

Превод от английски език

КРОНОШПАН – ЧЕХИЯ / KRONOSPAN CR, spol. s ro
 На Храници 2361/6, 586 01 Ихлава, Чехия
 Тел.: +420 567 124 204, Факс: +420 567 124 235
 Фирмен № 62417690, идент. № ДДС: CZ62417690
 sales@kronospan.cz, www.kronospan-express.com

Технически данни (2020)

Продукт: Кухненски работни плотове (MF PB P2EN16516splashback) ПДЧ с декоративно ламинирано покритие

1. Описание на продукта

Кухненските стенни панели са изработени от носеща подложка от необработени плочи от дървесни частици PB P2 и декоративно ламинирано покритие.

ПДЧ PB P2 е трислойна плоча от дървесни частици, произведена от специално подбрани дървесни стърготини и висококачествена синтетична смола. Двустранно шлифованата ПДЧ е покрита от двете страни с HPL декоративен ламинат. Повърхностните декоративни слоеве са залепени към основата чрез дисперсионно PVAC лепило, тип D3.

Кухненските стенни панели осигуряват финалния завършек на работните плотове в кухни, офиси или работни помещения. Предпазват стените зад работната повърхност.

Кухненските стенни панели са предназначени за вертикална употреба чрез монтиране върху равна основа.

Размер на плоскостта: 4100 mm x 640 mm x 10 mm

Данни на производителя:

КРОНОШПАН – ЧЕХИЯ /
 KRONOSPAN CR, spol. s ro
 На Храници 6
 587 04 Ихлава
 Чехия
 Фирмен № 62417690

Данни за контакт за информация за продукта:

Телефон +420 567 124 204
 Зелена линия +420 800 112 222
 факс +420 567 124 132

2. Техническа производствена спецификация

| Производствени допустими отклонения при кухненски стенни панели | | | | |
|---|---------------------------------|--------------------|----------------------------------|-----------|
| Свойства | | Метод на изпитване | Характеристики / единица | Изискване |
| Допустими отклонения в размерите | Широчина | EN ISO 13894-1 | Широчина на плоскостта 640 mm | ±0,55 mm |
| | Дължина (необработена плоскост) | EN ISO 13894-1 | Дължина на плоскостта 4100 mm | -5/+10 mm |
| | Дебелина | EN ISO 13894-1 | | ± 0,5 mm |
| Праволинейност на ръбовете | | EN ISO 13894-1 | | ±0,50 mm |
| Правоъгълност на ръбовете | | EN ISO 13894-1 | | ≤2,0 mm/m |



| Производствена спецификация на сърцевината ПДЧ | | | |
|--|--------|-------------------|----------|
| Якост на огъване | EN 310 | N/mm ² | ≥ 8,5 |
| Модул на еластичност при огъване | EN 310 | N/mm ² | ≥ 1200 |
| Вътрешна връзка | EN 319 | N/mm ² | ≥ 0,20 |
| Здравина на повърхността | EN 311 | N/mm ² | ≥ 0,8 |
| Допустимо отклонение в плътността | EN 323 | kg/m ³ | ± 10 % |
| Съдържание на влага | EN 322 | % | 2 - 12 % |

| Производствена спецификация на декоративен ламинат HPL | | | |
|--|----------------|--|--|
| Устойчивост на повърхностна на износване | EN 438-2.10 | IP, брой обороти | ≥ 50 |
| Устойчивост на удар с топка с голям диаметър | EN 438-2.21 | Височина на падане [mm] | ≥ 600 |
| Устойчивост на надраскване | EN 438-2.25 | Външен вид, степен | ≥ 1 (SQ покрития) ≥ 2 (други покрития) |
| Устойчивост на оцветяване | EN 438-2.26 | Група а 1 + 2, степен Група 3, степен | ≥ 4 ≥ 4 |
| Устойчивост на водни пари | EN 438-2.14 | Външен вид, степен | ≥ 2 (SQ покрития) ≥ 3 (други покрития) |
| Устойчивост на суха топлина ^C (излагане на 160°C в продължение на 20 минути) | EN 438-2.16 | Външен вид, степен | ≥ 3 (SQ покритие) ≥ 4 (други покрития) |
| Устойчивост на повишена температура ^D (излагане на 100°C в продължение на 1 час) | EN ISO 13894-1 | Външен вид | Без увреждане на повърхността, без пукнатини и промени в цвета |

^C Определя пригодността за използване в кухни, където може да се очаква контакт със средно горещи кухненски прибори.

^D Определя пригодността за използване в кухни, където може да се очаква непосредствена близост до котлони или фурна.

3. Технически свойства

| Технически характеристики на работни плотове | | |
|---|--|---|
| Свойства | Метод на изпитване, указания | Стойност |
| Реакция на огън | EN 13501-1 | Клас D,s2-d0 |
| Съдържание на формалдехид | EN ISO 12460-5 | Клас E1 ≤ 8 mg/100 g |
| Емисии на формалдехид | EN 16516 | < 0,1 ppm (0,124 mg/m ³) |
| | EN 717-1 | < 0,05 ppm (0,062 mg/m ³) |
| Хигиенни свойства – материали за контакт с хранителни продукти | Регламент на ЕС Комисия № 10/2011 + № 2016/1416 + № 2017/752; Директива ES № 1935/2004 | Декоративната повърхност отговаря на изискванията за материали, предназначени за контакт с хранителни продукти. |

4. Инструкции за транспорт и съхранение

Опаковка:

Всеки работен плот се опакова изцяло в полиетиленово фолио, за да се предпази от повреди при транспортиране и съхранение.



Транспорт:

- Железопътни вагони, предназначени за този вид транспорт (закрити и обезопасени срещу атмосферни влияния). Във вагоните има подвижни прегради и фиксиращи устройства (courting), предпазващи стоките от повреда.
- Камиони. Използват се платнища за защита на стоките от атмосферни влияния и фиксиращи устройства (courting), за да се предотврати движението и последващата повреда на стоките в камиона.

Съхранение:

Стенните панели трябва да се съхраняват на равна повърхност, за предпочитане в оригиналната опаковка. Опаковките на отделните плоскости трябва да бъде подредени така, че долната опаковка да бъде поставена на поне 10 см над пода.

Плоскостите без предпазно фолио да се съхраняват в сухи и проветриви помещения при оптимална температура 15-25°C и относителна влажност 40-65%, на разстояние мин. 1,5 м от източник на топлина.

Неправилното съхранение, както и увреждането на защитното полиетиленово фолио може да доведе до необратими промени и трайно влошаване на качеството на плоскостите.

5. Инструкция за работа и монтаж

Предварителният монтаж (след разопаковане) е от съществено значение за кондиционирането на плоскостта. Това означава, че плоскостите се излагат на температурата и относителната влажност на околния въздух на мястото, където ще се монтират и използват. Промените в температурата и относителната влажност, каквито се срещат в сградите, могат да доведат до необратимо огъване и усукване на плоскостите. Тези промени трябва да се избягват.

Препоръчително е да предпазите от висока влажност и вода всички изрязани или фрезовани ръбове и пробити отвори. Излагането на незащитения ръб на влага може да доведе до необратими промени, като например набъбване на дебелината. Всички изрези (за контакти и др.) в плоскостите трябва да бъдат направени със заоблени ъгли с минимален радиус от 6 мм.

Монтаж на стена

Основата на стената трябва да е компактна и суха. Стенните панели могат да се фиксират към основата чрез лепене или механично закрепване (винтове, нитове). В случай на залепване се препоръчва да се използват трайно еластични лепила (напр. на полиуретанова основа или на основата на MS полимери). За залепване е възможно да се използва и двустранно залепваща монтажна лента от пяна с дебелина 1-2 мм.

Монтаж около готварски печки

Препоръчва се внимателно да се обмисли монтажът на стената зад готварския плот. Продължителното излагане на високи температури може да доведе до промени в цвета и гланца. Минималното разстояние между стенния панел и плота за вграждане (електрически или газове) е 50 мм или повече според инструкциите на производителя на плота.

За газови котлони препоръчителното разстояние на горелката от повърхността на плота е мин. 200 мм, като пламъците не трябва да влизат в контакт със стенния панел.

6. Защитни средства

Защитни средства, съобразени с метода на обработка и техническото оборудване на преработвателното предприятие (защитни очила, респиратори, ръкавици, предпазни обувки).

7. Изхвърляне на отпадъци, генерирани при обработката на работните плокове

По отношение на общите задължения, наложени от Закон № 185/2001 Coll. (Чешко законодателство), относно отпадъците, приоритетът е да се търси материална повторна употреба на съответните отпадъци, в случай че не е било възможно да се предотврати генерирането им. В това отношение тези видове отпадъци могат да се разглеждат като отпадъци, които отговарят на изискванията, определени от КРОНОШПАН - ЧЕХИЯ, Ихлава, по отношение на вложените суровини.



8. Свързани документи

- Инструкции за почистване и поддръжка на работни плотове
- Химическа устойчивост и хигиенни свойства на HPL

Работни плотове EN16516

Последна актуализация: 24.06.2020 г.

Подписаната Калина Стоянова Кожева удостоверявам верността на извършения от мен превод от английски на български език и приложения документ – Технически данни. Преводът се състои от 4 (четири) страници.

Преводач:



Калина Стоянова Кожева



Technical data sheet (2020)

Product: Kitchen Worktops (MF PB P2EN16516splashback) Particleboards with decorative laminate coating



1. Product identification

Splashback is constructed from raw particleboard PB P2 as a supporting substrate and decorative laminates.

Particleboard PB P2 is three-layer particleboard manufactured from specially selected wood chips and high quality synthetic resin. Particleboard, sanded on both sides, is covered with decorative HPL laminate on the both sides. Surface decorative layers are bonded to substrate by dispersion PVAC adhesive, type D3.

Splashbacks in combination with worktops provide the finishing touch to worktops in kitchens, offices or work areas. They protect the walls behind the work surface.

Splashbacks are intended for vertical installation by mounting to flat substrate.

Kitchen screens are designed for vertical installation by mounting on a flat surface.

Board size: 4100mm x 640 mm x 10 mm

Manufacturer identification:

KRONOSPAN CR, spol. s r. o.
 Na Hranici 6
 587 04 Jihlava
 Czech Republic
 Business ID 62417690

Contact data for product information:

Phone +420 567 124 204
 Green Line +420 800 112 222
 Fax +420 567 124 132

2. Technical production specification

| Production tolerances of Kitchen splashbacks | | | | |
|--|---------------------------|----------------|----------------------|-------------|
| Property | | Test method | Attribute / unit | Requirement |
| Dimensional tolerances | Width | EN ISO 13894-1 | Board width 640 mm | ± 0,55 mm |
| | Length (unmachined board) | EN ISO 13894-1 | Board length 4100 mm | -5/+10 mm |
| | Thickness | EN ISO 13894-1 | | ± 0,5 mm |
| Edge straightness | | EN ISO 13894-1 | | ± 0,50 mm |
| Edge squareness | | EN ISO 13894-1 | | ≤ 2,0 mm/m |

| Production specification related to core particleboard | | | |
|--|--------|-------------------|----------|
| Bending strength | EN 310 | N/mm ² | ≥ 8,5 |
| Modulus of elasticity in bending | EN 310 | N/mm ² | ≥ 1200 |
| Internal bond | EN 319 | N/mm ² | ≥ 0,20 |
| Surface soundness | EN 311 | N/mm ² | ≥ 0,8 |
| Density tolerance | EN 323 | kg/m ³ | ± 10 % |
| Moisture content | EN 322 | % | 2 - 12 % |

Technical data sheet (2020)

| Production specification related to decorative laminate HPL | | | |
|---|----------------|--|---|
| Resistance to surface abrasion | EN 438-2.10 | IP, number of revolutions | ≥ 50 |
| Resistance to impact with large diameter ball | EN 438-2.21 | Drop height [mm] | ≥ 600 |
| Scratch resistance | EN 438-2.25 | Appearance, grade | ≥ 1 (SQ finishes) ≥ 2 (other finishes) |
| Resistance to staining | EN 438-2.26 | Group a 1 + 2, grade Group 3, grade | ≥ 4 ≥ 4 |
| Resistance to water vapour | EN 438-2.14 | Appearance, grade | ≥ 2 (SQ finishes) ≥ 3 (other finishes) |
| Dry heat resistance ^c (exposition to 160°C for 20 minutes) | EN 438-2.16 | Appearance, grade | ≥ 3 (SQ finish) ≥ 4 (other finishes) |
| Resistance to elevated temperature ^d (exposition to 100°C for 1 hour) | EN ISO 13894-1 | Appearance | No surface damaging, no cracks and colour changes |

^c Determines the suitability for use in kitchens where contact with medium-hot kitchen utensils can be expected.

^d Determines the suitability for use in kitchens where the close proximity of a cooking ranges or oven can be expected.

3. Technical properties

| Technical properties of Worktops | | |
|---|---|---|
| Property | Test method, directives | Value |
| Reaction to fire | EN 13501-1 | Class D,s2-d0 |
| Formaldehyde content | EN ISO 12460-5 | Class E1 ≤ 8 mg/100 g |
| Formaldehyde emissions | EN 16516 | < 0,1 ppm (0,124 mg/m ³) |
| | EN 717-1 | < 0,05 ppm (0,062 mg/m ³) |
| Hygienic properties – materials for contact with foodstuff | EU regulation Commission No.10/2011 + No. 2016/1416 + No.2017/752; Directive ES no. 1935/2004 | Decorative surface comply with requirement for materials intended for contact with foodstuff. |

4. Instruction for transport and storage

Packing:

Each worktop is wholly wrapped in PE foil to protect against damage during transport and storage.

Transport

- Railway carriages intended for this type of transport (closed and secured against climatic influence). In the carriages there are movable obstruction and fixing device (courting) which protects the goods against the damage.
- By road trucks. Canvas covers are used to protect the goods against climatic influence and fixing device (courting) are used to disable the movement and consequent damage of the goods inside the truck.

Storage

Splashbacks should be stored on flat surface, preferably in the original packaging. The individual board packing must be interleaved, the bottom package should be placed at least 10 cm above the floor.

Boards without protective foil shall be stored in a dry and ventilated area at an optimal temperature of 15 - 25°C and a relative humidity of 40 - 65%, at distance of min. 1.5 m from the heat source.

Improper storage as well as damage to the protective PE foil can lead to irreversible changes and permanent deterioration of the boards.

Technical data sheet (2020)

5. Instruction for handling and installation

Prior installation (after unwrapping) is essential the board conditioning. It means exposed to temperature and relative humidity of ambient air where the boards will be installed and used. The changes in temperature and relative humidity such as are encountered on building size, may cause panels to bow and twist irreversibly. These changes need to be avoided.

It is recommended to protect against the impact of high humidity and water all cut or milled edges and drilled holes. Exposure of the unprotected edge to moisture can lead to irreversible changes such as swelling in thickness. All cut-outs (for sockets etc.) in boards must be made with rounded corners with a minimum radius of 6 mm.

Installation on wall

The wall substrate must be compact and dry. The splashbacks can be fixed to the substrate by gluing or mechanical fastening (screws, rivets). In case of gluing it is recommended to use permanently elastic adhesives (e.g. PU-based or MS Polymer-based). As a gluing it is also possible to use double-sided adhesive foam mounting tape in thickness 1-2mm.

Installation in place of cookers

It is recommended to carefully consider the installation on wall behind the hob. Prolonged exposure to high temperatures can lead to changes in color and gloss. The minimum distance between the splashback and any cook top (electric or gas) is 50 mm or larger according to the hob manufacturer's instructions.

For gas cookers, the recommended distance of the burner from the hob surface is min. 200 mm, the flames must not come into contact with the splashback.

6. Protective equipment

Protective means fitting to the processing method and technical equipment of the processing plant (protective goggles, respirators, gloves, safety shoes).

7. Disposal of waste generated during worktops processing

With regards to general obligations imposed by the Act No.185/2001 Coll. (Czech law), on waste, the priority is to search for the material reuse of the respective waste in case that it was not possible to prevent its generation. In this respect those types of waste can be regarded as waste which complies with the requirements stipulated by Kronospan CR spol. s r. o. Jihlava concerning input raw material.

8. Related documents

- Cleaning and maintenance instructions for worktops
- Chemical resistance and hygienic properties of HPL