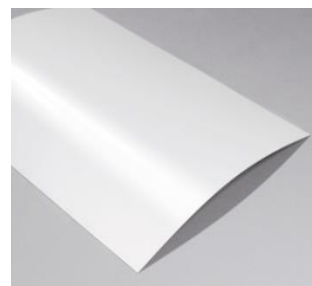


Техническая памятка

EGGER Бумажно-слоистый пластик со структурой HG Высокий глянец



Описание

EGGER Бумажно-слоистый пластик со структурой HG Высокий глянец – это бумажно-слоистый пластик с нанесенным декором, производимый на основе термореактивных смол. Он имеет многослойное строение и состоит из декоративной бумаги, пропитанной меламиновыми смолами, и нескольких внутренних слоев, пропитанных фенольными смолами. Структура HG Высокий глянец представляет собой ровную и гладкую поверхность с высокой степенью глянца.

Варианты исполнения / Возможность поставки

Бумажно-слоистый пластик со структурой HG Высокий глянец входит в Коллекцию декоров компании ЭГГЕР. Определенные декоры и форматы данного пластика можно приобрести поштучно со склада в соответствии с действующей в конкретной стране программой поставок.

Обозначение структуры	HG Высокий глянец
Номинальная толщина	0,80 мм
Стандартные размеры	2800/3050 x 1310 мм
Защитная пленка	исключительно с защитной пленкой

Обзор поставляемой нестандартной продукции, производимой под заказ

Номинальная толщина продукции в листах	0,80 мм
Ширина	1310 мм
Максимальная длина	5600 мм
Минимальная длина	800 мм
Нестандартная ширина	по запросу; возможно изготовление ≥ 900 мм
Минимальный заказ	260 м ²

Дополнительные преимущества

Бумажно-слоистый пластик компании ЭГГЕР со структурой HG Высокий глянец с номинальной толщиной 0,80 мм сертифицирован в соответствии с предписаниями **Директивы по морскому оборудованию (MED)**. Подтвержденное сертификатом Ллойда качество MED позволяет использовать бумажно-слоистые пластики в судостроении.

Параметры качества / Технические характеристики

В соответствии с нормами EN 438-3 бумажно-слоистый пластик компании ЭГГЕР со структурой HG Высокий глянец классифицируется как пластик HGS (стандартные пластики общего назначения для отделки горизонтальных поверхностей). Тип HGS подходит для использования на горизонтальных поверхностях, но без возможности постформирования.

Характеристика	Стандарт на проведение испытания	Единица измерения или другой показатель	Величина
Толщина	EN 438-2	мм	± 0,10
Длина и ширина ^b	EN 438-2	мм	+10/-0
Плоскостность ^a	EN 438-2	мм/м (макс.)	60
Стойкость покрытия к истиранию	EN 438-2	Кол-во оборотов (мин.) Начальная точка истирания	150
Ударная прочность поверхности, определяемая посредством падения шарика маленького диаметра	EN 438-2	Н (мин.)	≥ 20
Стойкость покрытия к образованию царапин	EN 438-2	Баллы (мин.) Гладкие поверхности	2
Гидротермическая стойкость покрытия	EN 438-2	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Термическая стойкость поверхности к воздействию сухого тепла (при температуре испытания 160 °C)	EN 438-2	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Стабильность линейных размеров при повышенных температурах	EN 438-2	% макс. L ^a T ^b	0,55 1,05
Термическая стойкость поверхности к воздействию влажного тепла (при температуре испытания 100 °C)	EN 438-2	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Стойкость покрытия к пятнообразованию	EN 438-2	Баллы (мин.) Группы 1 и 2 Группа 3	5 4
Светостойкость (ксеноновая дуговая лампа)	EN 438-2	Степень устойчивости окраски по шкале серых эталонов	от 4 до 5
Степень блеска ¹⁾	EN 13722	ЕБ (единица блеска)	114 ±4

^a При условии, что бумажно-слоистые пластики складываются в соответствии с рекомендованными компанией ЭГГЕР условиями.

^b Предельные отклонения для раскромочных плит должны быть согласованы между компанией ЭГГЕР и покупателем.

L^a = в продольном направлении волокнистого листового материала (как правило, в направлении самой длинной стороны бумажно-слоистого пластика).

T^b = в поперечном направлении волокнистого листового материала (перпендикулярно к продольному направлению).

¹⁾ Измерения выполнены при угле падения света 60°.

Инструкции по применению и рекомендации

Стабилизирующий слой (балансер)

Как правило, при изготовлении комбинированных плит с использованием бумажно-слоистого пластика нужно обращать внимание на снятие напряжений в плите с помощью соответствующего балансера. В этом контексте следует отметить также необходимость симметричного строения комбинированной плиты, т.е. использования одинакового бумажно-слоистого пластика на лицевой и оборотной стороне продукта. Асимметричное строение, как правило, приводит к отклонению от плоскостности и вызывает покоробленность элементов.

Защитная пленка

Съемная пленка должна быть удалена не позднее 12 месяцев после производства бумажно-слоистого пластика, иначе на его поверхности могут остаться следы клея. Бумажно-слоистые пластики должны храниться в закрытых, сухих помещениях в заводской упаковке, на поддоне, при нормальных климатических условиях.

Если после вскрытия заводской упаковки обработке подвергаются не все находящиеся в ней пластики, т.е. остаток отправляется на дальнейшее хранение, то это оставшееся количество должно быть защищено сверху плитой. Защитная плита помогает сохранить плоскостность пластиков и обеспечить устойчивость защитной пленки к ультрафиолетовому излучению.

Термостойкость защитной пленки составляет около 200 °С, поэтому следует соблюдать следующие параметры прессования:

- максимальная температура прессования 200 °С при 20-секундном цикле прессования
- давление прессования 3,5 кг/см²

Информация о хранении и обработке содержится в «Рекомендациях по обработке бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР».

Свойства поверхности

В принципе, свойства поверхности EGGER Бумажно-слоистых пластиков соответствуют высоким стандартам качества компании ЭГГЕР, а также действующим нормам и законодательным предписаниям. Ровная и высокоглянцевая поверхность не имеет «структурирования», однако именно такой тип структуры скрывает следы царапин и потертостей. Но при высоких механических нагрузках на поверхности структуры HG Высокий глянец могут появиться следы износа. Поэтому при разработке технических решений для рабочих поверхностей, мебели или интерьера помещения с использованием материалов со структурой поверхности HG Высокий глянец запланированную сферу применения конечного продукта необходимо выбирать с учетом вышеупомянутой особенности.

Использование в качестве белой магнитно-маркерной доски

Высокопрочную и плотную поверхность бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР со структурой HG Высокий глянец можно использовать в качестве магнитно-маркерной доски. Проведенные тесты с применением популярных маркеров для магнитно-маркерных досок, таких как STAEDTLER Lumocolor Whiteboardmarker и Pentel Maxiflo Boardmarker, показали, что маркеры легко стираются с доски без использования воды, не оставляя следов. Необходимо учитывать, что в процессе очистки не допускается применение сантехнических чистящих средств или чистящих средств с абразивными частицами, поскольку они приводят к снижению степени блеска и образованию царапин.

Примечание:

Данная техническая памятка была составлена с особой тщательностью и использованием всей имеющейся информации. Данные основываются на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют нашему сегодняшнему уровню знаний. Они носят информационный характер и не содержат гарантий относительно характеристик продукции или ее пригодности для определенных сфер применения. 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 Бумажно-слоистые пластики и изменений норм и документов публичного права. Поэтому данная техническая памятка не является руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом. В целом, на поставки продукции распространяется действие установленных в нашей компании «Стандартных условий осуществления деятельности».