

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «КАСТАМОНУ

ИНТЕГРЕЙТЕД ВУД ИНДАСТРИ»

Али Кылыч

2017 г.



**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ МДФ
С АКРИЛОВЫМ ПОКРЫТИЕМ
ACRYLIC PANEL**

Технические условия

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

(введены впервые)

Дата введения: 01.05.2017

Без ограничения срока действия

Разработал:

Начальник департамента качества и сертификации
ООО «КАСТАМОНУ ИНТЕГРЕЙТЕД ВУД
ИНДАСТРИ»

«__» _____ С.А. Клименко
2017 г.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ИСПЫТАНИЙ В РЕСПУБЛИКЕ ТАТАРСТАН»
ФБУ «ЦСМ Татарстан»

г. Елабуга, 2017 г.

Собственность ООО «КАСТАМОНУ ИНТЕГРЕЙТЕД ВУД ИНДАСТРИ»:
не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на плиты древесноволокнистые МДФ с акриловым покрытием торговой марки ACRYLIC PANEL (далее плиты МДФ с акриловым покрытием), предназначенные для использования в производстве мебели, декоративных фасадов и отделках жилых комнат, кухонь и ванн.

Плиты МДФ (Medium Density Fiberboard) – плита древесноволокнистая средней плотности.

Акриловое покрытие (акрил) – материал из полимеризованного метилметакрилата.

Плиты МДФ с акриловым покрытием производятся путем ламинирования (каширования) декоративного акрилового листа на плиты МДФ с предварительно нанесенным клеевым покрытием.

Плита МДФ облицовывается с одной стороны декоративным листом на основе акриловых сополимеров, соответствующему размеру плиты МДФ, с другой стороны облицовывается плёнкой на основе акриловых сополимеров с последующим роспуском в размер плиты МДФ.

Каждая плита, облицованная с двух сторон, имеет защитную пленку на лицевой поверхности глянцевого фасада.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Пример условного обозначения плиты МДФ с акриловым покрытием толщиной 18 мм, длиной 2800 мм, шириной 1220 мм, цвета Белый, произведенной из FSC сертифицированной древесины:

«ACRYLIC 18x1220x2800 Белый FSC».

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты МДФ с акриловым покрытием должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться согласно технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Физико-механические свойства плит МДФ с акриловым покрытием должны соответствовать требованиям Таблицы 1.

Таблица 1. «Физико-механические свойства плит МДФ с акриловым покрытием».

№ п/п	Показатель	Значение	Единица измерения	Допуск/отклонение	Метод контроля
1.	Плотность	720-780	кг/м ³	± 7% в пределах одной партии	EN 323
2.	Длина	2800	мм	± 5	
3.	Ширина	1220	мм	±5	
4.	Толщина	≤20	мм	±0,3	
		≥20	мм	±0,5	
6.	Устойчивость к микротрещинам	<60	%	-	ТУ п.4.9
7.	Блеск глянцевої поверхности	Минимум 60	единиц блеска	-	EN 13722
8.	Устойчивость к царапинам	Минимум 1,5	Н	-	EN 14323
9.	Устойчивость к пятнам	Минимум 3	бал	-	EN 14323
10.	Свободный формальдегид	E1 ≤ 3,5	мг/м ² час		EN 717-2
11.	Эффект зеркала*	Минимум 6	бал		Визуально
12.	Отрыв пленки (адгезия)*	Минимум 50	Н		

* - дополнительные тесты, информацию о результатах которых может предоставляться по требованию заказчика.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ИСПЫТАНИЙ В РЕСПУБЛИКЕ ТАТАРСТАН
ФБУ «ЦСМ Татарстан»

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист

2

Полп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Полп. и дата

Инв. № подл

Лит Изм. № докум. Подп. Дата

1.3. Качество поверхности плит МДФ с акриловым покрытием должны соответствовать требованиям таблицы 2.

Таблица 2 «Требования к качеству поверхности плит МДФ с акриловым покрытием».

№ п/п	Наименование показателя	Норма для плит МДФ с акриловым покрытием		Метод контроля
		Верхняя поверхность (глянцевое покрытие)	Нижняя поверхность (декоративное покрытие)	
1.	Отклонение направления текстуры (перекос рисунка)	до 5 мм	не нормируется	Визуально*
2.	Отслоение акриловой пленки	не допускается	не допускается	
3.	Сколы по периметру плиты	не допускаются	допускаются не более 2 мм	
4.	Изменение текстуры акриловой пленки	не допускается	не допускается	
5.	Наличие загрязнений на плитах	не допускается	не допускается	

1.4 Допустимые значения дефектов поверхности такие, как царапины, вмятины, пузыри, пятна, точки, непропечатки рисунка (далее по тексту - дефекты поверхности), определяются их размерами и количеством в группе. Дефекты поверхности контролируются визуально*.

Допустимые размеры дефектов поверхности указаны в таблице 3.

Таблица 3 «Допустимые размеры дефектов поверхности».

«Кончик карандаша»	XS	S	M	L	XL	XXL
≤ 0,5 мм	0,6 мм - 1 мм	1,1 мм - 1,5 мм	1,6 мм - 2,5 мм	2,6 мм - 5 мм	5,1 мм - 10 мм	10,1 мм - 15 мм

Дефекты поверхности с размерами «кончик карандаша», XS, S считаются отклонением (дефектом) при условии, что они видны при рассмотрении плиты под углом 30° на расстоянии 700мм от глаз до поверхности образца, в помещении, освещенном неоновыми лампами 800-1000 лк (люкс) (рис. 1), и в количестве более 7 штук в одной группе в 1 м². Наличие таких дефектов в одной группе в 1 м² в количестве до 7 штук допустимо (при тех же условия определения дефектов поверхности).

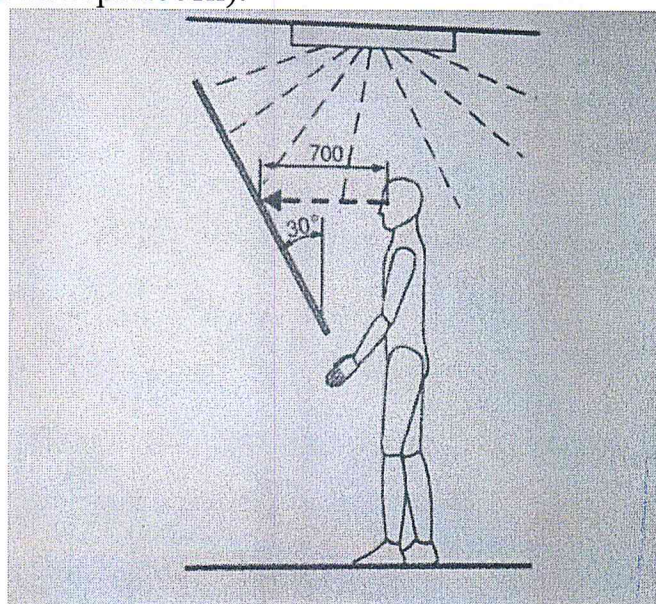


Рис.1 «Метод определения дефектов поверхности размерами «кончик карандаша», XS, S».

Изн. № подл	Подп. и дата	Изн. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Таблица 4 «Группы дефектов, видимых под прямым углом».

Таблица 5 «Допустимое количество дефектов поверхности в зависимости от размеров дефектов».

При этом необходимо учитывать, что расстояние между двумя дефектами поверхности размерами XXL, между двумя дефектами поверхности размерами XL, между дефектами поверхности размерами XXL и XL, между дефектами поверхности размерами XL и L должно быть не менее 1500 мм.

* Внешний вид детали контролируют визуально без применения увеличительных средств, сравнивая его с образцами, согласованными изготовителем и заказчиком.

**** В соответствии с общепринятыми нормами, внешний вид изделий оценивается визуально при нормальных условиях, то есть на расстоянии 50 см под углом 90 градусов к поверхности изделий при дневном освещении или идентичном дневному. Считается дефектом, если заметно в соответствии с данными условиями.**

1.5 Требования к сырью и материалам

1.5.1 Сырьё и материалы, применяемые для производства плит МДФ с акриловым покрытием, должны соответствовать требованиям действующей на них нормативно-технической документации.

1.5.2 Для производства плит МДФ с акриловым покрытием используются следующие основные материалы:

- плиты древесноволокнистые средней плотности МДФ должны соответствовать ТУ 5536 – 001 – 65501405 – 2016;
- декоративные листы на основе акриловых сополимеров толщиной 0,7 мм, декоративные пленки на основе акриловых сополимеров толщиной 0,65 мм, полиуретановый клей должны соответствовать Паспорту качества, ТУ производителя или другому нормативному документу, утвержденному в установленном порядке.

1.6 Комплектность.

Плиты МДФ с акриловым покрытием поставляются с соответствующим

					ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017	Лист
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата		4

пакетом документов: Товарная накладная, Паспорт качества, Сертификат соответствия, по требованию потребителя предоставляется копия настоящих Технических условий.

1.7. Маркировка.

1.7.1. Маркировка должна быть четкой и разборчивой, на русском языке, нанесена способом, обеспечивающим ее сохранность в течении срока использования.

Допускается:

- реквизиты дополнительно указывать на языке стран и республик, на территории которых находится потребитель;
- дополнительные реквизиты на этикетке проставлять печатным способом или штампом.

1.7.2 На каждую паллету плиты МДФ с акриловым покрытием наклеивается этикетка с указанием информации:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- товарный знак предприятия изготовителя;
- наименование материала, условное обозначение, декор плиты;
- количество плит в паллете;
- дата изготовления;
- габаритные размеры;
- код материала, штрих код, номер паллеты;
- условное обозначение настоящих технических условий.

1.8. Упаковка

1.8.1 Плиты МДФ с акриловым покрытием одного декора складывают в паллеты по 20±5 плит. Сверху паллета укрывается защитным гофрокартоном с логотипом компании.

1.8.2. Паллеты обертываются защитной стрейч-пленкой и обвязываются стягивающими лентами.

1.8.3 Каждая плита МДФ с акриловым покрытием на лицевой стороне имеет защитную прокладку из вспененного полиэтилена с логотипом компании.

По требованию потребителя плиты МДФ с акриловым покрытием могут упаковываться в паллеты с меньшим количеством плит, либо упаковываться в индивидуальные гофрокороба по 2, 4, 6, 8 и более штук

1.8.4 Под каждую паллету укладываются клинья, которые должны иметь равномерную толщину и гладкую поверхность. Длина клиньев должны быть совместимы с шириной стопки плит МДФ с акриловым покрытием. Клинья между паллетами в укладке должны быть на одном уровне.

Расстояние между клиньями зависит от толщины плит МДФ с акриловым покрытием. Если толщина плит МДФ с акриловым покрытием составляет более 15 мм, в каждом случае следует использовать по крайней мере 4 клинья и расстояние между ними должно быть равномерным.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ИСПЫТАНИЙ В РЕСПУБЛИКЕ ТАТАРСТАН
ФБУ ЦСМ Татарстан

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист

5

Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

паллетами, накладываемых друг на друга, должно быть одинаковое количество клиньев.

Если толщина плит МДФ с акриловым покрытием составляет менее 15 мм; в каждом случае следует использовать по крайней мере 5 клиньев и расстояние между ними должно быть равномерным. Между каждыми паллетами, накладываемых друг на друга, должно быть одинаковое количество клиньев.

1.8.5 Допускается использовать другие типы упаковки, которые обеспечивают сохранность плит МДФ с акриловым покрытием при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

1.9. Условное обозначение

1.9.1 Условное обозначение плит МДФ с акриловым покрытием состоит из:

- наименования плиты МДФ с акриловым покрытием;
- наименование декора (например, Белый и т.д.);
- габаритных размеров и толщины (в миллиметрах).

Пример условного обозначения плиты МДФ с акриловым покрытием толщиной 18 мм, длиной 2800 мм, шириной 1220 мм, цвета Белый:

«ACRYLIC 18x1220x2800 Белый».

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. При производстве плит МДФ с акриловым покрытием должна обеспечиваться безопасность проведения работ и использования оборудования в соответствии с ГОСТ 12.0.003, ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ Р 50862.

2.2. Содержание вредных веществ, выделяемых в производственных помещениях не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК), утвержденных Минздравсоцразвития РФ для воздуха рабочей зоны производственных помещений.

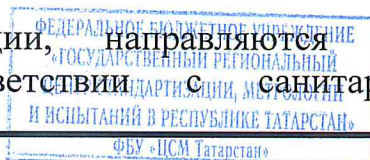
2.3. Качество применяемых материалов, покупных изделий должно соответствовать требованиям государственных стандартов и подтверждаться сертификатами соответствия предприятий поставщиков.

2.4. В производстве должны соблюдаться общие требования безопасности в соответствии с санитарно-эпидемиологическими правилами «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту. СП 2.2.2.1327».

2.5. Все работающие в производстве должны проходить предварительный и периодические осмотры в соответствии с приказом Минздравсоцразвития России № 83 от 16.08.2004 г. и обучение правилам безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.6. Освещенность рабочих мест должна соответствовать требованиям СНиП 23-05.

2.7. Отходы, не подлежащие утилизации, направляются для обезвреживания или уничтожения в соответствии с санитарно-



ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист

6

Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инов. № подл.	Подп. и дата	Инов. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

эпидемиологическими правилами и нормативами «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления. СанПиН 2.1.7.1322».

2.8. Лица, допущенные для работы при производстве плит, должны иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ.

2.9. Условия производства должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.3.002.

2.10. Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.11. Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ. Все работающие должны пройти обучение безопасности труда.

2.12. Все работы, связанные с производством плит, рекомендуется проводить в помещении, оснащенном приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СНиП 41-01, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

2.13. Методы контроля воздушной среды по ГОСТ 12.1.016.

2.14. При выполнении работ необходимо обеспечить меры и способы нейтрализации и уборки отходов.

2.15. Производственный персонал должен применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

2.16. Требования к пожарной безопасности – по ГОСТ 12.1.004.

2.17. Пожарная безопасность должна обеспечиваться, как в нормальном, так и в аварийном режимах работы.

2.18. Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

3.1. Плиты МДФ с акриловым покрытием принимают партиями. Партией считаются плиты, изготовленные в течение одной смены, но не менее 5000 ед., оформленные одним документом.

3.2. Каждая партия плит сопровождается паспортом качества, содержащим:

- наименование предприятия изготовителя;
- юридический адрес предприятия изготовителя;
- наименование и обозначение плит МДФ с акриловым покрытием;
- номер партии;
- дату производства (месяц, год);
- нормы габаритных размеров и физико-механических показателей;
- результаты испытаний;
- обозначение настоящих технических условий;
- штамп ОКК (отдел контроля качества).

3.3 Для проверки соответствия плит МДФ с акриловым покрытием

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ИСПЫТАНИЙ В РЕСПУБЛИКЕ ТАТАРСТАН»
ФБУ «ИСМ Татарстан»

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист
7

требованиям настоящих ТУ предприятие-изготовитель проводит испытания в течение всего непрерывного производства и перед сдачей на склад. По физико-механическим показателям (экспресс-тесты и Full-тесты) испытания проводятся лаборантами отдела контроля качества. По внешнему виду (визуальный контроль) осуществляется контролерами качества продукции и тех. процесса.

Испытания плит МДФ с акриловым покрытием проводят на соответствие показателей, указанных в таблице 6 настоящих ТУ.

Таблица 6. «Контроль плит МДФ с акриловым покрытием»

№ п/п	Показатель	Категория испытания					Периодичность
		Визуальный контроль		Экспресс-тест		Full-тест	
		лаборант	оператор	Лаборант	оператор	лаборант	
1.	Внешний вид (наличие/отсутствие визуальных дефектов)	+	+	+	-	+	Постоянно
2.	Плотность	-	-	+	-	+	1 раз с декора
3.	Габаритные размеры (длина, ширина, толщина)	-	+	+	+	+	1 раз с декора
4.	Устойчивость к микротрещинам	-	-	-	-	+	1 раз с декора
5.	Блеск глянцевої поверхности	-	-	-	-	+	1 раз с декора
6.	Устойчивость к царапинам	-	-	-	-	+	1 раз с декора
7.	Устойчивость к пятнам, бал	-	-	-	-	+	1 раз с декора
8.	Количество выделяемого свободного формальдегида	-	-	-	-	+	1 раз в 24 часа
9.	Маркировка и упаковка	-	+	+	-	-	Постоянно

Результаты контроля заносятся в лабораторную форму контроля или протокол.

3.4 Периодические испытания готовой для отгрузки и хранящейся на складе продукции проводятся на соответствие всем требованиям настоящего ТУ при истечении срока хранения или приближения к истечению срока хранения. При соответствии всех показателей требованиям настоящих ТУ, составляется акт осмотра (разбраковки) и продлевается срок хранения еще на 1 год. При обнаружении несоответствий, составляется акт и понижается сортность продукции.

3.5 Периодически, не реже одного раза в год покрытия подлежат контролю третьей стороной по следующим показателям:

- экологическую безопасность применяемых материалов (по требованию заказчика);
- пожарно-технические характеристики (при необходимости);
- физико-механические показатели.

3.6 Результаты распространяются на весь объем продукции, выпускаемой в период до очередных периодических испытаний.

3.7 Результаты экспресс-тестов фиксируются в лабораторных отчетах. При неудовлетворительных результатах приостанавливают производство,



Ив. № подл.	Подп. и дата
Ив. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Ив. № подл.	Подп. и дата

проводят устранение причин возникновения несоответствия. Производство восстанавливают и, при получении в отобранных пяти подряд образцах удовлетворительных результатов, несоответствие считается устраненным.

3.8 Full-тесты проводят при изменении технологических параметров производства или изменении материалов, из которых производятся плиты на соответствие всем требованиям настоящих технических условий в объеме, приведенном в таблице 6. Результаты данных испытаний также фиксируются в лабораторных отчетах.

3.9 Потребитель имеет право проводить контрольную выборочную проверку соответствия плит требованиям настоящих технических условий или спецификации, применяя при этом приведенные ниже методы контроля и испытаний.

4. Методы анализа

4.1. Контроль внешнего вида, маркировку и упаковку проводят визуально сравнением с требованиями настоящих технических условий.

4.2 Список зарубежных методов испытаний, указанных в настоящих технических условиях, носят рекомендательный характер, не являются исчерпывающими и тем самым не исключают возможности применения иных зарубежных стандартных методов испытаний или метрологических аттестованных, практикуемых аккредитованными зарубежными испытательными лабораториями и центрами средств измерений.

4.3 Потребитель имеет право осуществлять входной контроль качества продукции в полном или частичном объеме требований настоящих технических условий, а также применять методы исследований и испытаний, предусмотренные EN, ISO, ASTM и др.

4.4 В случае разногласий по качеству выпущенной продукции, арбитражными методами считаются отечественные методы испытаний ГОСТ, предусмотренные настоящими техническими условиями, если иной способ разрешения возникших разногласий не оговорен в контракте или договоре на изготовление и поставку плит.

4.6. Арбитражными считаются результаты анализов, выполненные испытательной лабораторией, аккредитованной в системе ГОСТ Р в установленном порядке.

4.6. Контроль основных размеров плит МДФ с акриловым покрытием осуществляется согласно EN 325 (длина, ширина) и по EN 324-1 (толщина) или по ГОСТ 27680, металлической рулеткой 2 класса точности по ГОСТ 7502, линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 и другими измерительными инструментами с погрешностью не более 0,5 мм.

4.7. Испытания плит МДФ с акриловым покрытием на соответствие физико-механических показателей требованиям проводят – по EN 14323 или по ГОСТ 19592.

4.8. Плотность определяется по EN 323 или по ГОСТ 19592.

4.9. Устойчивость к микротрещинам. Тест выполняется на приборе MINI*MARTINDALE. Шлифовальные подушки № 7448(Серые). Груз в 6 N. Число оборотов 80. На образец 150*150 мм устанавливают пластину. Отмечают

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ
ФГУП «ИСТ-Татарстан»

Инов. № подл.	Подп. и дата	Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

маркером верхнюю точку. Блескомером замеряют степень блеска в трёх точках при 20°. Образец устанавливают в MINI*MARTINDALE, шлифуют 80 оборотов. Затем на образец устанавливают пластину и замеряют степень блеска в тех же точках.

Изменение степени блеска = (Блеск1 – блеск 2)/блеск 1 *100, %

4.10. Устойчивость к царапинам определяется согласно EN 14323.

4.11. Контроль блеска проводят согласно инструкции по эксплуатации к прибору Блескомер BYG Gloss. Замер выполняют при 20°.

4.12. Устойчивость к пятнам проводят согласно EN 14323. В качестве пятнообразователей используется: чай, кофе, ацетон.

4.13. Количество выделяемого формальдегида определяется согласно EN 717-2 или по ГОСТ 32155-2013.

4.14. Цвет и тональность лицевого слоя оценивают визуально при сравнении с эталон-образцами размерами 200х300 мм.

4.15. Количество химических веществ, выделяющихся из готовых изделий, а также периодичность контроля определяется органами санитарного надзора в соответствии с действующими методическими указаниями Минздравсоцразвития РФ.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

5.1. Транспортирование плит МДФ с акриловым покрытием осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующим на данном виде транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений. При транспортировании изделия должны быть закреплены на транспортных средствах во избежание их перемещений при перевозке.

5.2. Условия хранения и складирования плит МДФ с акриловым покрытием должны обеспечивать сохранность формы и исключить механические повреждения во время хранения.

5.3. Плиты МДФ с акриловым покрытием хранят рассортированными по декорам и размерам.

5.4. Допускается перевозка плит МДФ с акриловым покрытием в контейнерах транспортными пакетами и стопами в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными ведомствами.

6. Указания по эксплуатации

6.1. При эксплуатации плит МДФ с акриловым покрытием необходимо следовать рекомендациям производителя.

6.2. При раскрое плиты МДФ с акриловым покрытием применяется дисковая пила с трапецеидальными зубьями. Угол дисковой пилы, установленной на раскроечной машине должен иметь 90°. Не рекомендуется применять прыгающую пилу. Высота дисковой пилы при раскрое должна находиться на высоте, предотвращающей образование обзола. При раскрое плит МДФ с акриловым покрытием наиболее подходящей скоростью является 15м/мин.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ
ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И ИСПЫТАНИЙ В РЕСПУБЛИКЕ ТАТАРСТАН»

ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист

10

Инт. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инт. № дубл.	Подп. и дата	Инт. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

6.3. Не допускается:

- подвергать плиты МДФ с акриловым покрытием тепловому воздействию выше +70 ° С (открытая духовка, разогретая плита, осветительные приборы и обогреватели, горячий пар и т.д.), т.к. это может привести к деформации и отслоению пленки.
- подвергать механическому воздействию (контакт с острыми предметами, трение).
- снимать защитную пленку с плит МДФ с акриловым покрытием, до установки мебели.
- применять для ухода за фасадами из плиты МДФ с акриловым покрытием для очистки поверхностей абразивные порошки и растворители. Используйте влажную мягкую ткань и неагрессивные моющие средства.
- производить работы с фасадами из плиты МДФ с акриловым покрытием на негладких и неровных поверхностях, влекущих повреждение пленочного и ламинированного покрытия.

7. Гарантии изготовителя

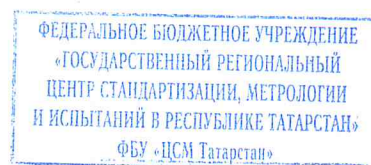
7.1. Изготовитель гарантирует соответствие плит МДФ с акриловым покрытием вышеизложенным характеристикам при соблюдении условий транспортирования, хранения, сборки и эксплуатации. В случае несоблюдения инструкции по эксплуатации изготовитель ответственности не несет.

7.2. Гарантия на плиты МДФ с акриловым покрытием и детали из них не распространяется:

- при повреждении изделия в результате производимых Заказчиком или иными лицами: погрузочно-разгрузочных работ, транспортировки, хранения, монтажа, (изделия с механическими повреждениями);
- в случаях попыток реставрации изделий силами Заказчика или не уполномоченным на это лицом;
- в случаях нарушения правил эксплуатации;
- в случаях повреждений, причиненных Заказчиком или третьим лицом;
- при использовании не по назначению, например, при эксплуатации в уличных условиях;
- в случаях порчи изделия под воздействием обстоятельств непреодолимой силы (стихийные бедствия, пожары и т.д.).

7.3. В гарантийные обязательства входит замена плит МДФ с акриловым покрытием с выявленным производственным браком. Устранение брака производится при предоставлении изделий с выявленными недостатками, либо фото, которые явно указывают на имевшие место моменты.

7.4. Гарантийный срок - 12 месяцев.



ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017

Лист

11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Приложение к ТУ 553632-007-65501405-2015

Ссылочный материал

ГОСТ 10632-2007. ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ. Технические условия

ГОСТ 27935-88. Плиты древесноволокнистые и древесно-стружечные. Термины и определения

ГОСТ 10633-78 Плиты древесно-стружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний

ГОСТ 10634-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения физических свойств

ГОСТ 10635-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе

ГОСТ 10636-90 Плиты древесно-стружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты

ГОСТ 10637-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов

ГОСТ 10905-86 Плиты поперечные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 11842-76 Плиты древесностружечные. Метод определения ударной вязкости

ГОСТ 11843-76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения твердости

ГОСТ 23234-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя

ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленного

ГОСТ 27678-88 Плиты древесно-стружечные и фанера. Перфораторный метод определения

ГОСТ 27680-88 Плиты древесно-стружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы

ГОСТ Р 54208-2010 Покрытия защитно-декоративные на мебели из древесины и древесных материалов. Классификация и обозначения

ГОСТ 8026-92 Линейки поперечные. Технические условия

EN 325-2012 Плиты древесные. Определение размеров образцов для испытания

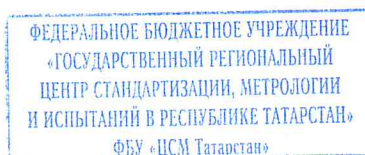
EN 326-1-1994 Плиты древесные. Отбор образцов, распиливание и контроль. Часть 1. Отбор образцов и выпиливание образцов для испытания, выражение результатов испытаний

EN 382-2-1994 Плиты древесноволокнистые. Определение поверхностного поглощения. Часть 2. Метод испытания твердых древесноволокнистых плит

EN 12311-2-2010 Листы гибкие гидроизоляционные. Определение поведения при растяжении. Часть 2. Кровельные гидроизоляционные пластмассовые и эластомерные листы

EN 14323-2004 Панели деревянные. Доски с меламиновой поверхностью для внутреннего применения. Методы испытаний

EN 319-1993 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Определение прочности на растяжение перпендикулярно плоскости плиты



Инв. № полп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 16.21.14. – 008 – 65501405 – 2017					Лист
										12
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						