

Technický list

Produkt: Worktops EN 16516 postformed Pracovní dřevotřískové desky s dekorativním postformingovým laminátem



1. Informace o výrobku

Nosným jádrem je třívrstvá plošně lisovaná dřevotřísková deska PB P2 vyráběná ze speciálně tříděných dřevěných třísek spojených vysoko kvalitní syntetickou pryskyřicí. Oboustranně broušená deska PB P2 je z horní a přední strany opatřena postformingovým laminátem HPL s dekorativním povrchem. Ze spodní strany je aplikována protitahová celulózová folie. Přední hrana je opatřena proužkem HDF pro zvýšení odolnosti. Styk postformingového laminátu a protitahové folie na spodní straně desky je opatřen polyuretanovým proužkem.

Lepení povrchových vrstev k nosné desce je prováděno disperzním PVAC lepidlem, typu D3.

Laminátový povrch desek je charakteristický zvýšenou odolností proti oděru, nárazu, poškrábání a odolností proti zvýšené teplotě.

Pracovní desky mají široké použití v nábytkářském průmyslu jako kuchyňské pracovní desky, stolové desky, pulty, bary atd.

Výrobce:

Kronospan CR, spol. s r.o.
 Na hranici 6
 584 07 Jihlava
 Česká republika
 IČO 62417690

Informace k výrobku:

telefon +420 567 124 204
 zelená linka +420 800 112 222
 fax +420 567 124 132

2. Technické výrobní specifikace

Výrobní tolerance Pracovních desek				
Vlastnost		Metoda zkoušení	Atribut / jednotka	Požadavek
Tolerance jmenovitých rozměrů	šířka	EN ISO 13894-1	Deska šíře 600 mm	± 0,55 mm
			Deska šíře 900 mm	± 0,70 mm
			Deska šíře 1200 mm	± 0,85 mm
	Délka (neopracovaná deska)	EN ISO 13894-1	Deska délky 4100 mm	-5/+10 mm
	tloušťka	EN ISO 13894-1		± 0,4 mm
Tolerance přímosti boků		EN ISO 13894-1		± 0,50 mm
Tolerance pravouhlosti		EN ISO 13894-1		≤ 2,0 mm/m
Rovinnost povrchu (průhyb desky v délce nebo šířce) ^a		EN ISO 13894-1	Do rozměru ≤ 0,50 m	max. 0,8 mm
			Do rozměru ≤ 0,60 m	max. 0,9 mm
			Do rozměru ≤ 0,70 m	max. 1,1 mm
			Do rozměru ≤ 0,80 m	max. 1,3 mm
			Do rozměru ≤ 0,90 m	max. 1,6 mm
			Do rozměru ≤ 1,00 m	max. 2,0 mm
			Rozměr nad 1,0m ^b	max. 2,0 mm/m

^a Mnoho okolností jako je změna teploty a relativní vlhkosti, jaké jsou časté na staveništích, mohou vést ke kroucení a prohýbání desek. Proto tyto tolerance jsou platné pro desky pouze v době dodání a pro desky, které nejsou mechanicky připevněny.

^b Pro desky o velikosti větší než 1 m se používá latě na měření průhybu v délce 1,0m.

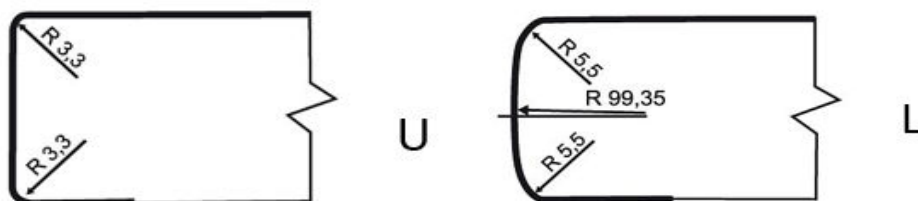
Technický list

Výrobní specifikace vztahující se k jádrovým dřevotřískovým deskám			
Pevnost v ohybu	EN 310	N/mm ²	≥ 8,5
Modul pružnosti v ohybu	EN 310	N/mm ²	≥ 1200
Rozlupčivost	EN 319	N/mm ²	≥ 0,20
Přidrženost povrchu	EN 311	N/mm ²	≥ 0,8
Tolerance hustoty	EN 323	kg/m ³	± 10 %
Obsah vlhkosti	EN 322	%	2 - 12 %
Výrobní specifikace vztahující se k dekorativnímu postformingovému laminátu HPL			
Odolnost proti opotřebení povrchu	EN 438-2.10	IP, počet otáček	≥ 150
Odolnost proti nárazu koulí o velkém průměru	EN 438-2.21	Výška pádu [mm]	≥ 600
Odolnost proti poškrábání	EN 438-2.25	Vzhled, stupeň	≥ 1 (lesklé povrchy) ≥ 2 (ostatní)
Odolnost proti vzniku skvrn	EN 438-2.26	Skupina 1 + 2, stupeň Skupina 3, stupeň	≥ 4 ≥ 4
Odolnost proti vodní páře	EN 438-2.14	Vzhled, stupeň	≥ 2 (lesklé povrchy) ≥ 3 (ostatní)
Odolnost proti suchému teplu ^c (expozice 160°C po dobu 20 minut)	EN 438-2.16	Vzhled, stupeň	≥ 3 (lesklé povrchy) ≥ 4 (ostatní)
Odolnost proti zvýšené teplotě ^d (expozice 100°C po dobu 1h)	EN ISO 13894-1	Vzhled	bez poškození povrchu, prasklin a změny barvy

^c Určeno pro vhodnost pro použití v kuchyních, kde se může očekávat kontakt se středně horkým kuchyňským nádobím.

^d Určeno pro vhodnost pro použití v kuchyních, kde se může očekávat blízkost varného prostoru nebo pečicí trouby.

Profily hran desek:



3. Technické vlastnosti

Technické vlastnosti Pracovních desek		
Vlastnost	Metoda zkoušení, předpisy	Hodnota
Reakce na oheň	EN 13501-1	Třída D,s2-d0
Index šíření plamene po povrchu hmoty	ČSN 730863	is < 30 mm/min
Obsah formaldehydu	EN ISO 12460-5	Třída E1 ≤ 8 mg/100 g
Únik formaldehydu	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m ³)
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m ³)
Hygienické požadavky – materiál pro styk s potravinami	Zákon č. 258/200; nařízení EU č.10/2011 +č.2016/1416 + č.2017/752; nařízení ES č. 1935/2004	Dekorační povrch splňuje požadavky dané pro materiály a předměty určené pro styk s potravinami.

Technický list

4. Pokyny pro přepravu a skladování

Balení desek:

Každá pracovní deska je zabalena do ochranné folie chránící proti poškození při přepravě a skladování.

Přeprava:

- Kamiony, zboží je chráněno proti povětrnostním vlivům plachtováním a proti poškození při posunu kurtováním.
- Železničními vagony, určenými pro tento druh přepravy (uzavřené a zajištěné proti povětrnostním vlivům), zboží je ve vagonech zajištěno proti poškození pohyblivou přepážkou a kurtováním.

Skladování

Desky skladovat na rovném podkladu, nejlépe v originálním obalu v zastřešeném prostoru. Jednotlivé balíky desek musí být proloženy, spodní balík by měl být uložen minimálně 10 cm nad podlahou.

Desky bez ochranné folie skladovat v suchém a dobře větraném prostoru při optimální teplotě 15 – 25°C a relativní vlhkosti vzduchu 40 - 65 %, vzdálené min. 1,5 m od zdroje tepla.

Nesprávné skladování a také poškození ochranného obalu může vést k nevratným změnám a trvalému znehodnocení desek.

5. Pokyny pro montáž a zpracování

Před instalací (po rozbalení) je doporučeno provést klimatizaci desek, tj. vystavení teplotě a vlhkosti okolnímu prostředí, kde budou desky instalovány. Změny v průběhu teploty a relativní vlhkosti zejména na staveništích mohou vést k prohýbání anebo kroucení desek. Těm je potřeba se vyvarovat.

Všechny řezné hrany i vytvořené otvory (pro instalaci dřezů, vaříčů a jiných prostupů) je potřeba ochránit proti působení vysoké vlhkosti a vody. Vystavení nechráněné hrany vlhkosti může vést k nevratným změnám jako je bobtnání v tloušťce. Otvory a výřezy v deskách musí být vytvářeny s kulatými rohy o minimálním poloměru 6 mm. Minimální vzdálenost výřezů pro varné desky či dřezy od konce desky nebo dalšího výřezu by měla být 300 mm.

Hrany výřezů pro varné desky je doporučeno chránit samolepicí hliníkovou páskou, zároveň musí být vytvořena dostatečná bezpečnostní mezera od varné desky stanovená pokyny výrobce varné desky.

V případě umístění myček a sporáků pod pracovní desky je doporučeno použití samolepicí hliníkové pásky i přes ukončení laminátu (parovou zábranu) na spodní straně desky.

6. Ochranné pomůcky

Při práci používejte ochranné pomůcky podle způsobu zpracování a technického vybavení zpracovatelské firmy (ochranné brýle, respirátory, rukavice, bezpečnostní obuv).

7. Likvidace odpadu vzniklého při zpracování pracovních desek

Vzhledem k obecným povinnostem stanoveným zákonem č.185/2001 Sb., o odpadech je vždy přednostně nutné hledat pro dané odpady, pokud jejich vzniku nebylo možné zabránit, materiálové využití. V tomto směru je možné na tyto druhy odpadu nahlížet jako na odpady, které splňují požadavky stanovené firmou Kronospan CR, spol. s r.o. Jihlava pro vstupní suroviny.

Pokud v místě vzniku odpadu neexistují technické nebo ekonomické předpoklady pro splnění povinnosti přednostního materiálového využívání odpadů z OSB, je třeba je využít energeticky v energetických zařízeních k tomuto účelu určených jako palivo.

Firma Kronospan CR je schopna zajistit zpracování tohoto odpadu při zpětném odběru.

8. Související dokumenty

- Doporučení správné ochrany a čištění
- Chemická odolnost a hygienické vlastnosti materiálu HPL