

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Fronty akrylowe jednostronne MAT
z wtopionym obrzeżem



Niniejsza Informacja Techniczna dla frontów akrylowych jednostronnych obowiązuje od **01 maja 2017.**

Niniejszy dokument jest chroniony prawem autorskim. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności prawo do tłumaczenia, przedruku, korzystania z ilustracji, transmisji radiowej, powielania metodą fotomechaniczną lub inną oraz zapisywania danych w formie elektronicznej, są zastrzeżone.

Wszystkie wymiary i informacje o ciężarze stanowią wartości orientacyjne. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian oraz występowania pomyłek.

| | |
|--|-----------|
| 1. INFORMACJE I WSKAZÓWKI DOT. BEZPIECZEŃSTWA | 4 |
| 1.1 Zakres obowiązywania..... | 4 |
| 1.2 Aktualność Informacji Technicznej..... | 4 |
| 1.3 Układ dokumentu..... | 4 |
| 1.4 Stosowanie zgodnie z przeznaczeniem..... | 4 |
| 1.5 Przydatność materiału..... | 4 |
| 1.6 Wskazówki dot. Bezpieczeństwa i instrukcje montażu..... | 5 |
| 1.7 Obowiązujące przepisy i wyposażenie w zakresie bezpieczeństwa..... | 5 |
| 1.8 Właściwości palne..... | 5 |
| 1.9 Zwalczenie pożaru..... | 5 |
| 1.10 Wpływ na środowisko..... | 5 |
| | |
| 2. FRONTY AKRYLOWE JEDNOSTRONNE MAT | 6 |
| 2.1 Opis produktu..... | 6 |
| 2.2 Laminate (wysoki połysk)..... | 6 |
| 2.3 Materiał przeciwpękny..... | 6 |
| 2.4 Płyty akrylowe..... | 7 |
| | |
| 3. TRANSPORT, OPAKOWANIE I SKŁADOWANIE | 8 |
| 3.1 Wskazówki dotyczące transportu i załadunku..... | 8 |
| 3.2 Transport..... | 8 |
| 3.3 Dostawa..... | 8 |
| 3.4 Transport wewnętrzny..... | 8 |
| 3.5 Składowanie..... | 9 |
| | |
| 4. OBRÓBKA | 10 |
| 4.1 Rozpakowywanie..... | 10 |
| 4.2 Sprawdzanie frontów..... | 10 |
| 4.3 Aklimatyzacja..... | 10 |
| 4.4 Gwarancja..... | 11 |
| 4.5 Obróbka i montaż..... | 11 |
| | |
| 5. ZABEZPIECZENIE POWIERZCHNI, NAPRAWA PUNKTOWA | 12 |
| 5.1 Sezonowanie..... | 12 |
| 5.2 Pielęgnacja frontów..... | 12 |
| 5.3 Naprawy punktowe i odnawianie po wieloletnim użytkowaniu..... | 12 |
| | |
| 6. DANE TECHNICZNE | 13 |
| 6.1 Dane techniczne frontów akrylowych..... | 13 |
| 6.2 Procedura testowania dla powierzchni akrylowych..... | 13 |

1. INFORMACJE I WSKAZÓWKI DOT. BEZPIECZEŃSTWA

1.1 Zakres obowiązywania

Niniejsza Informacja Techniczna obowiązuje we wszystkich krajach.

1.2 Aktualność Informacji Technicznej

Dla własnego bezpieczeństwa i w celu właściwego stosowania naszych produktów należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu, czy dostępna jest nowa wersja posiadanej przez Państwa Informacji Technicznej. Informacje Techniczne w aktualnie obowiązującej wersji są dostępne w ELCAVO POLSKA.

1.3 Układ dokumentu

Na początku niniejszej Informacji Technicznej umieszczono szczegółowy spis treści, obejmujący nagłówki i odpowiednie numery stron.

1.4 Stosowanie zgodne z przeznaczeniem

Produkt, jakim są fronty akrylowe jednostronne MAT można uwzględniać w projektach, a następnie poddawać obróbce i montować wyłącznie w sposób opisany w niniejszej Informacji Technicznej. Wszelkie inne sposoby użycia są niezgodne z przeznaczeniem i tym samym niedozwolone.

1.5 Przydatność materiału

W zakresie obróbki, montażu oraz użytkowania frontów akrylowych jednostronnych MAT należy stosować się do wskazówek zawartych w tej Informacji Technicznej. Przekazanie tych informacji nie stanowi zapewnienia właściwości opisywanych produktów i nie może być podstawą do dochodzenia roszczeń z tytułu wyraźnej lub dorozumianej rękojmi. Informacje w żadnym razie nie zwalniają kupującego bądź użytkownika z obowiązku dokonania fachowej oceny przydatności materiału i wykonanych z niego wyrobów pod kątem celów ich wykorzystania i warunków panujących w danym obiekcie. Proszę się upewnić, że Państwa klienci, m.in. odbiorcy końcowi, zostali poinformowani o konieczności stosowania się do instrukcji zawartych w aktualnej Informacji Technicznej oraz wskazówek dot. konserwacji i użytkowania produktów, tj. frontów akrylowych jednostronnych MAT.

Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji użytkownik końcowy powinien otrzymać od Państwa lub Państwa klienta.

Informacja skierowana do naszych partnerów handlowych i Klientów, korzystających z frontów akrylowych jednostronnych MAT:

Proszę poinformować również swoich klientów o konieczności stosowania się do wskazówek zawartych w aktualnych Informacjach Technicznych oraz udostępnić im te Informacje.

1.6 Wskazówki dot. bezpieczeństwa i instrukcje montażu

Należy stosować się do wskazówek podanych w niniejszej instrukcji, którą należy staranie przechowywać i w razie potrzeby udostępniać. W razie niezrozumienia wskazówek dot. bezpieczeństwa lub poszczególnych instrukcji montażu lub uznania ich za niejasne należy skontaktować się z ELCAVO POLSKA.

1.7 Obowiązujące przepisy i wyposażenie w zakresie bezpieczeństwa

Należy stosować się do obowiązujących przepisów BHP i przepisów o ochronie środowiska, a także regulacji określonych przez organy nadzoru i organizacje branżowe. Takie przepisy i regulacje mają w każdym przypadku pierwszeństwo przed informacjami i zaleceniami zawartymi w Informacji Technicznej. W każdym przypadku należy korzystać z wyposażenia ochronnego, takiego jak - rękawice ochronne - okulary ochronne - ochronniki słuchu - maska przeciwpyłowa.

1.8 Właściwości palne

Ze względu na swój skład fronty akrylowe jednostronne MAT wykazują korzystne właściwości palne i są kwalifikowane jako materiał normalnie zapalny zgodnie z obowiązującymi normami. W przypadku pożaru nie powstają substancje toksyczne, takie jak metale ciężkie czy halogeny. Należy stosować te same środki walki z pożarem jak w przypadku drewna.

1.9 Zwalczanie pożaru

Do zwalczania pożaru stosować: - rozproszony prąd wodny - pianę - CO₂ - proszek gaśniczy. Ze względów bezpieczeństwa nie należy stosować zwartego prądu wodnego. Podczas walki z pożarem należy nosić odpowiednią odzież ochronną i w razie potrzeby aparat oddechowy z niezależnym dopływem powietrza.

1.10 Wpływ na środowisko

Meblowe płyty pokryte powierzchnią akrylową nie zawierają metali ciężkich, stabilizatorów cynoorganicznych ani środków rakotwórczych. Podlegają recydingowi, nie stanowią więc zagrożenia dla środowiska naturalnego. Atesty higieniczne stanowią załącznik nr 1 do niniejszej specyfikacji.

2. FRONTY AKRYLOWE JEDNOSTRONNE MAT

2.1 Opis produktu

Fronty akrylowe jednostronne MAT to produkt o szerokim spektrum zastosowania, pokryty specjalną powłoką zapobiegającą powstawaniu śladów odcisków palców, niezwykle łatwy w czyszczeniu i pielęgnacji. Fronty te wykonane są na bazie płyty MDF 18 mm – po stronie zewnętrznej stosuje się matę akrylową połyskową 0,8 mm, po stronie wewnętrznej zaś warstwę przeciwpęzną; całkowita grubość frontu to 18,8 mm (+/-0,4 mm).

Front może być oklejony obrzeżem w kolorze płyty. Daje to gwarancję dużo lepszej stabilności frontu oraz nadaje wysoką klasę produkowanego materiału. Powierzchnia płyty jest odporna na promieniowanie UV, co zapewnia powtarzalność i trwałość kolorów.

Bezspoinowe połączenie płyty i obrzeża pozwala zamknąć nam front w monolityczną bryłę – powierzchnię w zasadzie bez widocznych krawędzi i fugi charakterystycznej dla frontów oklejanych. Technologia ta zwiększa odporność płyty na temperaturę, wilgoć oraz obciążenia mechaniczne. Podnosi walory estetyczne mebla, na którym nie powstają zabrudzenia pomiędzy płytą a obrzeżem w czasie użytkowania.

Zalety frontów:

- matowość
- odporność na ślady odcisków palców
- higieniczność
- odporność na zarysowania, UV i czynniki chemiczne
- termoplastyczność
- nieporowata powierzchnia
- możliwość obróbki standardowymi narzędziami do obróbki drewna
- duża sprężystość
- możliwość naprawy śladów użytkowania

2.2 Laminat (MAT)

Stosowany przy frontach akrylowych laminat to laminat polimerowy grubości 0,8 mm. Charakteryzuje się wysoką sprężystością, co ma pozytywny wpływ na jakość uzyskiwaną w trakcie obróbki, a w połączeniu z płytą nośną z materiałów drewnopochodnych pozwala uzyskać gładką lustrzaną powierzchnię.

2.3 Materiał przeciwpęźny

Wewnętrzna strona frontu pokryta jest materiałem przeciwpęźnym. Grubość elementu przeciwpęźnego wynosząca 0,7 – 0,8 mm gwarantuje wystarczającą odporność płyty warstwowej na odkształcenia.

2.4 Płyty akrylowe

Kolorystyka bazowa dostępna jest na życzenie również w formie płyty wielkoformatowej (1.250 x 2.800 mm), składającej się z laminatu o wysokim połysku, płyty MDF oraz warstwy kryjącej.

3. TRANSPORT, OPAKOWANIE I SKŁADOWANIE

3.1 Wskazówki dotyczące transportu i załadunku

Po otrzymaniu towaru należy niezwłocznie sprawdzić zewnętrzne opakowanie pod kątem uszkodzeń:

- W razie stwierdzenia uszkodzenia otworzyć opakowanie jeszcze w obecności spedytora i sporządzić protokół uszkodzeń.
- Kierowca firmy spedycyjnej powinien potwierdzić uszkodzenie, podać nazwisko, nazwę firmy spedycyjnej i datę oraz złożyć podpis.
- Szkodę należy zgłosić spedytorowi w terminie 24 godzin.

W przeciwnym razie ubezpieczenie transportowe spedytora nie obowiązuje!

3.2 Transport

Podczas transportu należy wykluczyć możliwość wystawienia laminatów na oddziaływanie temperatury przekraczającej 60 °C. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia warstwy klejącej laminatu pod wpływem wysokiej temperatury. W przeciwnym razie może dojść do wystąpienia wzajemnych reakcji między klejem a laminatem, co powoduje powstanie pomarańczowej skórki i zakłóca efekt gładkiej lustrzanej powierzchni.

3.3 Dostawa

Ze względu na konieczność przeciwdziałania uszkodzeniom dostawa frontów następuje na specjalnie przygotowanych paletach z wykorzystaniem profili drewnianych (skrzynie).

- Po dostawie opakowanie należy rozładować przy pomocy wózka widłowego lub podobnego urządzenia.
- W razie braku odpowiedniego wyposażenia technicznego fronty można rozładowywać ręcznie. Nie można ich pobrudzić bądź narażać na obciążenia mechaniczne (zginanie, rolowanie, składanie itp.).
- Podczas rozładunku ręcznego należy korzystać z rękawic ochronnych, ponieważ ostrymi krawędziami można się skaleczyć.
- Korzystając z pomocniczych środków transportu, takich jak lewary ssące, dźwignie czy wózki do transportu płyt, należy stosować się także do wskazówek zawartych w rozdziale 4.1 „Rozpakowanie“.
- W przypadku transportowania frontów w poziomie nie można dopuścić do ich wyginania.

3.4 Transport wewnętrzny

Fronty akrylowe należy transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte. Zaleca się transportowanie z wykorzystaniem załączonego opakowania (przepakowywanie nie jest wskazane).

3.5 Składowanie

Fronty akrylowe dostarczane są na specjalnie przygotowanych paletach z wykorzystaniem profili drewnianych (skrzynie). Opakowania z frontami można układać w stosy. Ze względu na ciężar własny płyt nie można jednak układać więcej niż pięć opakowań jedno na drugim.

Opakowania należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, dużymi wahaniami temperatury i wilgotności oraz sztucznym oświetleniem z dużym udziałem promieniowania UV lub bezpośrednim światłem słonecznym.

Fronty akrylowe należy składować w zamkniętym, ogrzewanym pomieszczeniu, przy czym temperatura powinna wynosić od 15 do 25 °C, a względna wilgotność powietrza od 40 do 60 %. Przed otwarciem opakowania fronty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Po otwarciu opakowania i wyjęciu części frontów należy pamiętać, aby przy ponownym składowaniu pozostawić na frontach warstwę ochronną i wykluczyć nierównomierne oddziaływanie temperatury i wilgoci (np. w wyniku przeciągów lub ciepłego powietrza), co pozwoli uniknąć odkształceń frontów i uszkodzeń powierzchni.

4. OBRÓBKA

4.1 Rozpakowywanie

Przed otwarciem opakowania z frontami należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Podczas rozpakowywania frontów należy zachować ostrożność.

W trakcie otwierania opakowania należy zwrócić uwagę, aby nie uszkodzić frontów ostrymi przedmiotami lub w wyniku ich przesuwania.

Nie używać ostrych przedmiotów!

1. Rozciąć taśmę mocującą.
2. Usunąć wkręty
3. Ostrożnie podnieść górną płytę zabezpieczającą w poziomie bez przesuwania, a w przypadku opakowania pojedynczego usunąć karton.
4. Koniecznie zabezpieczyć fronty przed dostaniem się między nie zabrudzeń lub natychmiast usunąć takie zabrudzenia.

4.2 Sprawdzanie frontów

Przed przystąpieniem do dalszej obróbki fronty należy sprawdzić w następującym zakresie:

- uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pęknięcia lub nacięcia
- uszkodzenia lub wady powierzchni
- płaskość (w przypadku płyt prasowanych)
- ilość sztuk
- identyczność kolorów w ramach serii

Fronty akrylowe dostarczane są generalnie w folii ochronnej. Jednak nawet mimo takiej folii może się zdarzyć, że już w momencie dostawy występują pojedyncze minimalne nierówności powierzchni. Ze względu na technologię produkcji nie da się ich całkowicie wyeliminować i nie stanowią one podstawy reklamacji.

4.3 Aklimatyzacja

Fronty akrylowe oraz wszelkie inne materiały poddawane obróbce należy przez odpowiedni czas (min. 48 h) poddać aklimatyzacji w temperaturze pokojowej (min. 18 °C).

Obróbka powinna również odbywać się w temperaturze pokojowej.

Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich frontów. Jeśli ze względu na liczbę elementów w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji elementów znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć okres aklimatyzacji.

4.4 Gwarancja

Szczegółowy zakres gwarancji znajduje się w załączniku nr 2 do niniejszej specyfikacji. W celu obsługi ewentualnych reklamacji należy przechowywać dokumenty przewozowe towaru wraz naklejkami, dokumenty zakupu oraz wszystkie inne dokumenty pozwalające jednoznacznie zidentyfikować kiedy i gdzie fronty zostały zakupione.

4.5 Obróbka i montaż

Do obróbki frontów akrylowych należy używać wyłącznie nowych, ostrych narzędzi lub zlecić obróbkę frontów firmie dysponującej profesjonalnym sprzętem. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia warstwy akrylu.

W trakcie obróbki, aby uniknąć niepożądanych uszkodzeń, nie należy zdejmować folii ochronnej pokrywającej front. Folię należy ściągnąć dopiero po zakończeniu montażu.

5. ZABEZPIECZENIE POWIERZCHNI, NAPRAWA PUNKTOWA

5.1 Sezonowanie

Po ściągnięciu folii ochronnej front meblowy z akrylu podaje się procesowi **sezonowania**, którego okres wynosi ok. 7 dni (w tym okresie powierzchnia frontu jest jeszcze miękka i łatwo daje się zarysować). Na warstwie zewnętrznej akrylu znajdują się jeszcze śladowe ilości środka rozpuszczającego z folii ochronnej, które muszą odparować. Oprócz tego, w wyniku działania wilgoci, higroskopijna warstwa akrylu utwardza się, przez co front meblowy staje się odporniejszy na zarysowania.

W przypadku frontów akrylowych jednostronnych LUX nie ma konieczności sezonowania frontów – powierzchnia akrylu jest utwardzona i fronty mogą być użytkowane bezpośrednio po ściągnięciu folii ochronnej; niemniej jednak zaleca się zastosowanie mleczka polerskiego ULTRA GLOSS SUPERPOLISH, aby zabezpieczyć front i zwiększyć głębię połysku.

5.2 Pielęgnacja frontów

Proces sezonowania frontów można przyspieszyć i skrócić do 1 dnia stosując po zdjęciu folii ochronnej mleczko polerskie Ultra Gloss Superpolish + DGS. Na początku nanieść mleczko na fronty pozwalając mu wsiąknąć w powierzchnię i następnie polerować powierzchnię miękką ściereczką.

Fronty akrylowe należy czyścić i pielęgnować w szczególny sposób. Do czyszczenia powierzchni frontów stosujemy wyłącznie miękkie ściereczki (np. bawełniane lub dostępne w sklepach ściereczki z mikrofazy). Fronty można czyścić również 1% roztworem wody z mydłem. Należy unikać mleczek do czyszczenia typu Cif – mogą zarysować powierzchnię

NIGDY NIE UŻYWAĆ DO CZYSZCZENIA FRONTU DETERGENTÓW, WYBIELACZY ANI ALKOHOLI.

5.3 Naprawy punktowe i odnawianie powierzchni po długoletnim użytkowaniu

Jeśli powierzchnia frontu po długoletnim lub niewłaściwym użytkowaniu wykazuje ślady zużycia, istnieje możliwość usunięcia takich śladów poprzez szlifowanie i polerowanie (ręczne lub mechaniczne).

6. DANE TECHNICZNE

6.1 Dane techniczne frontów akrylowych

MATERIAŁ: ABS / PMMA

KONSTRUKCJA: Arkusze płyty MDF z akrylową matową warstwą wierzchnią, pokryty dodatkowo protekcyjną folią PE ze specjalną warstwą adhezyjną grubości 0,75 mm

WYMIARY:

Minimalny: 65 mm

Maksymalny: 2770 mm

| <u>Właściwości</u> | <u>Standard testu</u> | <u>Wartość</u> | <u>Klasyfikacja</u> |
|--|--|----------------|--|
| Odporność na ścieranie | DIN 68861 Część 1 | > 650 obrotów | 2A Przy >650 obrotach na minutę warstwa spodnia staje się widoczna. Przy około 15 obrotach warstwa połyskowa zaczyna odchodzić |
| Odporność na zadrapania | DIN 68861 Część 4 | 0,6 N | 4E |
| Odporność na czynniki chemiczne | DIN 68861 Część 1 | | 1A |
| Odporność na wysoką temperaturę (test suchy) | DIN 68861 Część 7 | 100°C | 7B |
| Odporność na wysoką temperaturę (test mokry) | DIN 68861 | 100°C | 8A |
| <u>Właściwości optyczne</u> | | | |
| Natężenie światła | Wg DIN EN 438-2 | | Stopień 4 (grey scale) Równa się stopniowi 6 (blue wool scale) |
| <u>Inne</u> | | | |
| Gęstość folii | 1,396 g/cm ³ | | |
| Gęstość płyty | 670-800 kg/ m ³ w zależności od materiału | | |

UWAGI SPECJALNE: wyciąg z danych technicznych podawanych przez producenta.

6.2 Procedura testowa dla powierzchni akrylowych

Powierzchnia frontów akrylowych z reguły stanowi gładką, jednolitą powierzchnię o głębokim połysku. Dopuszczalne są jednak pojedyncze minimalne nierówności powierzchni. Ze względu na

technologię produkcji nie da się ich całkowicie wyeliminować i nie stanowią one podstawy reklamacji.

Testowanie usterek należy przeprowadzać według poniższego schematu:

DOKUMENTACJA – zaznaczenie usterek podczas testowania; sprawdzić ze względu na rozmiar, ilość i rodzaj usterek

OZNACZANIE USTEREK –

S - mała – wielkość końcówki igły

M - średnia

L – duża

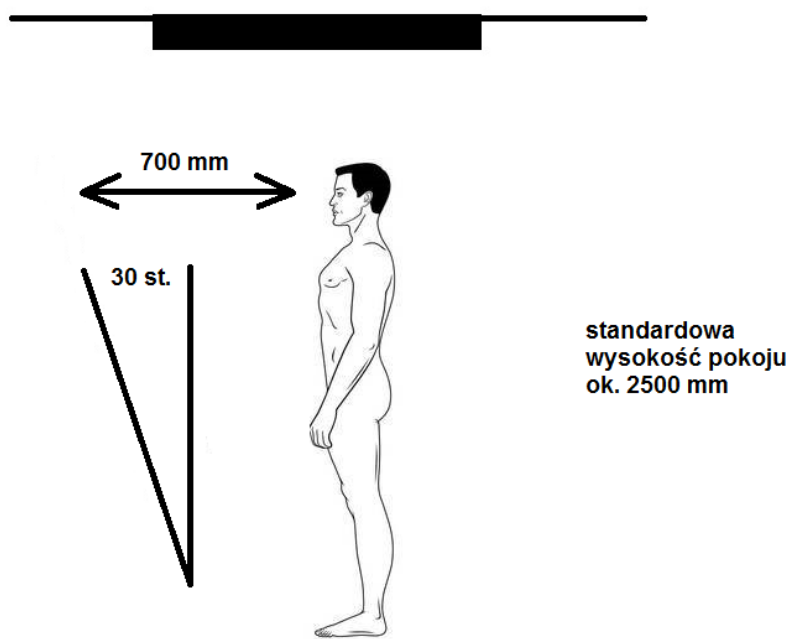
DOPUSZCZALNY ROZMIAR usterek i jego nagromadzenie na m²:

| | |
|----------------|-------------------|
| <i>duża</i> | 1 do 1,5 mm |
| <i>średnia</i> | 0,5 do 1 mm |
| <i>mała</i> | mniej niż ,0,5 mm |

DOPUSZCZALNE NAGROMADZENIE usterek na m²:

| <i>duże</i> | <i>średnie</i> | <i>małe</i> | <i>odległość usterek</i> |
|-------------|----------------|-------------|---|
| 1 | 1 | 2 | odległość pomiędzy usterką dużą i średnią min. 300 mm |
| 1 | 0 | 3 | odległość pomiędzy usterką dużą i średnią min. 250 mm |
| 0 | 3 | 3 | odległość pomiędzy usterką dużą i średnią min. 150 mm |
| 0 | 0 | 6-7 | nie określono odległości, nagromadzenia usterek mają zostać oszacowane dla kategorii usterek średnie lub duże |

WARUNKI PRZEPROWADZENIA TESTÓW:



Przygotowanie do testu: ok. 1 m² gotowych frontów akrylowych jednostronnych bez folii ochronnych PE

Ocena próbki testowej:

Czas przeglądu – 30 sek.

Odległość obserwatora – ok. 700 mm

Standardowa wysokość pokoju – ok. 2500 mm

Oddzielna ocena linii powlekania oraz linii przekrojowych:

Procedura testowa identyczna z przedstawioną powyżej

Linie = w kierunku tłoczenia

Linie przekrojowe = w kierunku tłoczenia, linie poprzeczne do kierunku tłoczenia

Czas przeglądu – 30 sek.



— GDAŃSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY —

WYDZIAŁ NAUK O ZDROWIU z Oddziałem Pielęgniarstwa i Instytutem Medycyny Morskiej i Tropikalnej

ZAKŁAD TOKSYKOLOGII ŚRODOWISKA

ul. Powstania Styczniowego 9B

81-519 GDYNIA

tel./fax 058 622 33 54

e-mail: mimmit@gumed.edu.pl

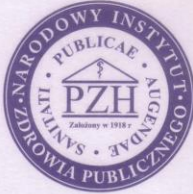
322/249/24/2013

Gdynia, dn. 31-01-2013

ATEST HIGIENICZNY Nr 22/322/24/2013

1. Wyrób (material) **Płyta pilśniowa MDF/HDF melaminowana**
zakres grubości: 6,0 ÷ 42 mm
2. Przeznaczenie do produkcji mebli i wystroju wnętrz
3. Instytucja zgłaszająca wyrób do oceny KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek
4. Producent KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek
5. Wyrób odpowiada wymaganiom higienicznym przy obciążeniu materiałem 1 m²/m³ kubatury pomieszczenia.
Atest nie dotyczy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy przy montażu wyrobu.
Pomieszczenia, w których zastosowano ww. wyrób należy wietrzyć do zaniku zapachu.
6. Podstawa merytoryczna wydania atestu: pismo OB-RPPD Sp. z o.o.
LB/452/116/13 z dn. 25-01-2013, Sprawozdanie z badań Nr 4394/7/2013 z dn. 25-01-2013 wydane przez Laboratorium Badania Wyrobów Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Płyt Drewnopochodnych Sp. z o.o. w Czarnej Wodzie.
Klasa higieniczności E-1.
7. Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek ze stron. Niniejszy atest traci ważność po 5 latach od daty wystawienia lub w przypadku zmian w recepturze albo technologii wytwarzania wyrobów.

KIEROWNIK
Zakład Toksykologii Środowiska
Lidia Wolska
dr hab. Lidia Wolska, prof. nadzw.



**NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY**

**NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE**

**ZAKŁAD HIGIENY ŚRODOWISKA
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE**

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

**ATEST HIGIENICZNY
HYGIENIC CERTIFICATE**

HK/B/0230/01/2015

ORYGINAŁ

Wyrób / product: **Płyty meblowe: SENOSAN AM1800topX**

Zawierający / containing: kopolimer akrylonitrylu, butadienu i styrenu, poliakrylan

Przeznaczony do / destined: pokrywania frontów meblowych dla zabudowy przestrzeni publicznych, mieszkalnych, łazienek, kuchni (powierzchni nie stykających się z żywnością)

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

Płyty przed zastosowaniem należy wysezonować do zaniku zapachu.

**Atest higieniczny nie dotyczy parametrów technicznych i walorów użytkowych produktu
/ Hygienic certificate does not apply to technical parameters and utility value of the product**

Wytwórca / producer:

SENOSAN GmbH
A-5721 Piesendorf
ul. Wilhelm Klepsch 1, Austria

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

SENOPLAST POLSKA Sp. z o.o.
02-765 Warszawa
Al. Wilanowska 91/6

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2020-05-04 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation. The certificate loses its validity after 2020-05-04 or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 4 maja 2015

The date of issue of the certificate: 4th May 2015

Reprodukovanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Środowiska

Bożena Krogulska

Dr. T. Podbiady



NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY
NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY ŚRODOWISKA
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY
HYGIENIC CERTIFICATE

HK/B/0568/01/2014

ORYGINAL

Wyrób / product: **RAUVISIO BRILLIANT – LAMINATY WYSOKOPOŁYSKOWE**

Zawierający / containing: ABS, PMMA i inne składniki zgodnie z dokumentacją producenta

Przeznaczony do / destined: profesjonalnej produkcji mebli jako komponenty

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

Atest nie dotyczy parametrów technicznych i walorów użytkowych wyrobu.

Wytwórca / producer:

REHAU AG + Co
D-95 111 Rehau
Rheniumhaus, Otto Hahn Strasse 2, Niemcy

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

REHAU Sp. z o.o.
62-081 Przeźmierowo
ul. Poznańska 1a, Baranowo

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2019-06-23 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after 2019-06-23
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 23 czerwca 2014

The date of issue of the certificate: 23rd June 2014

Reprodukcja, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Środowiska

dr Bożena Krogulska

mgr T. Potarzycki



NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY ŚRODOWISKA
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY
HYGIENIC CERTIFICATE

HK/B/0970/01/2013

ORYGINAL

Wyrób / product: **Obrzeża meblowe RAUKANTEX ABS**

Zawierający / containing: tworzywo ABS i pigmenty

Przeznaczony do / destined: stosowania przy produkcji mebli

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

Atest jest wyłącznie oceną higieniczną i nie dotyczy parametrów technicznych i walorów użytkowych wyrobu.

Wytwórca / producer:

REHAU AG + Co
D-95 111 Rehaus
Rheniumhaus, Otto Hahn Strasse 2, Niemcy

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

REHAU Sp. z o.o
62-081 Przeźmierowo
ul. Poznańska 1a

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2019-01-20 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after 2019-01-20
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 20 stycznia 2014

The date of issue of the certificate: 20th January 2014

Reprodukovanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Środowiska
Z up. Gowbois.
dr Bożena Krogulska

proj. T. Podbady



**NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY**

**NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE**

**ZAKŁAD HIGIENY KOMUNALNEJ
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE**

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY

HK/B/0005/01/2011

HYGIENIC CERTIFICATE

ORYGINAL

Wyrób / product: **Obrzeża do płyt wiórowych, jednokolorowe, dwukolorowe i drewnopodobne z materiału o oznaczeniach PCV 1134/1143/1203/1144/1239**

Zawierający / containing: poli(chlorek winylu)

Przeznaczony do / destined: stosowania w zakładach produkujących meble do oklejania krawędzi płyt wiórowych

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

- bez zastrzeżeń

Wytwórca / producer:

REHAU AG + CO
D-95111 Rehau
Rheniumhaus, Otto Hahn Str. 2, Niemcy

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

REHAU Sp. z o.o.
62-081 Przeźmierowo k/Poznań
ul. Poznańska 1a, Baranowo

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2015-01-26 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after 2016-01-26
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 26 stycznia 2011

The date of issue of the certificate: 26th January 2011

Reprodukowanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Komunalnej

Bożena Kwozińska
dr Bożena Kwozińska

proj. T. Podsiady

ZAŁĄCZNIK NR 2 – karta gwarancyjna



ELCAVO POLSKA
ul. A. Mickiewicza 69
32-650 Kęty

REGON: 070490120
NIP: 549-100-44-34

www.elcavo.pl
www.volpato.pl
www.oireczko.pl



KARTA GWARANCYJNA

SZANOWNY KLIENCIE!

Otrzymujesz do użytkowania wysokiej klasy produkty jakimi są fronty akrylowe produkowane przez firmę Elcavo Polska.

Wyroby te charakteryzują się wysokimi parametrami technicznymi i użytkowymi i będą służyły przez długi czas przy przestrzeganiu kilku podstawowych zasad dotyczących eksploatacji frontów:

- fronty należy czyścić miękką tkaniną z mikrovlakna zwilżoną wodą lub mleczkiem „ULTRA GLOSS - Superpolish+DGS”,
- powierzchnie frontów akrylowych zabezpieczone są dodatkowo folią ochronną, którą należy usunąć po zamontowaniu elementu,
- fronty akrylowe typu jednostronnego połysku po usunięciu folii ochronnej należy zabezpieczyć preparatem do tego przeznaczonym (lub mleczkiem „ULTRA GLOSS – Superpolish+DGS”) podwyższającym odporność na zarysowania, nie dotyczy frontów MATOWYCH, LUX, BRILLANT, CRYSTAL,
- fronty należy użytkować zgodnie z ich konstrukcją i przeznaczeniem w pomieszczeniach zamkniętych, zabezpieczonych przed szkodliwym wpływem warunków atmosferycznych,
- fronty należy chronić przed bezpośrednim działaniem gorących naczyń.

WARUNKI GWARANCJI:

Producent udziela 24. miesięcznej gwarancji na fronty akrylowe, która obejmuje:

- wady powłoki akrylowej wynikające z niewłaściwego połączenia MDF z matą akrylową,

- pęcherze powietrza,
- odchodzące obrzeże.

Producent nie odpowiada za wady powstałe na skutek niewłaściwego przechowywania, montażu i użytkowania oraz czyszczenia frontów akrylowych

Klient jest zobowiązany do sprawdzenia powierzchni frontów niezwłocznie po ich zakupie. Reklamacje zgłoszone w późniejszym terminie nie będą uwzględniane.

- Dla frontów jednostronnych o wysokości do 1 500 mm dopuszczalna strzałka ugięcia może wynosić +/- 4 mm. W przypadku frontów o większej wysokości firma nie daje gwarancji stabilności wyrobu. Nie dotyczy to frontów dwustronnych BRILLANT. (z nałożoną matą dwustronną akrylową 2 x 8mm), CRYSTAL (z nałożoną matą akrylową po prawej stronie o grubości 2mm, a po lewej stronie matą przeciwpięzną o grubości 2 mm).
- Reklamacji nie podlegają fronty, których stan wskazuje na nadmierne działanie wody lub temperatury powyżej 60°C.
- Reklamację należy składać w formie pisemnej z dokumentacją fotograficzną.
- Producent jako Gwarant, zastrzega sobie prawo do oceny i kwalifikacji wad oraz dokonania naprawy w terminie 14 dni od daty uznania reklamacji. Termin może ulec wydłużeniu o kolejne 14 dni, w przypadku braku materiału bazowego w magazynie i konieczności jego sprowadzenia.
- Reklamacji nie podlegają mechaniczne uszkodzenia oraz wady zewnętrzne powstałe z winy reklamującego, na skutek nieprzestrzegania wymogów w trakcie transportu, składowania, przechowywania i montażu.
- Reklamacji nie podlegają zarysowania powłoki frontów akrylowych spowodowane zastosowaniem niewłaściwych produktów i środków czyszczących.
- Reklamacji nie podlegają odchylenia wymiarowe mieszczące się w dopuszczalnej tolerancji wymiarów tj. wys/szer +/- 0,5mm; gr +/- 0,4 mm

Elcavo Polska jest producentem frontów akrylowych, produkującym fronty akrylowe z wtopionym obrzeżem „REHAU”. Powierzchnia frontu jest odporna na działanie promieniowania UV, a kolorystyka jest w pełni powtarzalna. Gotowe fronty dostarczane są zawsze z folią ochronną, która pozwala na uniknięcie uszkodzeń powierzchni podczas transportu, a także w trakcie prac montażowych.

UWAGA:

- przy kolorach metalicznych występuje **kierunkowość kolorów** (strzałki na folii ochronnej),
- fronty należy montować ze strzałkami zwróconymi w jedną stronę.
- po ściągnięciu folii ochronnej - **front meblowy jednostronny „wysoki połysk”** należy utwardzić mleczkiem „ULTRA GLOSS – Superpolish+DGS”,
- po zdjęciu folii ochronnej z frontów należy odczekać ok. 3 godz., następnie przetrzeć ścierką z mikrofibry z niewielką ilością „ULTRA GLOSS”, następnie powierzchnia akrylowa krystalizuje się przez około 2. doby,
- **pozostałe fronty po zdjęciu folii są już utwardzone.**

Sposób czyszczenia frontów: do czyszczenia frontów zawsze używamy czystej miękkiej ściereczki z mikro włókna i roztworu mydła z wodą. Do odświeżenia wyglądu możemy użyć mleczka „ULTRA GLOSS Superpolish +DGS”. Produkt stosować zgodnie z dołączoną do niego instrukcją.

Wszelkie spory wynikające ze współpracy z firmą ELCAVO POLSKA, a odbiorcą rozstrzygane będą przez sąd właściwy dla miejsca siedziby firmy ELCAVO POLSKA.