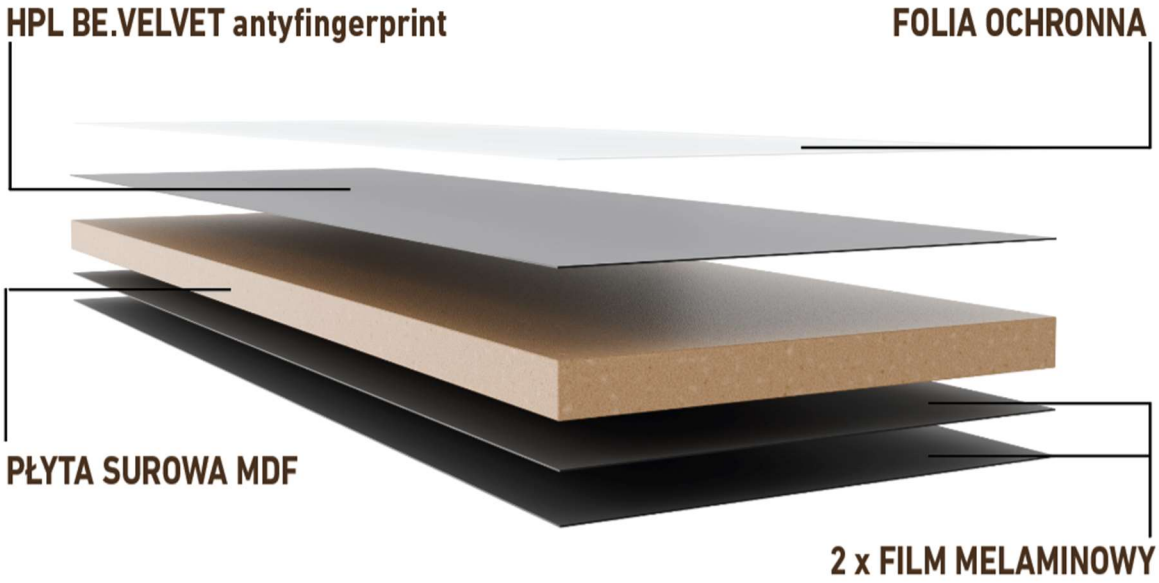
SWISS KRONO
Płyta MDF BE.VELVET
antifingerprint

1. Opis produktu

Płyta **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** to produkt na bazie płyty MDF, jednostronnie pokrytej laminatem **HPL BE.VELVET *antifingerprint***. Strona spodnia jest zalaminowana filmem melaminowym w tym samym dekorze, ale w innej strukturze (VL).

Budowa płyty MDF BE.VELVET antifingerprint:

- płyta bazowa MDF (płyta z włókien drzewnych), o grubości 16 -19 mm,
- wierzchnia strona pokryta jest laminatem **HPL BE.VELVET *antifingerprint*** i zabezpieczona folią ochronną,
- spodnia strona pokryta jest filmem melaminowym w tym samym dekorze, w strukturze VL.



2. Zastosowanie

Produkt o podwyższonym standardzie do zastosowań wewnętrznych. Płyta **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** przeznaczona jest do produkcji frontów meblowych, elementów mebli, elementów drzwi oraz jako materiał dekoracyjny przy wykończeniu wnętrz. Dzięki wysokiej odporności na odciski palców oraz eleganckiemu wykończeniu doskonale sprawdza się w nowoczesnych kuchniach, salonach, biurach i innych przestrzeniach, w których estetyka i funkcjonalność odgrywają kluczową rolę.

UWAGA!
Powierzchnia płyty **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** jest gładka i jednolita. Nie zalecamy stosowania ich do wykańczania powierzchni roboczych, które wymagają intensywnego i częstego czyszczenia, które może nieodwracalnie zmienić stopień „połysku" (tzw. efekt wybłyszczenia) lub trwale ją uszkodzić. Na dekorach średnich i ciemnych ślady użytkowania są bardziej widoczne niż w przypadku jasnych dekorów. Nie wiąże się to ze zmianami funkcjonalności powierzchni, wpływa jedynie na jej aspekty wizualne.

3. Dane techniczne

3.a. Format

Grubość mm	***Długość mm***	***Szerokość mm***
19	2800	2070

3.b. Parametry

Wartości parametrów fizykomechanicznych płyt MDF BE.VELVET *antifingerprint* wg wymagań normy EN 14322.
Właściwości techniczno – użytkowe powierzchni pokrytej laminatem HPL BE.VELVET wg wymagań normy EN 438-3.

Wartości wybranych parametrów:

Właściwość	***J. m.***	***Wymaganie***	***Metoda badania***
Tolerancja grubości	mm	± 0.3	EN 14323
Tolerancja długości I szerokości	mm	± 5.0	EN 14323
Płaskość	mm/m	≤ 2 (tylko dla płaskich powierzchni)	EN 14323
Wady powierzchni (punktowe)	mm^2/m^2	≤ 2	EN 14323
Wady powierzchni (na długości)	mm/m^2	≤ 20	EN 14323
Emisja formaldehydu		Klasa E1	EN 717 -1
Gęstość płyty bazowej*	kg/m3	750	EN 323
Strona pokryta laminatem HPL BE.VELVET			
Odporność na zarysowania	Stopień (minimum)	Gładkie wykończenia: 2 Teksturowane wykończenia: 3	EN 438-2
Odporność na zużycie powierzchni	obroty	IP ≥ 150	EN 438-2
Odporność na zaplamienie	Stopień (minimum)	Grupa 1 i 2: 5 Grupa 3: 4	EN 438-2
Odporność na pękanie pod naprężeniem	Skala	≥ 4	EN 438-2
Odporność na uderzenia	N	≥ 20	EN 438-2
Odporność na światło (lampa ksenonowa)	Skala szarości	≥ 4	EN 438-2
Odporność na działanie pary wodnej	Stopień (minimum)	≥ 4	EN 438-2
Strona pokryta filmem melaminowym			
Odporność na zarysowania	N	≥ 1,5	EN 14323
Odporność na zużycie powierzchni	obroty	Klasa 1 (IP ≥ 50, IP + FP/2 ≥ 150)	EN 14323
Odporność na zaplamienie	Skala	≥ 3	EN 14323
Odporność na pękanie	Skala	≥ 3	EN 14323

* Tolerancja +/-5%

Zgodność koloru i struktury powierzchni

Ze względu na dopuszczalne tolerancje stosowanych materiałów oraz naturalny rozrzut procesów produkcyjnych, w obrębie jednego produktu mogą występować niewielkie różnice w kolorze oraz strukturze powierzchni. Z tego powodu zaleca się każdorazowo sprawdzić, czy elementy montowane obok siebie są spójne pod względem koloru i struktury. Zgodnie z normami EN 14322 (płyty laminowane) oraz EN 438 (HPL), dopuszczalne są odchylenia kolorystyczne i strukturalne między próbką wzorcową a wyrobami pochodzącymi z różnych partii produkcyjnych. Należy również pamiętać, że różnice w odcieniu i strukturze mogą występować pomiędzy produktami o tym samym dekorze (np. płyty laminowane, blaty, HPL), co wynika z odmiennych procesów technologicznych stosowanych przy ich produkcji.

3.c. Sposób konserwacji

Z uwagi na swoją budowę i właściwości płyty **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** nie wymagają żadnych szczególnych form konserwacji. Częstotliwość czyszczenia musi być dostosowana do obszaru zastosowania i stopnia zabrudzenia. Do czyszczenia, pielęgnacji i konserwacji płyt **MDF BE.VELVET antifingerprint** należy zawsze używać czystej, delikatnej i miękkiej bawełnianej ściereczki, nasączonej wodą. Większe zabrudzenia można usunąć roztworem płynu do mycia naczyń. Następnie aby uzyskać gładką powierzchnię bez smug przetrzeć wilgotną, miękką ściereczką i wytrzeć do sucha.
Zbyt szorstkie ściereczki i gąbki do czyszczenia mogą pozostawić błyszczące ślady (tzw. efekt wybłyszczenia), co stanowi uszkodzenie, którego nie można usunąć.
Nie należy używać środków agresywnie czyszczących, nabłyszczających i detergentów zawierających komponenty ścierne ponieważ ich stosowanie może prowadzić do zmiany stopnia połysku i/lub powstania zadrapań na materiale. Zasadą właściwej pielęgnacji produktów o powierzchni matowej, jest regularne czyszczenie zaraz po ich zabrudzeniu. Szczególną uwagę należy zwrócić na takie produkty jak: sok z jagód, sok z czerwonych buraków czy koncentrat pomidorowy.

4. Pakowanie, przechowywanie i transport

Powierzchnię płyty **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** zabezpiecza folia ochronna na czas transportu, obróbki i montażu. Folię ochronną należy usunąć jak najszybciej po obróbce / montażu płyty.

Materiał opakowaniowy:
- przekładki dolne zbijane lub klejone (z płyty wiórowej) o wysokości 72 mm,
- przekładki górne niezbijane o grubości 10-20 mm – pojedyncze,
- taśma poliestrowa o szerokości 16 mm,
- karton osłonowy (zachodzący na płyty na odległość 100 mm),
- płyta osłonowa dolna (z płyty wiórowej lub MDF),
- etykieta informacyjna.

UWAGA!
Płyty należy przechowywać i transportować w pozycji poziomej w warunkach suchych, na suchym i równym podłożu, w taki sposób aby nie uległy zawilgoceniu, wypaczeniu lub mechanicznemu uszkodzeniu.

Grubość mm	***Ilość płyt w palecie szt.***	***Wysokość pakietu mm***	***Waga brutto palety kg****	***Ilość palet na samochodzie szt.***
19	25	462,5	2148	11

* Tolerancja +/-5%

5. Utylizacja odpadów

5.a. Odzysk energii

Opady płyt **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** można poddać odzyskowi energii poprzez ich spalenie (kod odzysku: R1). Podczas całkowitego spalania płyt **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** w temperaturze >800 °C, powstaje woda, dwutlenek węgla i tlenki azotu. W wyniku spalania powstają też duże ilości ciepła (wartość opałowa odpadów wynosi >17 MJ/kg), które można odzyskać stosując odpowiednie wymienniki i odbiorniki ciepła. Dobrze kontrolowane procesy spalania są osiągane w nowoczesnych, oficjalnie zatwierdzonych przemysłowych instalacjach energetycznego spalania paliw, w tym w spalarniach lub współspalarniach odpadów. Żużle i popioły z energetycznego spalania tego rodzaju odpadów mogą być poddawane odzyskowi materii nieorganicznej (np. wzmacnianie skarp składowisk odpadów, rekultywacje składowisk odpadów – kod odzysku: R5) lub dostarczane do kontrolowanych miejsc składowania odpadów (kod unieszkodliwiania: D5).

5.b. Odzysk materiałowy (recykling)

Odpady płyt **MDF BE.VELVET *antifingerprint*** można poddać recyklingowi w odpowiednio przystosowanych instalacjach przetwarzania tego rodzaju odpadów. W wyniku różnych specjalistycznych procesów przetwarzania odpadów odzyskuje się materiał drzewny, który można ponownie wykorzystać do produkcji wyrobów drewnopochodnych, kompozytów, itp. (kod odzysku R3). Procesy przetwarzania muszą być realizowane w zatwierdzonych instalacjach przetwarzania odpadów.

6. Świadectwa i certyfikaty

- Atest Higieniczny – potwierdza klasę E1
- Certyfikat potwierdzający właściwości antybakteryjne