

"ВИСТА ПРО" ООД, Бургас, ул.Оборище 80А, тел./факс: 056 / 82 4004, мобилен: 0 888 660 282, e-mail: vista\_bs@abv.bg  
 "VISTA PRO" LTD, Burgas, 80A Oboriste Str., Tel./Fax: +359 56 / 82 4004, Mobile: +359 888 660 282, e-mail: vista\_bs@abv.bg

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: Работни плотове EN16516 постформинг

### Работни плотове на основата на ПДЧ с декоративно ламинирано покритие (постформинг)

#### 1. Описание на продукта

Работният плот е изработен от носеща подложка от плочи от дървесни частици РВ Р2 и покритие от постформинг ламинат. ПДЧ РВ Р2 е трислойна плоча от дървесни частици, произведена от специално подбрани дървесни стърготини и висококачествена синтетична смола. Двустранно шлифованата ПДЧ е покрита от горната и предната страна с НРЛ постформинг ламинат и балансиращо целулозно фолио от долната страна. Съединението между ламината и балансиращото фолио е снабдено с полиуретаново уплътнение, предпазващо от водни пари (пароизолация). Предната страна на ръба на плочата от дървесни частици е подсилена с HDF лента.

Повърхностните слоеве са залепени към основата чрез дисперсионно РVАС лепило, тип D3.

Повърхността на ламината се характеризира с повишена устойчивост на повърхностно износване, надраскване, удар и на суха топлина.

Тези плотове имат широк спектър на приложение в мебелната промишленост - кухненски плотове, плотове за маси, барове и гишетата и др.

#### 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 600 mm	±0,55 mm
			Широчина на плоскостта 900 mm	±0,70 mm
			Широчина на плоскостта 1200 mm	±0,85 mm
	Дължина (необработена плоскост)	EN ISO 13894-1	Дължина на плоскостта 4100 mm	-5/+10 mm
	Дебелина	EN ISO 13894-1		± 0,4 mm
	Праволинейност на ръбовете	EN ISO 13894-1		±0,50 mm
	Правоъгълност на ръбовете	EN ISO 13894-1		≤2,0 mm/m



Отклонение от равнинността <sup>A</sup> (деформация по ширина или дължина)	EN ISO 13894-1	в размера ≤ 0,50 m	max. 0,8 mm
		в размера ≤ 0,60 m	max. 0,9 mm
		в размера ≤ 0,70 m	max. 1,1 mm
		в размера ≤ 0,80 m	max. 1,3 mm
		в размера ≤ 0,90 m	max. 1,6 mm
		в размера ≤ 1,00 m	max. 2,0 mm
		размер, по-голям от 1,0m <sup>B</sup>	max. 2,0 mm/m

<sup>A</sup> Многобройни фактори, включително промени в температурата и относителната влажност, каквито се срещат в сградите, могат да причинят необратимо огъване и усукване на плоскостите. Поради това, това изискване е приложимо само в момента на доставката и за плоскости, които не са механично фиксирани при крайното приложение.

<sup>B</sup> За елементи с размери, по-големи от 1000 мм, измерването се извършва с помощта на уред за измерване на огъването с дължина 1000 мм.

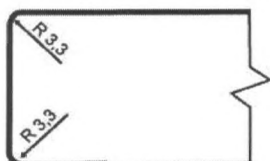
Производствена спецификация на сърцевината ПДЧ			
Якост на огъване	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8,5
Модул на еластичност при огъване	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1200
Вътрешна връзка	EN 319	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,20
Здравина на повърхността	EN 311	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,8
Допустимо отклонение в плътността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

Производствена спецификация на декоративен постформинг ламинат HPL			
Устойчивост на повърхностна на износване	EN 438-2.10	IP, брой обороти	≥ 150
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 a 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 <sup>C</sup> (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 <sup>D</sup> (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

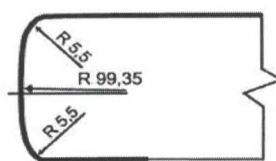
<sup>C</sup> Определя пригодността за използване в кухни, където може да се очаква контакт със средно горещи кухненски прибори.

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

### Профили на ръбовете на работния плот:



U



L



2



### 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 формалдеhid	EN ISO 12460-5	Клас E1 ≤ 8 mg/100 g
Емисии на формалдеhid	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m <sup>3</sup> )
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m <sup>3</sup> )
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 платници 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.

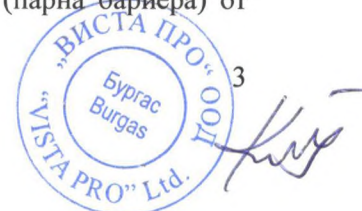
### 5. Инструкция за работа и монтаж

Предварителният монтаж (след разопаковане) е от съществено значение за кондиционирането на плоскостите. 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.

Всички изрязани или фрезовани ръбове и пробити отвори (за монтиране на мивки, готварски печки и други отвори) трябва да бъдат защитени от висока влажност и вода. Излагането на незащитения ръб на влага може да доведе до необратими промени, като например набъбване на дебелината. Всички изрези за мивки/готварски плотове и други отвори в плоскостите трябва да бъдат направени със заоблени ъгли с минимален радиус от 6 мм. Минималното разстояние на изрязаните отвори за мивки/плотове за вграждане от края или друг изрязан отвор трябва да бъде 300 мм.

Препоръчително е ръбовете на изрязаните отвори за плотове за вграждане да се защитят със самозалепваща се алуминиева лента, също така трябва да се създаде достатъчно безопасно разстояние от плота, както е посочено в инструкциите за монтаж на производителя на плота.

В случай на поставяне на съдомиялни машини и готварски печки под работните плотове се препоръчва използването на самозалепваща се алуминиева лента върху края на ламината (парна бариера) от



долната страна на работните плотове.

## 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 плотове

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

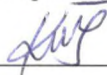
- Инструкции за почистване и поддръжка
- Химическа устойчивост и хигиенни свойства на HPL

Работни плотове EN16516

Последна актуализация: 07.05.2020 г.

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

Преводач:

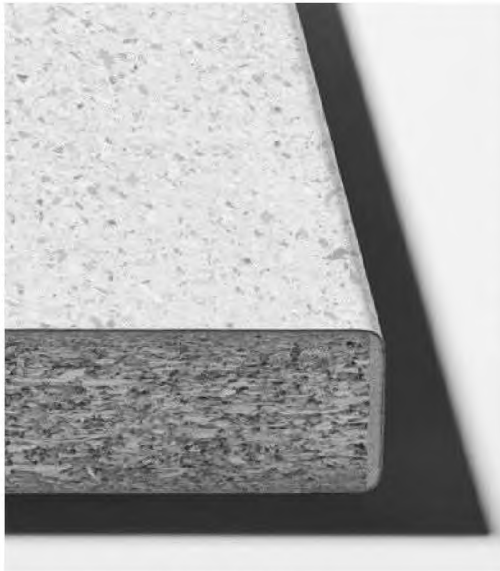


Калина Стоянова Кожева



## Technical data sheet (2020)

### Product: Worktops EN16516 postformed Worktops on particleboard basis with decorative laminate coating (postformed)



#### 1. Product identification

Worktop is constructed from particleboard PB P2 as a supporting substrate covered with postforming laminate. 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 postforming HPL laminate on the top and front side and balancing cellulose foil on the bottom side. Joint between laminate and balancing foil is provided with water vapour protection polyurethane seal (steam barrier). Front side of particleboard edge is reinforced by HDF strip.

Surface layers are bonded to substrate by dispersion PVAC adhesive, type D3.

The laminate surface is characterized by an increased resistance to surface wear, scratching, impact and to dry heat.

These worktops have a wide application range in furniture industry kitchen worktops, table tops, bars and counters etc.

#### 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 Worktops EN16516				
Property		Test method	Requirement	
Dimensional tolerances	Width	EN ISO 13894-1	Board width 600 mm	± 0,55 mm
			Board width 900 mm	± 0,70 mm
			Board width 1200 mm	± 0,85 mm
	Length (unmachined board)	EN ISO 13894-1	Board length 4100 mm	-5/+10 mm
	Thickness	EN ISO 13894-1		± 0,4 mm
Edge straightness		EN ISO 13894-1		± 0,50 mm
Edge squareness		EN ISO 13894-1		≤ 2,0 mm/m
Deviation from flatness <sup>a</sup> (deflection in width or length)		EN ISO 13894-1	in size ≤ 0,50 m	max. 0,8 mm
			in size ≤ 0,60 m	max. 0,9 mm
			in size ≤ 0,70 m	max. 1,1 mm
			in size ≤ 0,80 m	max. 1,3 mm
			in size ≤ 0,90 m	max. 1,6 mm
			in size ≤ 1,00 m	max. 2,0 mm
			size greater than 1,0m <sup>b</sup>	max. 2,0 mm/m

<sup>a</sup> Numerous factors, including changes in temperature and relative humidity such as are encountered on building size, may cause panels to bow and twist irreversibly. This requirement is therefore only applicable at the time of delivery and for boards which are not mechanically fixed in final application.

<sup>b</sup> For elements of dimensions greater than 1000 mm, measurement shall be made using a bow gauge of 1000 mm length.



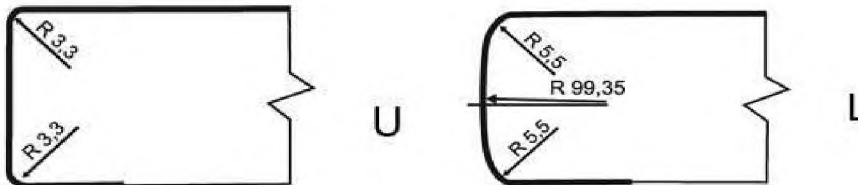
## Technical data sheet (2020)

Production specification related to core particleboard			
Bending strength	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8,5
Modulus of elasticity in bending	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1200
Internal bond	EN 319	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,20
Surface soundness	EN 311	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,8
Density tolerance	EN 323	kg/m <sup>3</sup>	± 10 %
Moisture content	EN 322	%	2 - 12 %
Production specification related to decorative postforming laminate HPL			
Resistance to surface abrasion	EN 438-2.10	IP, number of revolutions	≥ 150
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 <sup>c</sup> (exposition to 160°C for 20 minutes)	EN 438-2.16	Appearance, grade	≥ 3 (SQ finish) ≥ 4 (other finishes)
Resistance to elevated temperature <sup>d</sup> (exposition to 100°C for 1 hour)	EN ISO 13894-1	Appearance	No surface damaging, no cracks and colour changes

<sup>c</sup> Intended for suitability for use in kitchens where contact with medium-hot kitchen utensils can be expected.

<sup>d</sup> Intended for suitability for use in kitchens where the close proximity of a cooking ranges or oven can be expected.

### Worktops Edge Profiles:



### 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 <sup>3</sup> )
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m <sup>3</sup> )
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.

## Technical data sheet (2020)

### 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

Worktops 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.

### 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.

All cut or milled edges and drilled holes (for the installation of sinks, cookers and other penetrations) must be protected against the impact of high humidity and water. Exposure of the unprotected edge to moisture can lead to irreversible changes such as swelling in thickness. All cut-outs for sinks/cookers and other holes in boards must be made with rounded corners with a minimum radius of 6 mm. The minimum distance of the cut-outs for sinks/cookers from the end or another cut-out should be 300 mm. It is recommended to protect the edges of the hob cut-outs with self-adhesive aluminium tape, also sufficient safety distance must be created from the hob as specified by the hob manufacturer's installation instructions.

In the case of placing dishwashers and stoves underneath of worktops, it is recommended to use self-adhesive aluminium tape over the end of laminate (steam barrier) on the bottom side of the worktops.

### 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
- Chemical resistance and hygienic properties of HPL