § 93120.2, обеспечивается соблюдение предельных значений фазы 2 (≤0,11 ppm по стандарту Американского камерного метода ASTM 1333 E) и подтверждается соответствие стандартам Агентства по охране окружающей среды США (US EPA), раздел VI Закона о контроле за токсичными веществами (TSCA), сертификатами TPC-4 (института WKI) или TPC-17 (института FCBA).

*3) Относительно номинальной величины

*4) Только при равномерной структуре поверхности

*5) У глянцевых поверхностей допускаются незначительные изменения степени блеска

*6) Относится к покрытию поверхности

Качественные характеристики

Основные качественные характеристики лакированных плит с поверхностью PerfectSense описаны в соответствии с вышеприведенной таблицей. Для использования плит в определенных сферах применения может потребоваться информация о характеристиках, которые не описаны в данном паспорте. В случае необходимости их можно получить по запросу в соответствии с действующими в данном случае нормами, и путем проведения испытаний.

Соответствие цвета и структуры поверхности эталонному образцу

Если клиент выставляет требование точного соответствия цвета и структуры поверхности эталонному образцу, то допускается лишь незначительное отклонение испытываемого образца от эталонного. Испытание проводится в соответствии с нормативными документами АМК-МВ 009 (Таблица дефектов поверхностей).

Общие указания

Тщательно организованный входной контроль является частью безукоризненной реализации поставок и отвечает требованиям «Стандартных условий осуществления деятельности», установленных Группой ЭГГЕР. Компания ЭГГЕР рекомендует проводить входной контроль по статистическому методу. Транспортировку и хранение лакированных плит PerfectSense следует организовать с особой тщательностью. Хранить плиты нужно в горизонтальном положении на ровном, сухом основании, под защитной плитой, в закрытом помещении. В противном случае необходима соответствующая герметизация плит со всех сторон для исключения возможности вспучивания кромок. Температура в помещении должна быть не ниже 10°C и не выше 50°C.

Внимание: Защитную пленку с лакированных плит с поверхностью PerfectSense следует удалять сразу после их

монтажа, но не позднее 5 месяцев с даты поставки, чтобы обеспечить полное удаление пленки. Продукцию, покрытую защитной пленкой, нельзя подвергать прямому воздействию солнечного света (ультрафиолетового излучения).

Дополнительная документация

Технический паспорт EGGER МДФ E1 EPF-S CARB2/TSCA ST CE

Рекомендации по обработке плит PerfectSense ЛМДФ Лак

Рекомендации по очистке и уходу за плитами PerfectSense ЛМДФ Лак

Примечание:

Настоящий технический паспорт составлен с особой тщательностью и с использованием всей имеющейся информации. Мы не берем на себя ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме того, возможны технические изменения, вытекающие из постоянного совершенствования продукции EGGER PerfectSense ЛМДФ Лак и изменений норм и документов публичного права. Поэтому данный технический паспорт не является руководством по эксплуатации или имеющим обязательную юридическую силу документом.



Ответственное лицо:

сотрудники отдела управления продукцией для производства мебели и внутренней отделки