

Превод от английски език

Технически данни

01.09.2020 г.

Версия: 7.0

КРОНОСПАН – МОФА, УНГАРИЯ /
 KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft.
 H-7700 Мохач, Унгария, шосе Будапеща 72
 Тел.: +36 69 529 511, Факс.: +36 69 529 539
 kronospan-mofa@kronospan-mofa.hu
 www.kronospan-mofa.hu

Необработен тънък HDF, нешлифован

Приложение и употреба:

Опаковане, FCPM, производство на врати, производство на мебели, линии за лакиране, ламиниране, монтаж, финишно фолио, сандвич панели и всякакви специални

Характеристики:

Двете страни на нашата НЕОБРАБОТЕНА ПЛОСКОСТ: ТЪНЪК HDF са нешлифовани, хомогенни, затворени и гладки.

Ако поръчката се отнася до един или повече варианти за следващите специални изисквания, можем да предложим всички качества, изброени по-долу, с CARB Фаза 2 & US. EPA TSCA дял VI или GPCO (което означава германската Наредба за забрана на химикали (German VerbotV; 01.01.2020 г); комбинация с FSC контролирана дървесина или PEFC контролиран източник и FSC или PEFC MIX Кредитен сертификат и/или различни декларации за съответствие (GSoC) съгласно IOS-MAT стандартите.

Следните качества могат да бъдат лакирани с нашата линия за лакиране: STANDARD, PLUS, EXTRA. Въпреки това стандартното качество на лакиране, което предлагаме, е с основна плоскост „PLUS“.

Знак	Характеристики	Контролни стандарти	Мерна единица	Диапазон на дебелината (mm)			
				2,0 - 2,5	> 2,5 - 4,0	> 4,0 - 6,0	> 6,0 - 8,0
t	Допустимо отклонение в дебелината	EN 324-1	mm	± 0,2			
lwt	Допустимо отклонение в дължина/широчина	EN 324-1	mm/m	± 2,0 (max.: ±5,0 mm)			
Sqt	Допустимо отклонение в правоъгълността	EN 324-2	mm/m	± 2,0			
St	Праволинейност	EN 324-2	mm/m	max.: 1,5			
D	Плътност	EN 323	kg/m ³	820 (STANDARD); Артикули: 20195 / 20197 / 20203			
				855 (PLUS); Артикули: 20258 / 20239 / 20268			
				890 (EXTRA) Артикули: 20262 / 20279 / 20288			
Dt	Допустимо отклонение в плътността	EN 323	%	±7			
Mc	Съдържание на влага	EN 322	w/w %	4,0 – 11,0			
TSW	Набъбване на дебелина - 24 ч	EN 317	w/w %	45	35	30	17
				30 (STANDARD)			
BS	Якост на огъване	EN 310	N/mm ²	35 (PLUS)	40 (PLUS)		
				40 (EXTRA)	45 (EXTRA)		

MOE	Модул на еластичност	EN 310	N/mm ²	3 000 (STANDARD)		
				3 300 (PLUS)	3 500 (PLUS)	4 000 (PLUS)
				3 800 (EXTRA)	4 000 (EXTRA)	4 400 (EXTRA)
IB	Вътрешна връзка	EN 319	N/mm ²	0,65 (STANDARD)	0,70 (STANDARD)	0,65 (STANDARD)
				0,75 (PLUS)		
				0,8 (EXTRA)	0,9 (EXTRA)	1,2 (EXTRA) 0,9 (EXTRA)
SS	Здравина на повърхността	EN 311	N/mm ²	0,8 (STANDARD)		
				1,0 (PLUS)		
				1,1 (EXTRA)		1,1 (EXTRA)
Sta	Повърхностна адсорбция (толуол)	EN 382-1	mm	150-300		
A-value	Повърхностна адсорбция (вода)	EN 382-2	g/m ²	300-600		
Sc	Съдържание на пясък (песчинки)	ISO 3340	w/w %	max.: 0,05		
HCHO Емисии на формалдехид (Моля, вижте разликата в GSoC)						
PV	Перфоратор - стойност	EN ISO 12460-5:2015	mg/100g @6,5%MC	≤5,0 (E1)		
				≤QCL (CARB Фаза 2/ EPA TSCA Дял VI - § 770.10; или IOS-MAT-0003 v15), Артикули: всички		
GA	Газов анализ	EN ISO 12460-3:2015	mg/m ² h	≤QCL (IOS-MAT-0003 v15 или IOS-MAT-018 v3), Артикули: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288		
CTE	Изпитване в камера-1	EN 717-1:2005	mg/m ³	≤0,124 (E1) Артикули: всички		
				ppm ≤0,05 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Артикули: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288		
CTG	Изпитване в камера-2	EN 16516:2017	ppm	≤0,1 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Артикули: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288		
СТА	Изпитване в камера-3	ASTM E 1333-14 или ASTM D 6007-14	ppm	≤0,13 (CARB Фаза 2/ EPA TSCA дял VI - § 770.10)		
				≤0,08 (IOS-MAT-0003 v15) Артикули: всички		

(##): в скоби - съответното качество... Ако не е посочено нищо, стойностите на параметрите са приложими за всички качества.

Изискванията за повърхността са валидни за целия размер на плоскостта.

Идентифицирането на цветовете се извършва в съответствие със стандартите на Кроношпан (еталони), като декорите на клиента се основават на предварително подписан еталон.

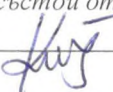
В случай на двустранно лакирани продукти, предната (лицевата) страна се квалифицира в съответствие с горепосочените изисквания, двете страни не са с едно и също качество.

С настоящото удостоверяваме, че нашите необработени продукти (тънки HDF, нешлифовани) отговарят на изискванията на EN 622-1 и на норма EN 622-5, таблица 3 - Изисквания за плоскости с общо предназначение за използване в сухи условия.

Препоръки:

HDF, произведени от КРОНОШПАН – МОФА, УНГАРИЯ, трябва да се съхраняват на сухо, с умерена температура, проветриво и защитено от атмосферни влияния място.

Ако съхранението е в зона с висока влажност или при ниски или много високи температури, се препоръчва стабилизиране на плоскостта преди използването ѝ (температура и влажност на цеха). За специфични приложения е за предпочитане да се извършат предварителни тестове.

Подписаната Калина Стоянова Кожева удостоверявам верността на извършения от мен превод от английски на български език на приложения документ – Технически данни за Тънък HDF с лаково покритие – LHDF. Преводът се състои от 2 (две) страници.
Преводач:  Калина Стоянова Кожева



Technical Data Sheet

01th of September 2020
Version: 7.0

KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft.
7700 Mohács • Hungary • Budapesti út 72.
Tel.: +36 69 529 511 • Fax.: +36 69 529 539
kronospan-mofa@kronospan-mofa.hu
www.kronospan-mofa.hu

Raw Thin HDF unsanded

Applications and uses:

Packaging, FCPM, Door industry, Furniture industry, Lacquering-, Laminating-, Mounting-, Finish foil-, Sandwich panel lines and any special



Characteristics:

Two faces of our RAW BOARD: THIN HDF are unsanded, homogeneous, closed and smooth.

If the order refers one or more variant about the next special requirements, we can offer all qualities below with CARB Phase 2 & US. EPA TSCA Title VI or GPCO {what is mean German Prohibition of Chemical Ordinance ([GermanVerbsotV; 01.01.2020](#))}; combination with FSC Controlled Wood or PEFC Controlled Source and the FSC or PEFC MIX Credit certificate and/or difference GSoC in acc. to IOS-MAT std's. Following qualities can be lacquered with our lacquering line: STANDARD, PLUS, EXTRA. However, the standard lacquered quality that we propose is with "PLUS" base board.

Sign	Characteristics	Control standards	Unit	Thickness range (mm)					
				2,0 - 2,5	> 2,5 - 4,0	> 4,0 - 6,0	> 6,0 - 8,0		
t	Thickness tolerance	EN 324-1	mm	± 0,2					
lvf	Length/Width tolerance	EN 324-1	mm/m	± 2,0 (max.: ±5,0 mm)					
Sqt	Squareness tolerance	EN 324-2	mm/m	± 2,0					
St	Straightness	EN 324-2	mm/m	max.: 1,5					
D	Density	EN 323	kg/m ³	820 (STANDARD); Articles: 20195 / 20197 / 20203					
				855 (PLUS); Articles: 20258 / 20239 / 20268					
				890 (EXTRA) Articles: 20262 / 20279 / 20288					
Dt	Density tolerance	EN 323	%	±7					
Mc	Moisture content	EN 322	w/w %	4,0 – 11,0					
TSW	Thickness Swelling - 24 h	EN 317	w/w %	45	35	30	17		
BS	Bending strength	EN 310	N/mm ²	30 (STANDARD)					
				35 (PLUS)		40 (PLUS)			
				40 (EXTRA)		45 (EXTRA)			
MOE	Modulus of elasticity	EN 310	N/mm ²	3 000 (STANDARD)					
				3 300 (PLUS)		3 500 (PLUS)		4 000 (PLUS)	
				3 800 (EXTRA)		4 000 (EXTRA)		4 400 (EXTRA)	
IB	Internal Bond	EN 319	N/mm ²	0,65 (STANDARD)		0,70 (STANDARD)		0,65 (STANDARD)	
				0,75 (PLUS)					
				0,8 (EXTRA)		0,9 (EXTRA)		1,2 (EXTRA)	0,9 (EXTRA)
SS	Surface soundness	EN 311	N/mm ²	0,8 (STANDARD)					
				1,0 (PLUS)					
				1,1 (EXTRA)		1,1 (EXTRA)			
Sta	Surface (Toluene) adsorption	EN 382-1	mm	150-300					
A-value	Surface (Water) adsorption	EN 382-2	g/m ²	300-600					
Sc	Sand (grit) content	ISO 3340	w/w %	max.: 0,05					
HCHO	Formaldehyde content & emissions (Please see the difference GSoC's!)								
PV	Perforator-value	EN ISO 12460-5:2015	mg/100g @6,5%MC	≤5,0 (E1)					
				≤QCL (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10; or IOS-MAT-0003 v15), Articles: All					
GA	Gas analysis	EN ISO 12460-3:2015	mg/m ² h	≤QCL (IOS-MAT-0003 v15 or IOS-MAT-018 v3), Articles: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288					
CTE	Chamber test-1	EN 717-1:2005	mg/m ³	≤0,124 (E1) Articles: All					
			ppm	≤0,05 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Articles: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288					
CTG	Chamber test-2	EN 16516:2017	ppm	≤0,1 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Articles: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288					
CTA	Chamber test-3	ASTM E 1333-14 or ASTM D 6007-14	ppm	≤0,13 (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10) ≤0,08 (IOS-MAT-0003 v15) Articles: All					

(##): in brackets, the quality concerned ... If nothing specified, the parameter values are applicable for all the qualities.

Herewith we certify that our raw goods (unsanded thin HDF) comply with EN 622-1 and with EN 622-5 norm Table 3 – Requirements for general purpose boards for use dry conditions.

Recommendations:

HDF produced by KRONOSPAN-MOFA Hungary Ltd. should be stored in an area dry, temperate, ventilated and protected from the weather. If the storage is in an area with a high content of humidity or at low temperatures or very high, the stabilization of the board before its use is recommended (temperature and humidity of the workshop). If finish foil process is used, we recommend heating the board before the application of the adhesive and the paper. The edges of the full-size board must be sawed (clean cut). For specific applications, it is preferable to carry out preliminary tests.