

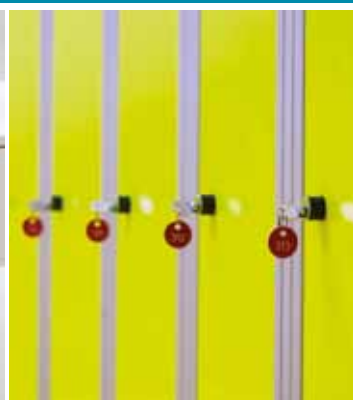
PRZEWODNIK TECHNICZNY

Panele kompaktowe do wnętrza





Od 1956 roku firma Polyrey rozwija, produkuje i wprowadza na rynek panele dekoracyjne i techniczne lite laminowane do projektowania i wykańczania wnętrz. Polyrey oferuje kompaktowy lity laminat do rozwiązań takich jak panele ścienne i produkcja mebli (blaty stołowe, kabiny toaletowe, szafki itp.). Panele kompaktowe firmy Polyrey to idealny partner do wszystkich projektów, począwszy od projektów komercyjnych w biurach, zakładach opieki zdrowotnej i budownictwie mieszkaniowym.



 **MADE IN FRANCE**



Spis treści

1	Rozwiązania w zakresie płyt kompaktowych do zastosowania we wnętrzach	s. 6
A.	Asortyment	s. 6
B.	Zastosowania	s. 10
C.	Sprawność	s. 12
2	Właściwości techniczne	s. 17
A.	Skład	s. 17
B.	Właściwości techniczne	s. 18
3	Wysyłka i magazynowanie	s. 20
A.	Postępowania z materiałem	s. 20
B.	Warunki paletowania i przechowywania	p. 21
C.	Kondycjonowanie	s. 21
4	Wykańczanie maszynowe paneli kompaktowych	s. 22
A.	Cięcie	s. 22
B.	Wiercenie	s. 25
C.	Otwory i kąty zewnętrzne	s. 26
D.	obróbka krawędzi	s. 26
E.	Grawerunki	s. 27
5	Montaż i mocowanie	s. 29
A.	Instalacja pozioma	s. 29
B.	Instalacja pionowa do okładzin ściennych	s. 31
C.	Instalacja pionowa do produkcji mebli	s. 36
6	Konserwacja	s. 39
A.	Odporność na zabrudzenia i substancje chemiczne	s. 39
B.	Wskazówki dotyczące czyszczenia	s. 43

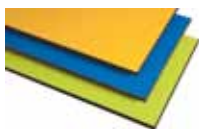
1 | Rozwiązania w zakresie płyt kompaktowych do zastosowania we wnętrzach

Produkty kompaktowe Polyrey to grube wysokociśnieniowe panele laminowane składające się z warstw papieru kraft oraz dwóch ozdobnych boków impregnowanych żywicą termoutwardzalną.

Ze względu na ich wzmocnione właściwości techniczne i innowacyjną antybakteryjną technologię przygotowania Santized® płyty te są idealne do intensywnego użytkowania (miejsca publiczne), miejsc wilgotnych (pomieszczenia sanitarne) lub pomieszczeń wrażliwych (opieka zdrowotna). Idealnie nadają się do montażu poziomego (blaty robocze, blaty stołowe) lub pionowego (okładziny ściienne, boksy). Płyty kompaktowe są klasyfikowane jako samonośne od 8 mm grubości i nadające się do obróbki maszynowej na całej swojej grubości, a ich elastyczność w odniesieniu do możliwości instalacji pozwala na dużą swobodę twórczą.

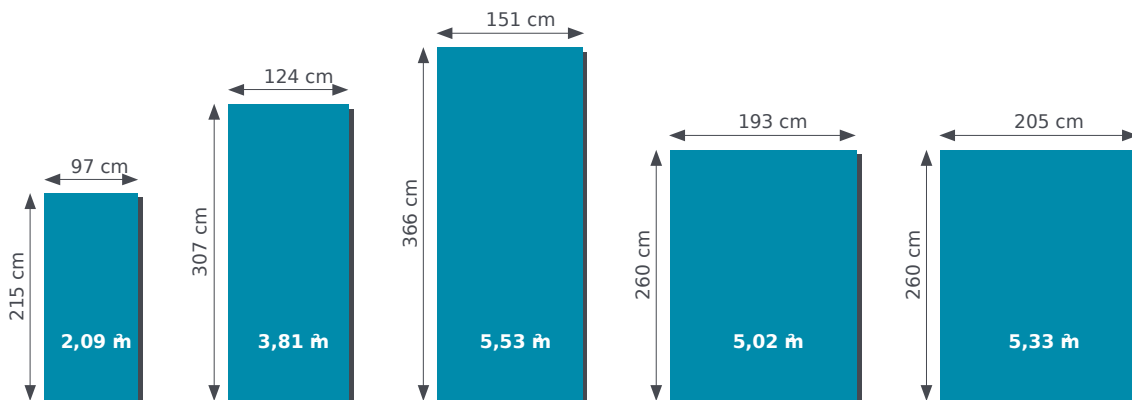
A | Asortyment wyrobów

1. Reysipur® Laminat kompaktowy



Panele kompaktowe Reysipur® są dostępne w prawie 300 dekorach w wykończeniu matowym, satynowym (FA) i w szerokiej gamie rozmiarów, co pozwala na maksymalną optymalizację. Jest to idealne rozwiązanie techniczne i dekoracyjne do wymagających lokalizacji.

Kod	Laminat kompaktowy HPL REYSIPUR®				
ROZMIAR	215 × 97 cm	307 × 124 cm	366 × 151 cm	260 × 193 cm	260 × 205 cm
Grubość	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm			6 - 10 - 12,5 mm	
Klasa	Standardowe Z czarnym rdzeniem z papieru kraft			Standardowe Z brązowym rdzeniem z papieru kraft	Standardowe Z brązowym lub czarnym rdzeniem z papieru kraft
	Ognioodporne Z czarnym rdzeniem z papieru kraft				



Prosimy o kontakt w sprawie dostępnych rozmiarów dekorów i terminów realizacji.
Inne formaty wymiarowe – rozmiary arkuszy (np.: 432 × 166 cm) / grubości / klasy na zamówienie.



2. Monochrom® Laminat kompaktowy



Panel kompaktowy Monochrom® jest samonośnym, grubym panelem HPL dostępnym w czystej bieli lub głębokiej czerni w różnych wykończeniach – matowy, satynowy, połysk lub faktura kamienia. Ten produkt z jednokolorowym rdzeniem jest unikalny pod względem jego wyrafinowanej elegancji i jakości, zapewniając meblom nowoczesny obraz i tworząc jednolity i spójny efekt.



Biały



Czarny

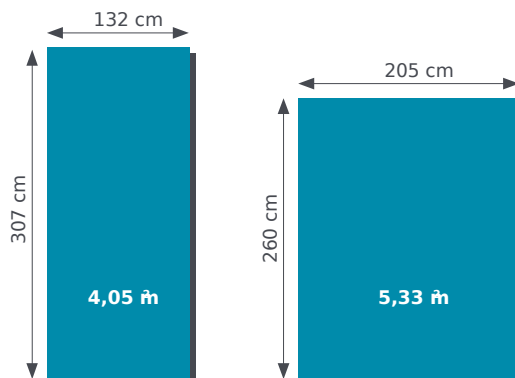
Kod	Laminat lity kompaktowy Monochrom®	
ROZMIAR	307 × 132 cm	260 × 205 cm
Grubość	10 - 12,5 mm	8 - 10 - 12,5 mm
Klasa	Ogniodoporne Z białym rdzeniem z papieru kraft	
WYKOŃCZENIE	FA - ROCHE - BRIHG	FA

Kod	Laminat lity kompaktowy Monochrom®
ROZMIAR	307 × 132 cm
Grubość	10 - 12,5 mm
Klasa	Standardowe Z rdzeniem z papieru kraft w kolorze głębokiej czerni
WYKOŃCZENIE	FA - ROCHE - BRIHG



Laminat kompaktowy z białym rdzeniem jest również dostępny w różnych jednolitych kolorach w wykończeniu matowym, satynowym (FA), rozmiar 260 x 205 cm.

W zależności od koloru rdzenia nie zawsze jest możliwe uzyskanie idealnej kombinacji pomiędzy laminatami kompaktowymi Monochrom® i Reysipur®.



Prosimy o kontakt w sprawie dostępnych rozmiarów dekorów i terminów realizacji.
Inne formaty wymiarowe – rozmiary płyt / grubości / klasy na zamówienie.



B | Zastosowania

Panele kompaktowe są stosowane głównie w takich zastosowaniach jak panele ściennie, produkcja mebli i blatów roboczych w następujących sektorach:

SŁUŻBA ZDROWIA

Laboratoria: blaty stołów, meble
Szpitale i domy opieki:
małe stoliki, stoły i wezglowia
Korytarze i poręcze
Kabiny i prysznice
Pomieszczenia czyste

ZALETY PRODUKTÓW

- Odporność na typowe środki dezynfekcyjne i czyszczące (takie jak Anios, Clinimax lub Ecolab)
- Higieniczność i zintegrowana antybakteryjna technologia przygotowania Santized®
- Odporność na uderzenia i zadrapania spowodowane przez wózki
- Przezroczystość dla promieniowania rentgenowskiego

Wyposażenie wnętrz

Biurka recepcyjne
Panele ściennie i ścianki działowe
Meble nowoczesne

ZALETY PRODUKTÓW

- Odporność na ścieranie, uderzenia i zadrapania
- Dostępne są różne grubości od 4 mm
- Dostępność prawie 300 dekorów
- Można wykonywać różne profile i kreatywne cięcia

Budynki mieszkaniowe

Parapety i ramy okienne
Podstopnice
Blaty robocze / stoły kuchenne
Ściany boczne

ZALETY PRODUKTÓW

- Antybakteryjność i zatwierdzenie do kontaktu z żywnością
- Wodoodporność i odporność na rozpryski wody
- Panele samonośne przy grubości od 8 mm wzwyż
- Możliwość wbudowania zlewozmywaka lub płyty grzewczej



Edukacja i wypoczynek

Meble szkolne
Szafki i szatnie
Przebieralnie, prysznice, kabiny
Ściany działowe i drzwi
Kemping, SPA, ośrodki wypoczynkowe

ZALETY PRODUKTÓW

- Wodoodporność i odporność na butwienie, odporność na wilgoć
- Odporność na akty wandalizmu
- Możliwość wbudowania wany lub umywalki
- Dwie dekoracyjne strony na potrzeby wolnostojących zastosowań pionowych

Transport

Wyposażenie wnętrz
Oznakowanie

ZALETY PRODUKTÓW

- Różne rozmiary i grubości dla wszystkich rodzajów okładzin ścian wewnętrznych i zastosowań poziomych
- Odporność na powtarzające się uderzenia wózków i toreb
- Dobra trwałość barw dekoru osiągnięta w miarę upływu czasu
- Można grawerować teksty i obrazy na powierzchni materiału

Przemysł

Przetwórstwo spożywcze / Magazyny chłodnie
Kabiny na placu budowy
Produkcja samochodów

ZALETY PRODUKTÓW

- Łatwość w utrzymaniu, odporność na przemysłowe środki czyszczące
- Wodoodporność, odporność na butwienie i dostępność w klasie ognioodporności
- Bezpieczeństwo żywności
- Antybakteryjna technologia przygotowania Sanitized® w standardzie



1. Łatwa instalacja

- Samonośne przy grubości 8 mm i powyżej
- Możliwość obróbki mechanicznej na całej grubości i możliwość grawerowania.
- Nie ma potrzeby stosowania dodatkowych produktów do obrzeży.
- Panele kompaktowe nadają się szczególnie do renowacji.

2. Bezpieczeństwo pożarowe

Wymagana klasa odporności ogniowej zależy od rodzaju budynku (miejsca publiczne, domy itp.), roli produktu (konstrukcja, pokrycie) i jego położenia w budynku.

Klasa	Klasa Euro	Klasa M	Produkt Polyrey	Grubość	Opis	Certyfikat
Ognioodporne	B- s1, d0	M1	Płyta kompaktowa REYSIPUR®	≥ 6 mm	Ognioodporne płyty kompaktowe CGF	FCBA
	NA		Płyta kompaktowa REYSIPUR®	4 mm	Ognioodporne płyty kompaktowe CGF	LNE
	B- s2, d0	Płyta kompaktowa MONOCHROM®	≥ 8 mm	Ognioodporne płyty kompaktowe BCF	FCBA	
Standardowe	C- s1, d0	M2	Płyta kompaktowa REYSIPUR®/MONOCHROM® Czarny	≥ 8 mm	Płyty kompaktowe standardowe CGS	FCBA
	D- s2, d0	M3	Płyta kompaktowa REYSIPUR®	6 mm	Płyty kompaktowe standardowe CGS	CWFT
	NA		Płyta kompaktowa REYSIPUR®	4 mm	Płyty kompaktowe standardowe CGS	CWFT

3. Wysoce odporny materiał

- Jako jednolity i gęsty materiał płyty kompaktowe są bardzo odporne na: uderzenia, zadrapania, substancje chemiczne, zużycie itp.
- Wodoodporne, nieprzepuszczalne dla wody i odporne na butwienie panele kompaktowe nadają się szczególnie do stosowania w obszarach wilgotnych. Są one odporne na wodę, parę wodną, pleśń, butwienie, mróz i ciepło.
- Odporność cieplna laminatów kompaktowych jest wyższa niż w przypadku większości produktów z tworzyw sztucznych. Możliwy jest krótkotrwały kontakt z temperaturą 180°C lub nieco wyższą.

4. optymalna higiena

Panele kompaktowe spełniają najwyższe wymagania higieniczne: materiał nieporowaty, gładkie krawędzie, łatwość czyszczenia i konserwacji. Stan produktu nie pogarsza się po użyciu zwykłych środków dezynfekcyjnych i rozpuszczalników organicznych, takich jak aceton lub alkohole do użytku domowego. Panele kompaktowe są dopuszczone do kontaktu z żywnością w raporcie z badań wydanym przez IANESCO (Western Chemical Analysis and Testing Institute, Zachodni Instytut Analiz i Badań Chemicznych) w odniesieniu do wodnistej żywności i kwasów tłuszczowych w krótkich okresach lub przy powtarzającej się styczności. Wskaźniki migracji są znacznie poniżej progów tolerancji i nie mają żadnego wpływu na żywność. Badania migracji specjalnej dotyczą formaldehydu i melaminy. Panele kompaktowe są łatwe w utrzymaniu, a zastosowanie odpowiednich środków czyszczących pozwoli na usunięcie najczęstszych plam.

Rodzaj plamy	Środek czyszczący do użytku domowego	Benzyna lakiernicza	Aceton
Długopis		×	×
Klej			×
Kawa	×		
Szminka	×		×
Lakier do paznokci			×
Nikotyna	×		
Olej	×		×
Rdza	×		
Politura	×		×
Herbata	×		
Farba			×
Smar	×		×
Mazak		×	
Odciski palców	×		×
Sok owocowy	×		
Wosk	×		×
Wino	×		

Więcej informacji można znaleźć w tabeli na stronach 44-45.

5. Ochrona antybakteryjna Sanitized®

Wszystkie nasze panele kompaktowe korzystają z aktywnej ochrony na bazie jonów srebra. Antyseptyczne działanie srebra jest niezbędne w ośrodkach zdrowia, restauracjach i miejscach publicznych. Jony srebra, wprowadzone podczas procesu produkcyjnego, skutecznie redukują rozprzestrzenianie się bakterii przez cały cykl życia materiału. W kontakcie z bakteriami, takimi jak gronkowiec złocisty, jony Ag⁺ neutralizują je i zapobiegają podziałowi komórek, ograniczając w ten sposób ryzyko infekcji. Przygotowanie z wykorzystaniem technologii Sanitized® nie wykorzystuje nanocząsteczek. Ta zatwierdzona do kontaktu z żywnością (amerykańska Administracja żywności i leków, FDA) technologia nie migruje do substancji mających z nią kontakt w przeciwieństwie do metod przygotowania opartych na substancjach organicznych. Stosowana technologia nie jest wrażliwa na detergenty i inne środki czyszczące. Antybakteryjna technologia przygotowania Sanitized® niszczy ponad 99,9% bakterii.

Skuteczność przetestowana na 7 gatunkach bakterii zgodnie z normą JISZ 2801⁽¹⁾:

- Pałeczka okrężnicy (*Escherichia coli*) ATCC 8739
- Bakterie z gatunku *Enterococcus hirae* ATCC 8043
- Bakterie z gatunku *Listeria monocytogenes* ATCC 15313
- Gronkowiec złocisty (*Staphylococcus aureus*) (MRSA) ATCC 33592
- Gronkowiec złocisty (*Staphylococcus aureus*) ATCC 6538
- Pałeczka paraduru (*Salmonella enteritidis*)⁽²⁾ ATCC 13076
- Bakterie z gatunku *Mycobacterium smegmatis* ATCC 19420

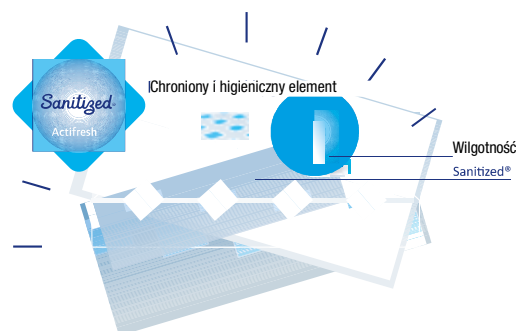
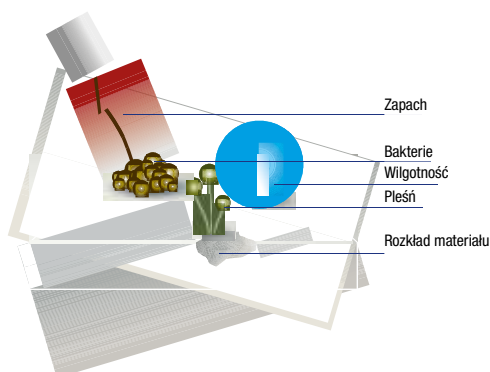
(1) Norma japońska JS Z 2801, uznawana na całym świecie (ISO).

(2) 99,84% skuteczności.



Panel standardowy

Panel Polyrey Sanitized® z antybakteryjną technologią przygotowania



6. Materiał ekologiczny

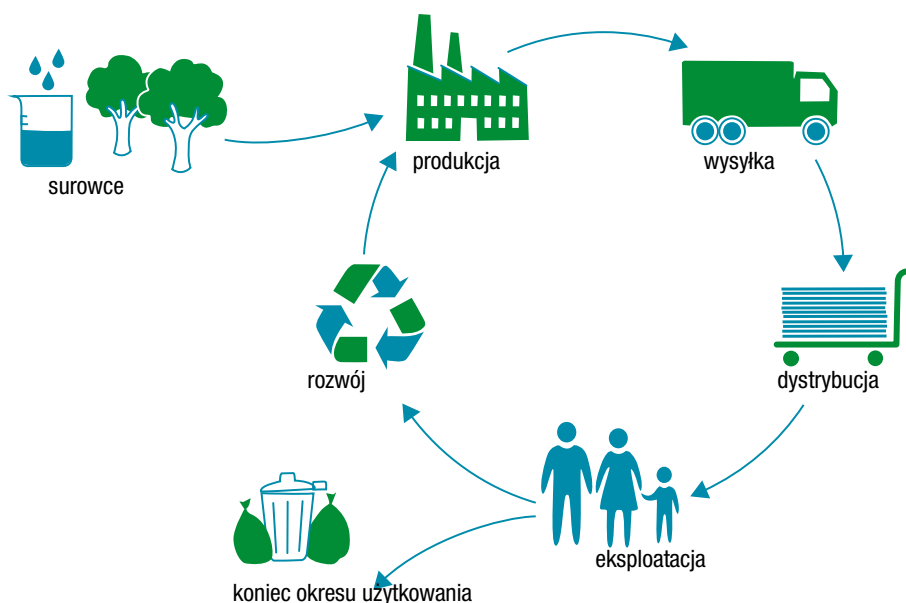
Nasze dwa zakłady przemysłowe posiadają certyfikat ISO 14001. Od 2003 roku Polyrey korzysta z łańcucha kontroli, który zapewnia monitorowanie i przejrzystość całego procesu produkcyjnego. Wszystkie nasze panele kompaktowe posiadają certyfikat ekologiczny PEFC (minimum 40%).



Emisje gazów obojętnych generowane przez powierzchnię paneli kompaktowych są poniżej progów wykrywalności przez używane narzędzia pomiarowe. Ponadto panele kompaktowe nie zawierają pentachlorofenolu, azbestu, chlorowców, ftalanów, bisfenolu A lub metali ciężkich i są zgodne z przepisami REACH. Nasze panele kompaktowe korzystają z klasyfikacji A dotyczącej emisji lotnych związków organicznych i innych niebezpiecznych gazów.



W trosce o swój ślad ekologiczny firma Polyrey przyjęła procedurę analizy cyklu życia (LCA), mającą na celu zmierzenie i ocenę wpływu firmy na środowisko naturalne na wszystkich etapach cyklu życia swoich paneli kompaktowych, z uwzględnieniem produkcji, transportu, instalacji, konserwacji i usuwania produktu (1). LCA sprawdza i poświadcza, przez cały cykl życia, fizyczne strumienie materiałów i energii związane z działaniami w ramach cyklu życia produktu oraz ocenia ich wpływ na środowisko. Aby zachować obiektywność, procesy LCA są realizowane przez niezależną firmę (FCBA).



(1) Usuwanie odpadów pozostających po płytach kompaktowych poprzez spalanie (w temperaturze 700°C) w upoważnionych zakładach pozwala na odzysk energii dzięki wysokiemu poziomowi ciepła spalania (od 18 do 20 MJ/kg).

Ze względu na swoje ekologiczne właściwości nasze płyty kompaktowe mogą być zintegrowane z zielonymi projektami budowlanymi, zgodnie z obowiązującymi etykietami (HQE, BREAM, LEED lub DGNB), co pozwala ocenić stopień ekologiczności budynków.

Aby wesprzeć Państwa w tym procesie, możemy pomóc w zapewnieniu odpowiedniej certyfikacji poprzez udostępnienie dokumentów technicznych, które można pobrać z naszej strony internetowej www.polyrey.com, takich jak dokumentacja „Deklaracji zdrowotnych i środowiskowych produktu”. Deklaracje takie wystawiane są zgodnie z procesem analizy i kontroli cyklu życia naszych materiałów.

fdes

Deklaracja zdrowotna i środowiskowa produktu

Przemysł budowlany zdecydował się stosować metodę opisaną w przepisach AFNOR P01-010 zatytułowanych „Deklaracja środowiskowa i zdrowotna wyrobów budowlanych”

Narzędzie to pozwala na opracowanie spójnej deklaracji środowiskowej (dane brutto i wskaźniki oddziaływania na środowisko).

Jest to również tzw. deklaracja środowiskowa i zdrowotna, zgodna z międzynarodowymi normami (ISO 14040 i ISO 14025).

Przepisy te pozwalają na uzyskanie istotnych i wiarygodnych informacji na temat:

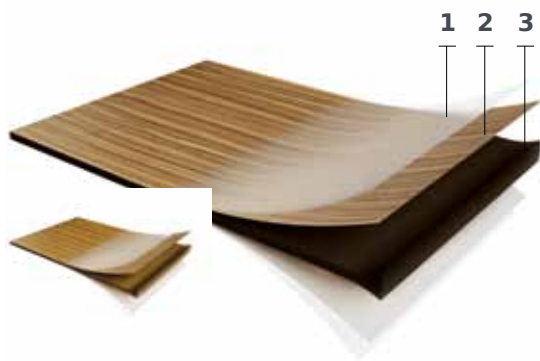
- Wpływu produktów na środowisko naturalne na wszystkich etapach ich cyklu życia.
- Oceny ryzyka dla zdrowia (emisje substancji niebezpiecznych, lotnych związków organicznych itp.).
- Oceny komfortu w przestrzeniach wewnętrznych.



2 | Właściwości techniczne

A | Skład

REYSIPUR® Laminat kompaktowy



1. Powłoka ochronna na drukowane dekory.
2. Papier dekoracyjny po obu stronach impregnowany żywicą melaminową.
3. Warstwy papieru kraft brązowego lub czarnego zaimpregnowanego żywicą fenolową.

MONOCHROM® Laminat kompaktowy



1. Papier dekoracyjny po obu stronach impregnowany żywicą melaminową.
2. Warstwy głęboko barwionego papieru kraft impregnowanego żywicą termoutwardzalną.



Odporność na pęknięcia



Odporność na zarysowania



Odporność na wysoką temperaturę



Łatwość utrzymania



Powierzchnia higieniczna



Odporność na środki chemiczne i artykuły gospodarstwa domowego



Odporność na ścieranie



Trwałość barwy w świetle sztucznym



Odporność na przypalanie papierosami



Odporność na uderzenia

B | Właściwości techniczne

1. Reysipur® Laminat kompaktowy

Zgodnie z EN 438-4	Klasa		Standardowe	Ogniodoporne
	dekor / wykończenie		Wszystkie dekory – FA	
	Grubość		4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
	klasyfikacja		CGS	CGF
Charakterystyka	Standardowe	jednostki		
Właściwości fizyczne i wymiary				
Gęstość objętościowa	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,35	≥ 1,35
Tolerancja grubości	EN 438-2-5	mm	4 mm: ± 0,30 / 6 mm: ± 0,40 8-10 mm: ± 0,50 / 12,5 mm: ± 0,60	4 mm: ± 0,30 / 6 mm: ± 0,40 8-10 mm: ± 0,50 / 12,5 mm: ± 0,60
Tolerancja długości i szerokości	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10
Tolerancja prostoliniowości	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerancja prostokątności	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerancja płaskości	EN 438-2-9	mm/m	4 mm: ≤ 8,0 / 6-8 mm: ≤ 5,0 10-12,5 mm: ≤ 3,0	4 mm: ≤ 8,0 / 6-8 mm: ≤ 5,0 10-12,5 mm: ≤ 3,0
Stabilność wymiarowa w wysokiej temperaturze	EN 438-2-17	%	4 mm: ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 0,30	4 mm: ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 0,30
• Wzdłużna • Poprzeczna			4 mm: ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 0,60	4 mm: ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 0,60
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE				
Moduł sprężystości	ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80
Wytrzymałość na siły pociągowe	ISO R527	MPa	≥ 60	≥ 60
Odporność na wrzącą wodę	EN 438-2-12	%	4 mm: ≤ 5 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 2	4 mm: ≤ 7 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 3
• Wzrost masy			4 mm: ≤ 6 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 2	4 mm: ≤ 9 / 6-8-10-12,5 mm: ≤ 6
• Wzrost grubości • Wygląd			4	4
Odporność na uderzenia (kulka o dużej średnicy) (wysokość upadku dla odcisku o średnicy ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800
Odporność na pęknięcia powierzchniowe	EN 438-2-24	Klasa (a)	4	4
WŁAŚCIWOŚCI POWIERZCHNI				
Wady powierzchni	EN 438-2-4	mm ² /m ² mm ² /m	≤ 1	≤ 1
• Plamy • Liniowe			≤ 10	≤ 10
Odporność na ścieranie (punkt początkowy)	EN 438-2-10	Liczba obrotów	≥ 150	≥ 150
Odporność na parę wodną	EN 438-2-14	Klasa (a)	4	4
Odporność na wysokie temperatury 180°C	EN 438-2-16	Klasa (a)	4	4
Odporność na wilgoć	EN 12721	Klasa (a)	4	4
Odporność na zarysowania	EN 438-2-25	Klasa (b)	3	3
Odporność na zabrudzenia	EN 438-2-26	Klasa (a)	5	5
• Grupy 1 i 2 • Grupa 3			4	4
Trwałość barwy w świetle sztucznym	EN 438-2-27	Skala szarości	4 do 5	4 do 5
Odporność na przypalenia papierosami	EN 438-2-30	Klasa (a)	3	3
Odporność na ogień				
Klasyfikacja ogniowa	EN 13501-1	Klasa Euro	< 8 mm : D, s2 - d0 / ≥ 8 mm : C, s1 - d0	≥ 6 mm : B, s1 - d0
Wartość opalowa	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20
Charakterystyka zdrowotna i środowiskowa				
Bezpieczeństwo żywności	EN 13130-1		Tak	Tak
Emisja formaldehydu	EN 717-2	Klasa	E1	E1
Emisja lotnych związków organicznych	ISO 16000-9	Klasa	A	A
Właściwości antybakteryjne	JIS Z 2801	Zmniejszenie w %	> 99,9	> 99,9

CGS : Standardowa płyta kompaktowa CGF: Ogniodoporna płyta kompaktowa

(a) Klasa: 1 = Uszkodzenie powierzchni. 2 = Poważna zmiana wyglądu. 3 = Umiarkowana zmiana. 4 = Niewielka zmiana widoczna pod pewnymi kątami. 5 = Bez zmian.

(b) Stopień: 2 = Ciągłe zarysowania przy 2N. 3 = Ciągłe zarysowania przy 4N.

2. Monochrom® Laminate kompaktowy

Zgodność z EN 438-4 i 438-9	Klasa		Ognioodporne	Standardowe	
	typ rdzenia		Biała	Głęboka czerń	
	dekor / wykończenie		FA - BRIHG - ROC		
	Grubość		8 - 10 - 12,5 mm	10 - 12,5 mm	
	klasyfikacja		BCF	CGS	
Charakterystyka	Standardowe	jednostki			
Właściwości fizyczne i wymiary					
Gęstość objętościowa	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,35	
Tolerancja grubości	EN 438-2-5	mm	8 - 10 mm: ± 0,70 / 12,5 mm: ± 0,80	- 10 mm: ± 0,50 / 12,5 mm: ± 0,60	
Tolerancja długości i szerokości	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10	
Tolerancja prostoliniowości	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancja prostokątowości	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancja płaskości	EN 438-2-9	mm/m	≤ 5,0	≤ 3,0	
Stabilność wymiarowa w wysokiej temperaturze	EN 438-2-17	%	≤ 0,50	≤ 0,30	
• Wzdłużna			≤ 0,80	≤ 0,60	
• Poprzeczna					
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE					
Moduł sprężystości	EN ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000	
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80	
Wytrzymałość na siły pociągowe	EN ISO 527-2	MPa	≥ 60	≥ 60	
Odporność na wrzącą wodę	EN 438-2-21	%	≤ 3	≤ 2	
• Wzrost masy			≤ 4	≤ 2	
• Wzrost grubości			Klasa (a)	BRIHG: 3 / Inne: 4	BRIHG: 3 / Inne: 4
• Wygląd					
Odporność na uderzenia (kulka o dużej średnicy) (wysokość upadku dla odcisku o średnicy ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 1800	≥ 1800	
Odporność na pęknięcie POWIERZCHNI	EN 438-2-24	Klasa (a)	BRIHG: 3 / Inne: 4	BRIHG: 3 / Inne: 4	
Odporność na pęknięcie RDZENIA	EN 438-2-24	Klasa (a)	3	3	
WŁAŚCIWOŚCI POWIERZCHNI					
Wady powierzchni	EN 438-2-4	mm ² /m ² mm/m ²	≤ 1	≤ 1	
• Plamy			≤ 10	≤ 10	
• Liniowe					
Odporność na ścieranie (punkt początkowy)	EN 438-2-10	Liczba obrotów	≥ 150	≥ 150	
Odporność na parę wodną	EN 438-2-14	Klasa (a)	BRIHG: 3 / Inne: 4	BRIHG: 3 / Inne: 4	
Odporność na wysokie temperatury 180°C	EN 438-2-16	Klasa (a)	BRIHG: 3 / Inne: 4	BRIHG: 3 / Inne: 4	
Odporność na zarysowania	EN 438-2-25	Klasa (b)	BRIHG: 3 / Inne: 3	BRIHG: 3 / Inne: 3	
Odporność na zabrudzenia	EN 438-2-26	Klasa (a)	5	5	
• Grupy 1 i 2			4	4	
• Grupa 3					
Trwałość barwy w świetle sztucznym	EN 438-2-27	Skala szarości	4 do 5	4 do 5	
Odporność na przypalenia papierosami	EN 438-2-30	Klasa (a)	3	3	
Odporność na ogień					
Klasyfikacja ogniowa	EN 13501-1	Klasa Euro	B-s2,d0	C-s1,d0	
Wartość opalowa	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20	
Charakterystyka zdrowotna i środowiskowa					
Bezpieczeństwo żywności	EN 13130-1		Tak	Tak	
Emisja formaldehydu	EN 717-2	Klasa	E1	E1	
Właściwości antybakteryjne	JIS Z 2801	Zmniejszenie w %	> 99,9	> 99,9	

BCF: Jednokolorowa ognioodporna płyta kompaktowa CGS: Standardowa płyta kompaktowa

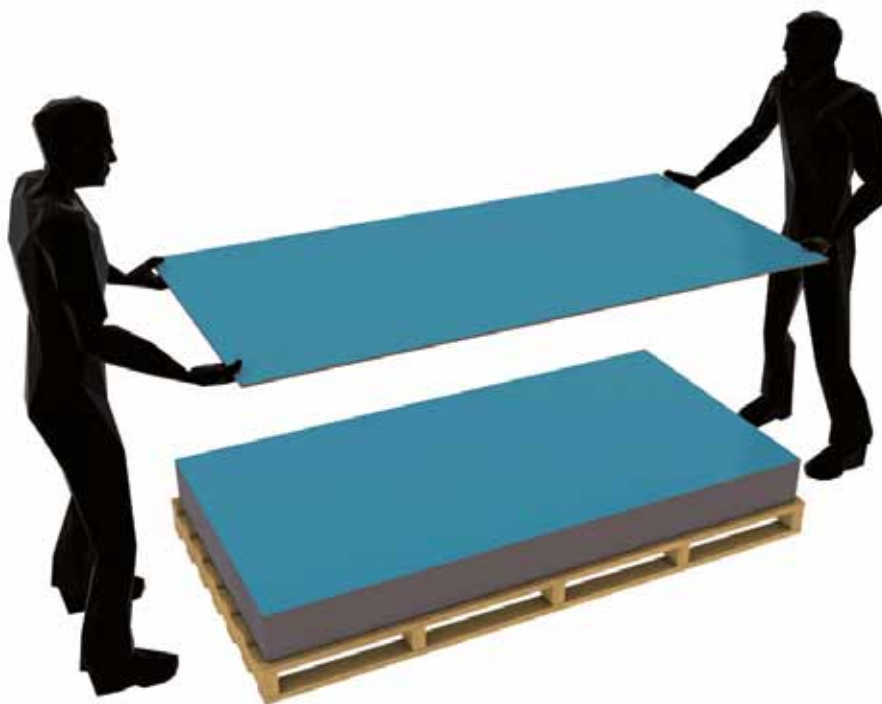
(a) Klasa: 1 = Uszkodzenie powierzchni. 2 = Poważne zmiany powierzchni. 3 = Umiarkowana zmiana. 4 = Niewielka zmiana widoczna pod pewnymi kątami. 5 = Bez zmian.
(b) Stopień: 2 = Ciągłe zarysowania przy 2N. 3 = Ciągłe zarysowania przy 4N.

3 | Wysyłka i magazynowanie

A | Postępowania z materiałem

Podczas obsługi zaleca się podnoszenie paneli pojedynczo, aby uniknąć zarysowań.

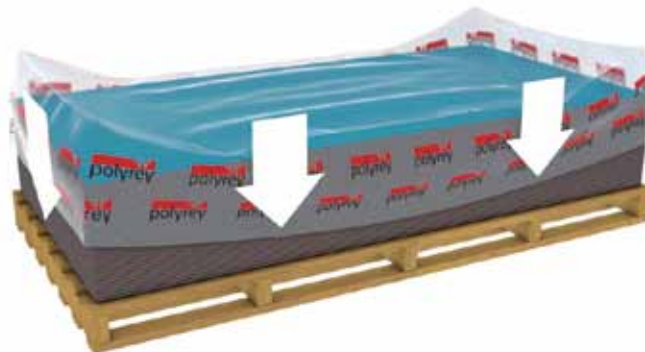
Zaleca się zapobiegać przesuwaniu się powierzchni dekoracyjnych względem siebie. Możliwe jest stosowanie paneli przy oświetleniu sztucznym



Należy zawsze upewnić się, że obie strony panelu są czyste i że nie ma na nim żadnych cząstek ściernych.

B | Warunki paletowania i przechowywania

- Należy stosować palety płaskie i sztywne, które mają co najmniej takie same rozmiary jak panele, aby uniknąć przesuwania się i niestabilnego ułożenia.
- Maksymalny odstęp między płytami nośnymi musi wynosić 600 mm.
- Panele należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych, zabezpieczonych przed wilgocią i ciepłem (10 do 30°C - 40 do 60% wilg. wzgl.).
- W przypadku składowania poziomego na paletach, należy umieścić papier ochronny o odpowiednim rozmiarze pomiędzy paletą a panelami i na górnym panelu.
- Zaleca się, aby panele były owinięte w oryginalne opakowanie (wkładka z tworzywa sztucznego).
- Płaskie składowanie paneli zapobiega powstawaniu deformacji.
- Nie wolno przechowywać foliowanych paneli dłużej niż przez sześć miesięcy.



C | Kondycjonowanie

- Przed montażem zaleca się przechowywanie płyt kompaktowych przez około 3 dni w pomieszczeniach o następujących warunkach środowiskowych:
 - temperatura od 18 do 25°C.
 - wilgotność względna od 40 do 60%.
- Podczas montażu paneli kompaktowych należy zdjąć folie ochronne z obu stron jednocześnie.
- W celu uzyskania optymalnych rezultatów zalecamy zapewnienie jednakowej wentylacji po obu stronach.

4 Obróbka paneli kompaktowych

Podstawowe zasady

Należy używać tych samych maszyn, co w przypadku laminatu:

- obrabiarki CNC,
- piła, frezarka wrzecionowa, frezarka pionowa,
- wiertarka.

Zdecydowanie zalecamy stosowanie narzędzi z końcówką diamentową nawet wtedy, gdy możliwe jest stosowanie narzędzi z węglików spiekanych. Folię ochronną należy pozostawić na materiale podczas obróbki i, jeśli to możliwe, podczas montażu. Należy zdjąć folię z obu stron jednocześnie.

W zależności od zastosowanych maszyn konieczne są wstępne testy w celu określenia charakterystyki narzędzi i odpowiedniej prędkości obrotowej, aby uniknąć przegrzania i nieefektywnej obróbki. Poniższe wskaźniki prędkości podano orientacyjnie.

W celu uzyskania optymalnego wykorzystania produktu należy spełnić następujące warunki:

	REYSIPUR [®]	MONOCHROM [®]
Temperatura maksymalna	60°C	50°C
Maksymalna wilgotność	95%	95%
Minimalna wilgotność	15%	20%

A | Cięcie

Cięcia muszą być wykonane wzdłuż całej długości panelu. Dlatego też konieczne jest zmierzenie długości każdego przyciętego panelu, aby uniknąć różnic w wymiarach i odcieniach, gdy są one umieszczane razem.

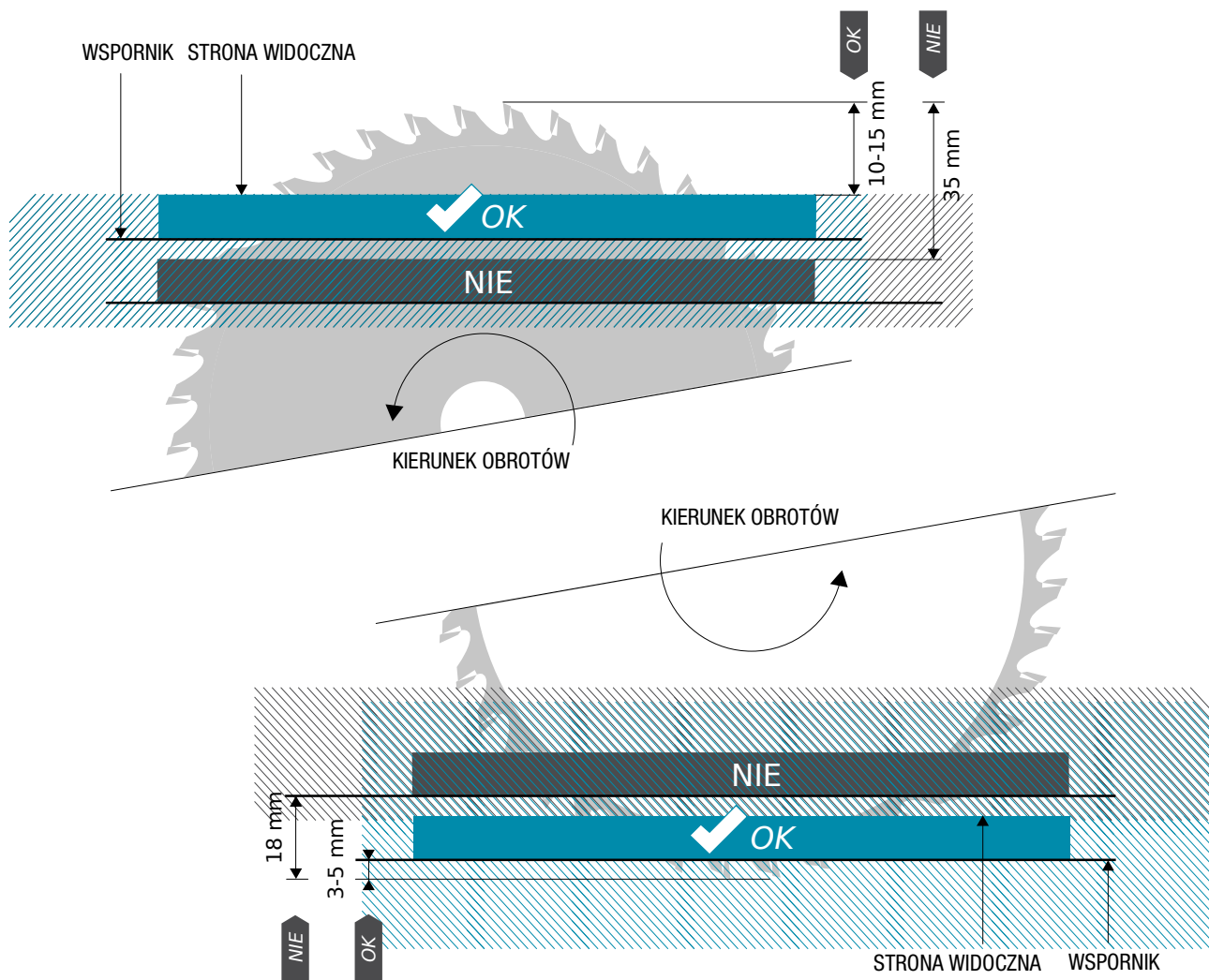
1. Przemysłowa piła tarczowa

Aby osiągnąć dobrą jakość cięcia, zaleca się:

- pracować z dobrze naostrzonym ostrzem, nieosłoniętym, z krawędzią jak najbardziej prostą.
- użyć sztywnego panelu zabezpieczającego, aby osiągnąć dobry wynik. Aby uniknąć wyłamania się spodniej strony, przed rozpoczęciem cięcia głównym

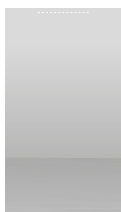
W zależności od przeznaczenia paneli (oraz jeśli jakość cięcia nie jest wystarczająco dobra po cięciu) możliwe jest ich zeszlifowanie.

Aby chronić obie powierzchnie dekoracyjne, konieczne jest uzyskanie jak najczystszej krawędzi wyjścia, czyli wysokości. Podnosząc piłę, poprawiamy jakość cięcia na górnej powierzchni kosztem dolnej powierzchni i odwrotnie.





Naprzemienność zębów płaskich i trapezowych



Zmienny rozstaw zębów



Prędkość posuwu zależy od grubości panelu i jakości wymaganego cięcia. Im grubszy i gęstszy jest panel, tym wolniejsza musi być prędkość.

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
typ narzędzia	Węgliki spiekane	Diamentowe
Prędkość obrotowa:	4000 - 9000 obr./min	
Liczba zębów	80 - 120	

Białe kompaktowe panele Monochrom® są z natury bardziej wrażliwe i dlatego wymagają użycia bardzo ostrych lub diamentowych narzędzi, jak również właściwego wykończenia po cięciu. Prędkość musi być wolna i panel zabezpieczający jest obowiązkowy.

2. Ręczna piła tarczowa

Zastosowanie materiału stabilizującego jest możliwe, ale nie pozwala na uzyskanie optymalnej jakości wyników. W tym przypadku sugerujemy zastosowanie ostrzy z węglików spiekanych lub diamentowych o ponad 42 zębach.

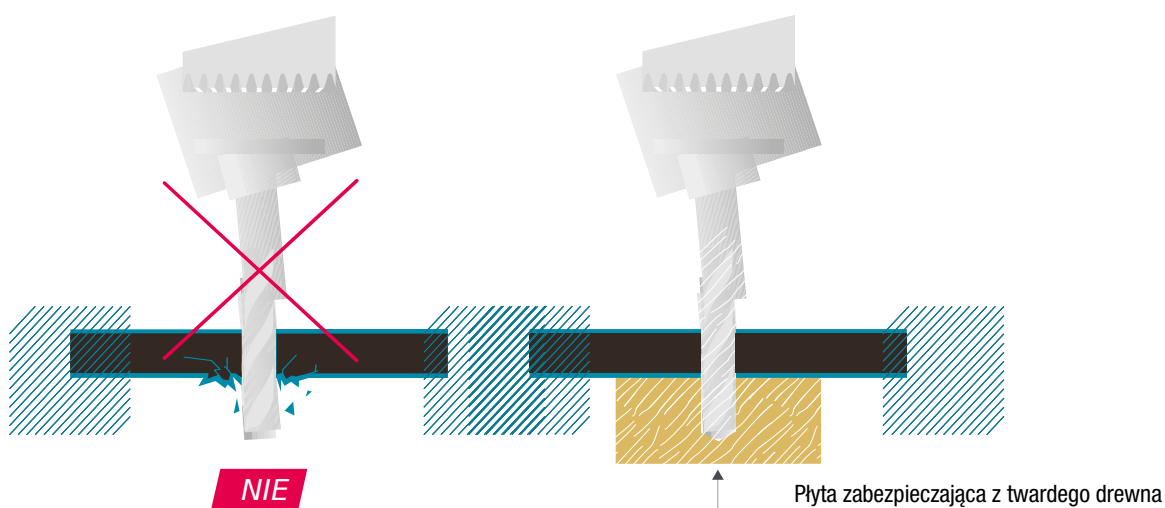
3. Cięcie na obrabiarce CNC

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
typ narzędzia	Węgliki spiekane	Diamentowe
Prędkość obrotowa:	20 000 - 28 000 obr./min	

Obrabiarka CNC jest idealna do cięcia i obróbki płyt kompaktowych.

B | Wiercenie

- Zaleca się stosowanie wiertel z węglików spiekanych o kącie wierzchołkowym od 60° do 80° (nie należy stosować wiertel o kącie większym niż 120°). Zastosowanie żelaznych wiertel HSS jest również możliwe w przypadku małych prac lub małych średnic wiertel (poniżej 10 mm).
- Aby uniknąć pęknięć po stronie wychodzenia z narzędzia:
 - nie wolno nagle dociskać wiertła,
 - zaleca się pracę z solidną podstawą pod spodem, która może zostać przebita, np. płyta o gęstych cząsteczkach lub twarda sklejka.

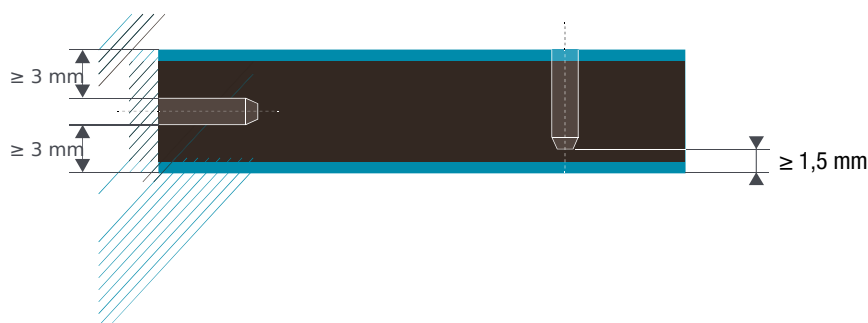


- Otwory pilotowe są wymagane dla grubości 12,5 mm:

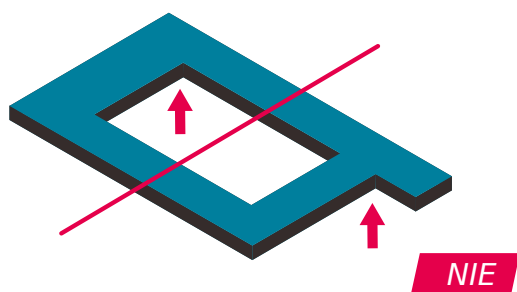
W przypadku otworów pilotowych głębokość otworu będzie taka sama jak grubość resztkowa, czyli 1,5 mm dla płyty Reysipur® i 3 mm dla płyty Monochrom®.

W przypadku wiercenia równoległe do powierzchni płyty (wiercenie przez grubość płyty) należy pozostawić minimalną grubość 3 mm pomiędzy krawędzią wywierconego otworu a powierzchnią płyty.

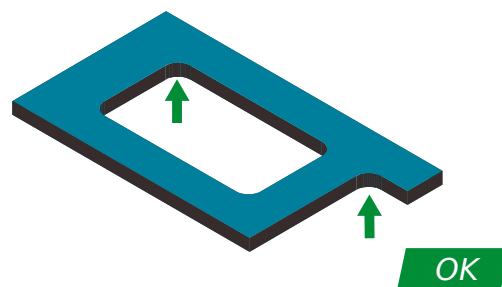
- Podczas wiercenia otworów pilotowych należy unikać stosowania końcówek z punktami osiowania, aby uniknąć ryzyka pęknięcia, przebitcia lub oznakowania spodniej strony.



C | Otwory i kąty zewnętrzne



Ostre kąty są ogólnie szkodliwe dla właściwości płyt kompaktowych i laminowanych i w pewnych okolicznościach (np. o niskiej wilgotności) lub podczas produkcji mogą prowadzić do powstawania pęknięć.



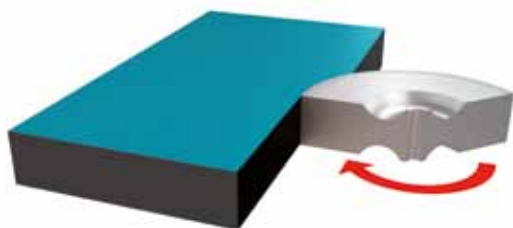
Kąty zewnętrzne i otwory muszą być systematycznie zaokrąglane. Promień wewnętrzny musi wynosić co najmniej 5 mm dla płyt Reysipur® i 8 mm dla płyt Monochrom®. Promień ten należy zwiększyć przy długości cięcia powyżej 250 mm.

D | obróbka krawędzi

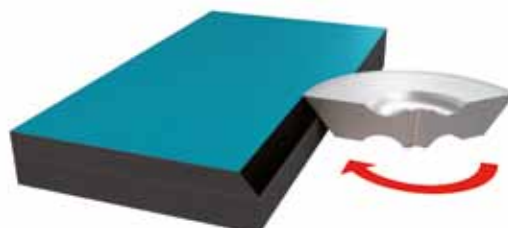
Chociaż płyty kompaktowe nie wymagają dalszej obróbki krawędzi, krawędzie mogą być obrabiane maszynowo w celu uzyskania wysokiej jakości wykończenia lub uzyskania specyficznego efektu obrzeża.

- Jeśli krawędź pozostanie widoczna po montażu, można ją obrabiać maszynowo (np. profilowanie, formowanie, fazowanie, ukosowanie), a następnie szlifować i polerować w celu uzyskania perfekcyjnego wykończenia.
- Po szlifowaniu zalecamy, aby krawędzie zostały pokryte odpowiednim produktem na bazie oleju, który stworzy idealne krawędzie (np. olej lniany).
- Zaleca się spłukanie ostrych krawędzi w celu uniknięcia obrażeń.
- W celu uzyskania optymalnej jakości zalecamy stosowanie maksymalnej prędkości obrotowej narzędzia.

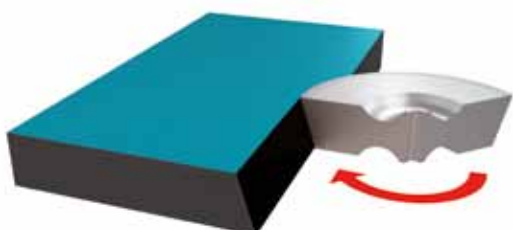
Kalibracja



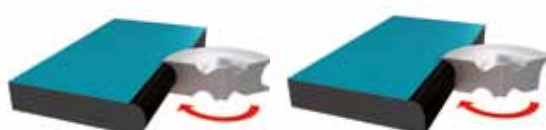
Fazowanie



Ukosowanie



półokrągłe / ćwierć-okrągłe



E | Grawerunki

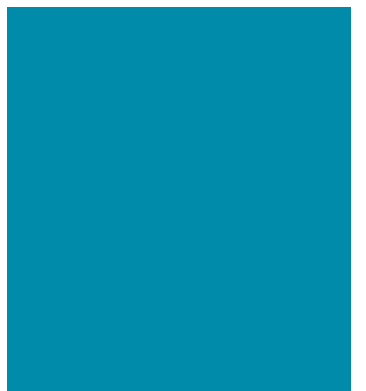
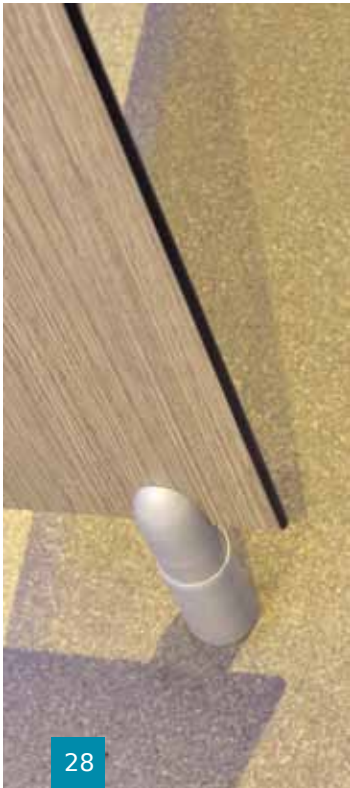
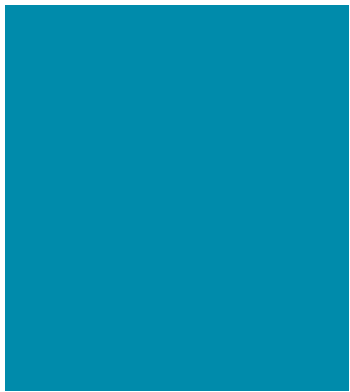
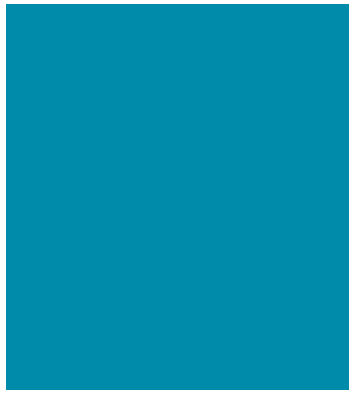
Panele kompaktowe można grawerować. Proces grawerowania można przeprowadzić dzięki zastosowaniu maszyn do grawerowania, które są wyposażone w narzędzia z węgla wolframu. Możliwe jest również zastosowanie alternatywnych technik grawerowania, takich jak grawerowanie laserowe, piaskowanie...

REYSIPUR®

W celu zwiększenia wydajności paneli kompaktowych Reysipur wygrawerowany obszar można powlecić olejem Inianym, farbą lub żywicą.

monochrom®

W przypadku kompaktowych paneli Monochrom® możliwe jest szlifowanie wygrawerowanych powierzchni węgla stalową lub papierem ściernym o granulacji 120.



5 | Montaż i mocowanie

Podstawowe zasady

Niezbędne jest stosowanie odpowiedniej grubości panelu kompaktowego w zależności od rodzaju zastosowania, do którego jest on stosowany:

- 4 mm: wyłącznie do zastosowań, w których panele są mocowane wzdłuż powierzchni lub wstawiane w profil.
- 6 mm: często używane w profilach w kształcie litery U (meble na kółkach w szpitalach lub restauracjach).
- 6 i 8 mm: panele ścienne
- 10 i 12,5 mm: blaty robocze, blaty biurek, drzwi meblowe, boksy, profile podporowe.

Aby zminimalizować ryzyko wyginania się paneli podczas montażu paneli kompaktowych, należy umieścić panel w prawidłowy sposób, przy czym różnice wymiarowe są różne w zależności od tego, czy mierzone są wzdłuż panelu, czy poprzecznie.

W przypadku pomieszczeń wilgotnych (szafki, panele prysznicowe, kabiny itp.), płyta kompaktowa musi być w stanie wystarczająco wyschnąć po użyciu. Dlatego też, aby chronić panele przed pozostawianiem wilgoci, można zastosować nóżki podporowe, aby zapewnić wentylację wokół całego panelu.

A | Instalacja pozioma

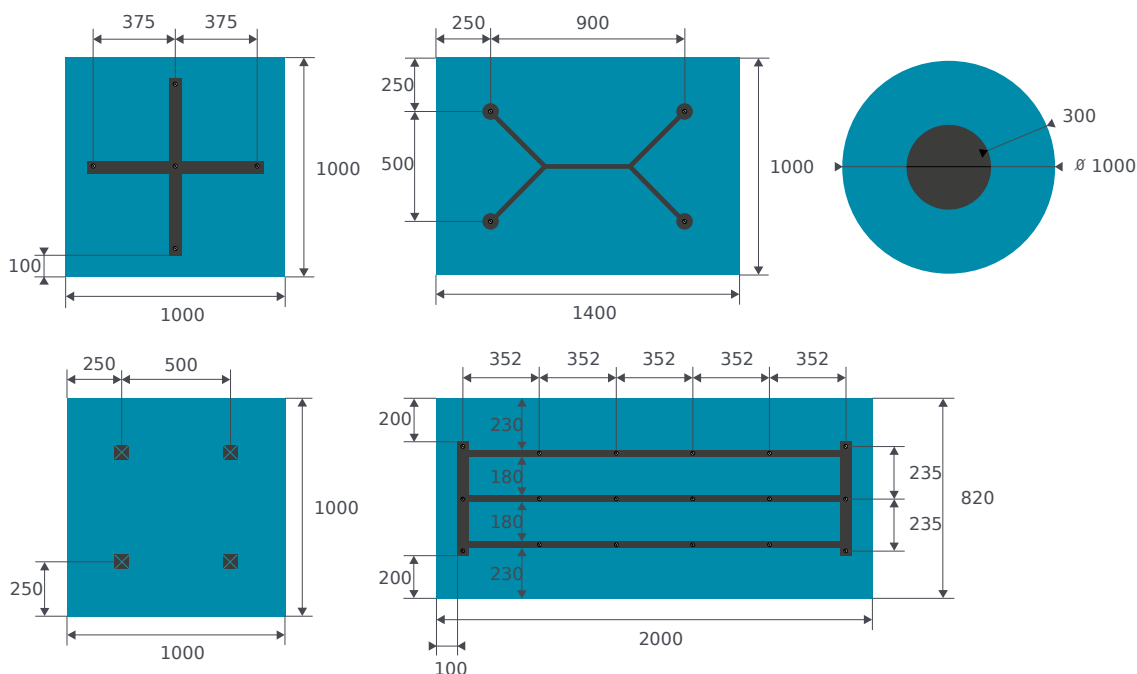
W przypadku poziomego montażu płyt kompaktowych możliwe są dwa rodzaje mocowania.

1. Klejenie

- W przypadku klejenia kompaktowych płyt do podpór drewnianych zalecamy stosowanie kleju mastyksowego (szczegółowe instrukcje dotyczące klejów znajdują się w wytycznych producentów).
- Klejenie musi być wykonane na czystych i wolnych od kurzu powierzchniach.
- Klej mastyksowy musi być ułożony w paski, a nie w bloki.

2. Mocowanie mechaniczne

- Mocowanie mechaniczne można uzyskać za pomocą śrub (śruby ze stali nierdzewnej lub stali poddanej obróbce) lub wkładek.
- Nawiercić wstępne przy użyciu wiertła o średnicy mniejszej niż średnica śruby w celu ułatwienia montażu.
- Łeb śruby musi zawsze zakrywać otwór. Śruby muszą zostać dokręcone, ale nie zablokowane.
- Śruby należy umieszczać w rozstawie co 900 mm dla paneli o grubości 12,5 mm i 600 mm dla paneli o grubości 10 mm, a minimalna odległość od wszystkich krawędzi musi wynosić 250 mm. Konstrukcja na ramie lub konstrukcji nośnej pomaga zmniejszyć ryzyko wypaczenia.
- Odległość między punktami mocowania należy obliczyć i rozpocząć od środka panelu.

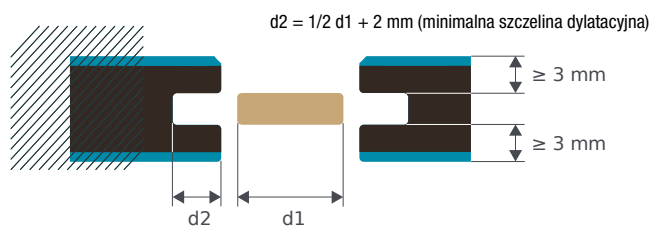


3. Połączenie

Podczas montażu paneli zalecamy ich mocowanie bezpośrednio ze sobą lub za pomocą klejonego systemu na pióro i wpust. Można go wykonać z elementów kompaktowych, drewnianych lub metalowych.

Pozostawić co najmniej 3 mm po obu stronach wpustu. Wpust musi być głębszy niż 2 mm i o 0,5 mm większy niż pióro.

Zalecamy wykonanie wpustu w kształcie litery V po widocznej stronie, aby uniknąć różnic poziomów i poprawić estetykę.



B | Instalacja pionowa paneli ściennych

Reysipu® Panele kompaktowe mogą być stosowane do wykonania paneli ściennych.

Zalecamy stosowanie paneli o grubości co najmniej 8 mm. Możliwe jest również zastosowanie paneli 6 mm, ale tylko w przypadku wysokości od 600 do 1240 mm.

Montaż płyt kompaktowych musi być wykonywany na całkowicie suchych ścianach i profilach nośnych. W przypadku prac remontowych, jeżeli mur jest wilgotny, przed montażem należy go dokładnie wysuszyć.

Aby uniknąć zginania i naprężeń, należy przestrzegać udzielonych porad. Niezbędna jest cyrkulacja powietrza pomiędzy ścianą a płytą, jak również na górze i na dole płyt, aby zapewnić równowagę pomiędzy temperaturą a wilgotnością. Zalecane otwory na potrzeby wentylacji powinny wynosić od 5 do 20 mm.

Kompaktowe panele z laminatu mogą wykazywać niewielkie wahania wymiarowe z powodu zmian warunków atmosferycznych. Wahania te należy wziąć pod uwagę podczas montażu, planując wcześniej rozwiązanie:

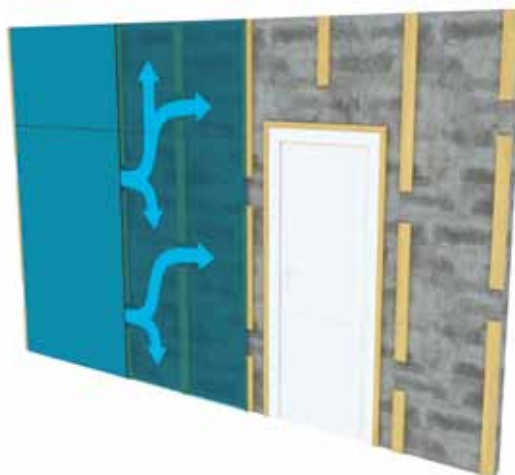
WZDŁUŻ	POPZECZNIE
+ 1,0 mm/m	+ 2,5 mm/m
+ 2,0 mm/m	- 3.0 mm/m

Spoiny mogą być wypełnione przezroczystym lub kolorowym silikonem.

1. Mocowanie do ram

Ten typ mocowania jest odpowiedni dla każdego typu wspornika (płyta gipsowo-kartonowa, tynk lub kamienna ściana).

- Należy wstawić system belkowy, wykonany z desek drewnianych, paneli kompaktowych lub profili metalowych, zamocowanych pionowo w regularnych odstępach (rozstaw 600 mm) i rozdzielony w celu umożliwienia cyrkulacji powietrza.
- Belki można mocować za pomocą kleju, śrub lub nitów.

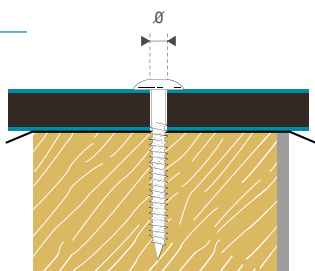


1.1 Mechaniczne mocowanie do ram

Panele mogą ulegać zmianom wymiarowym w zależności od temperatury i wilgotności. Różnice te wynoszą maksymalnie 3 mm w pozycji poziomej i 5,5 mm/metr bieżący w pozycji pionowej.

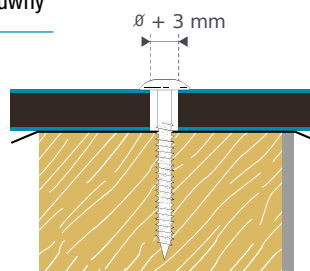
Przy mocowaniu paneli należy uwzględnić te różnice: zaleca się mocowanie panelu za pomocą jednego punktu stałego i pozostałych punktów przesuwnych. Punkt stały znajduje się w centralnej części panelu. Jego rola polega na utrzymywaniu panelu we właściwej pozycji i rozkładanie zmian wymiarowych. Elastyczne punkty pozwalają na pewien ruch panelu.

punkt stały

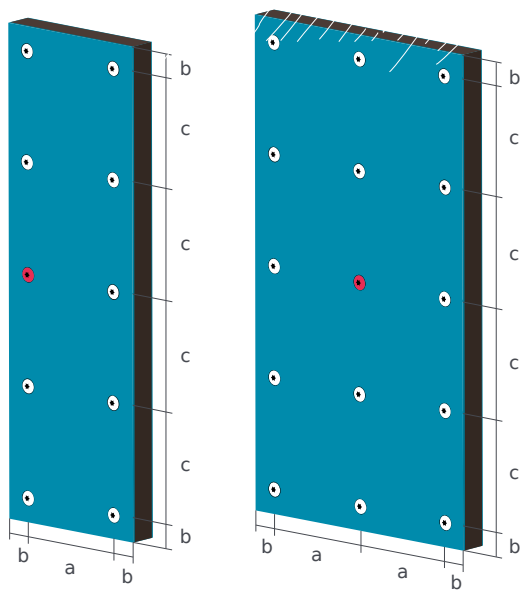


Średnica otworów na punkty stałe musi być równa średnicy śruby.

punkt przesuwny



Średnica otworów w punktach przesuwnych musi być większa o 3 mm od średnicy śruby, a więc wynosi 8 mm dla śruby o średnicy 5 mm.



- Punkt stały
- Punkt przesuwny

a: odległość między punktami mocowania

b: odległość między punktami mocowania a krawędziami panelu: co najmniej 20 mm

Ogólnie rzecz biorąc, osłona wiertła musi mieć co najmniej 20 mm dla desek pionowych i poziomych. Aby zapewnić dobre wyśrodkowanie śrub, zaleca się stosowanie wiertel stopniowych.

Grubość panelu	a = odległość między punktami mocowania	Maksymalna długość modułu	wspornik
6 mm	450 mm	600 mm	-
8 mm	550 mm	1240 mm	250 mm
10 mm	700 mm	1240 mm	250 mm

1.2 Przyklejanie do konstrukcji nośnej

Podstawowe zasady

- Temperatura musi wynosić co najmniej 10°C i maksymalnie 35°C.
- W ciągu pierwszych 5 godzin po zamocowaniu temperatura nie może być niższa niż 10°C.
- Panele należy umieścić na wsporniku umożliwiającym prawidłową wentylację.
- Wsporniki muszą być zawsze ustawione pionowo, a pasek mastyksu musi być również ustawiony pionowo.
- Wysokość belki musi wynosić 45 mm dla wsporników pośrednich lub końcowych oraz 90 mm dla krawędzi.
- W przypadku produktów o standardowej grubości odległość między belkami musi wynosić około 600 mm. Jeśli grubość produktów jest mniejsza niż 8 mm, zalecamy kontakt z serwisem technicznym POLYREY.
- Ten rodzaj mocowania może być stosowany w przypadku belek kompaktowych, drewnianych lub aluminiowych. W każdym przypadku przygotowanie jest inne.

A. Przygotowanie paneli

Panele kompaktowe muszą być przechowywane płasko na deskach, aby powietrze mogło przepływać między poszczególnymi płytami kompaktowymi. Czas przechowywania musi wynosić co najmniej 72 godziny.

- Powierzchnie do sklejenia należy przeszlifować droбноziarnistym papierem ściernym.
- Oczyszczyć pył rozpuszczalnikiem.
- Należy pozwolić, aby rozpuszczalnik wyparował.
- Nałożyć ciekłą warstwę podkładu (typ 3M P111 lub równoważny) w ciągu 2 godzin po czyszczeniu.
- Należy pozostawić zalecany czas na wyschnięcie.
- Po nałożeniu podkładu, panele należy zamocować w ciągu 24 godzin.

B. Przyklejanie do drewnianej konstrukcji nośnej

Listewki muszą być wykonane ze struganego drewna, bez obróbki i suche (wilgotność min. 16%).

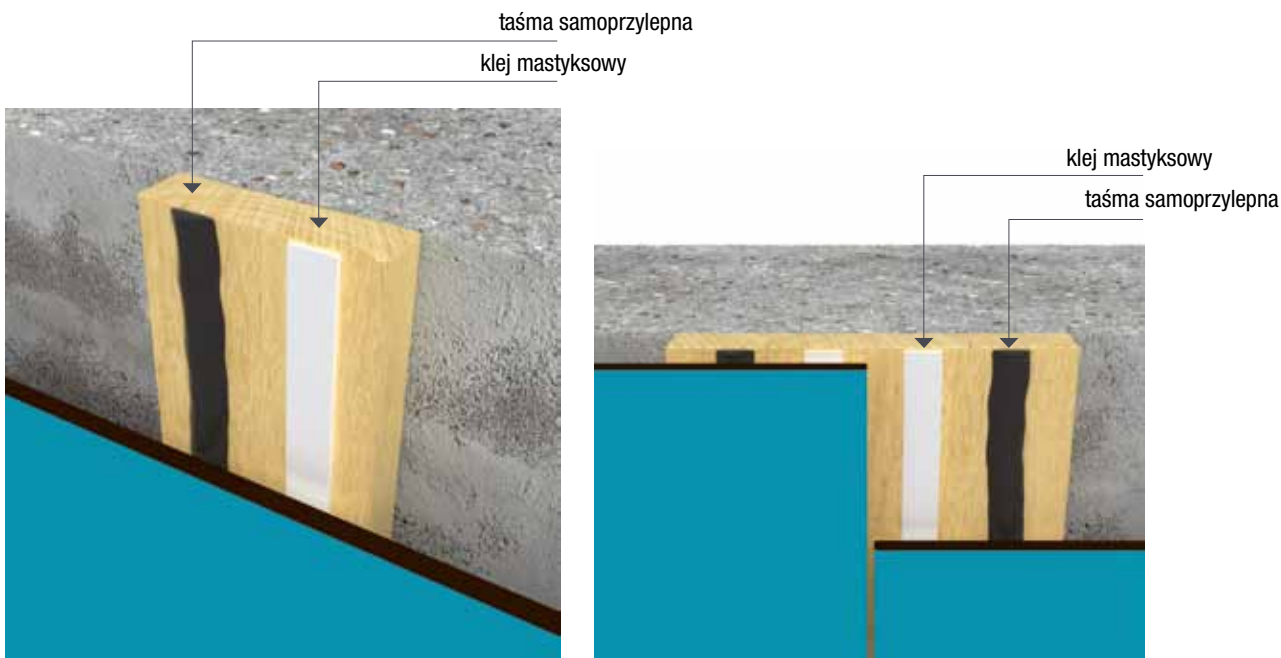
- Listewki można pokryć ciekłą warstwą podkładu (typ 3M P594 lub równoważny).
- Należy pozostawić zalecany czas na wyschnięcie.
- Po nałożeniu podkładu, mastyks i panele należy przymocować do listewek w ciągu 24 godzin.

C. Przyklejanie do metalowej konstrukcji nośnej

- Aby zapewnić dobre przyklejenie do podkładu na powierzchni metalowej, należy lekko przeszlirować ją drobnoziarnistym papierem ściernym.
- Oczyszczyć pył rozpuszczalnikiem.
- Należy pozwolić, aby rozpuszczalnik wyparował.
- Nałożyć cienką warstwę podkładu (typ 3M P592 lub równoważny) w ciągu 2 godzin po czyszczeniu.
- Należy pozostawić zalecany czas na wyschnięcie.
- Po nałożeniu podkładu panele należy zamocować w ciągu 24 godzin.

D. Nakładanie kleju mastyksowego

- Taśmę samoprzylepną o grubości 3 mm należy nakładać na całą długości bez zdejmowania folii ochronnej. Taśma ta utrzyma panel kompaktowy na miejscu, podczas gdy klej zacznie się wiązać.
- Należy nałożyć klej mastyksowy (typ 3M P760 lub równoważny) bezpośrednio na wspornik za pomocą dyszy trójkątnej (wysokość 12 mm dla podstawy 8 mm). Można go nakładać ręcznie lub pistoletem pneumatycznym, 10 mm od krawędzi wspornika na klej.
- Należy upewnić się, że pasek kleju mastyksowego jest ustawiony tak, aby przymocować krawędź panelu kompaktowego.



E. Pozycjonowanie i mocowanie

- Należy usunąć folię ochronną z dwustronnej taśmy samoprzylepnej.
- Gdy płyta kompaktowa znajduje się na swoim miejscu, należy zastosować nacisk, aby uzyskać dobry kontakt z klejem. Należy to zrobić w ciągu 10 minut po nałożeniu kleju mastykowego.
- Należy pozostawić zalecany czas na wyschnięcie kleju.
- Wszelkie ślady kleju mastykowego należy usunąć acetonem, zanim zaschną.

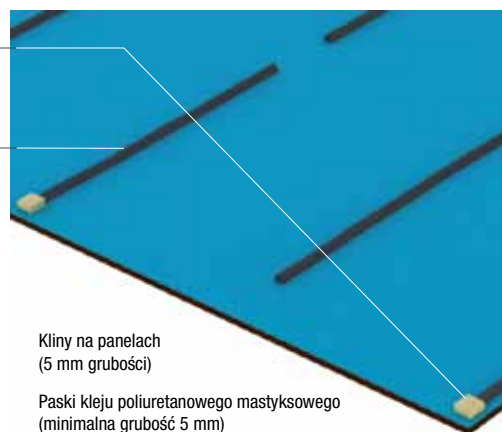
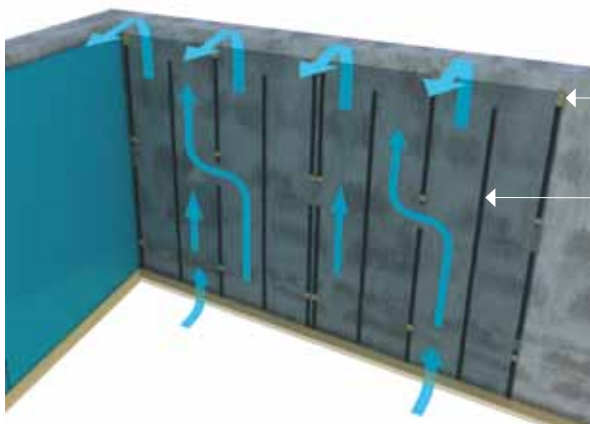
2. Mocowanie poprzez przyklejenie do wspornika murowanego

Zaleca się stosowanie tej metody tylko do mocowania małych powierzchni (listew przypodłogowych).

W celu przygotowania paneli należy postępować zgodnie z instrukcjami na stronie 33.

Nałożyć pionowe paski kleju poliuretanowego mastykowego o grubości co najmniej 5 mm, w odległości 10 mm od krawędzi, w odstępach co 30 cm od siebie i z przerwami między nimi w celu zapewnienia cyrkulacji powietrza. Aby uwzględnić przestrzeń wentylacyjną, w listewkach za panelami należy umieścić kliny o grubości 5 mm.

Informacje na temat warunków klejenia podane są w instrukcjach producenta kleju.



Kliny na panelach
(5 mm grubości)

Paski kleju poliuretanowego mastykowego
(minimalna grubość 5 mm)

C | Instalacja pionowa do produkcji mebli

Podstawowe zasady

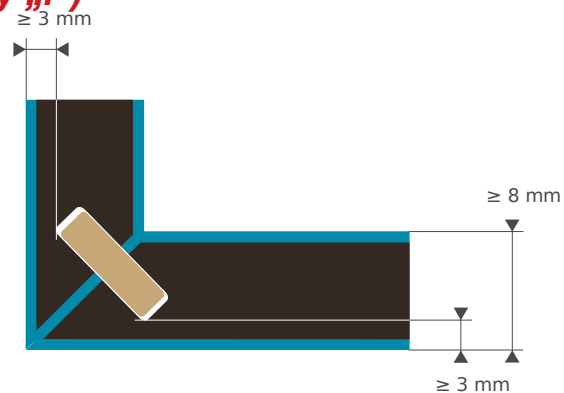
- Aby uniknąć naprężeń materiałowych podczas produkcji, zaleca się wykonanie pierwszego cięcia zgodnie z kierunkiem płyty; zmiany wymiarów zależą od długości i szerokości płyty kompaktowej.
- W przypadku mebli pionowych (takich jak drzwi meblowe) istotne jest zapewnienie wentylacji za produktem poprzez otwór w grubości płyty kompaktowej.

1. Montaż przez klejenie

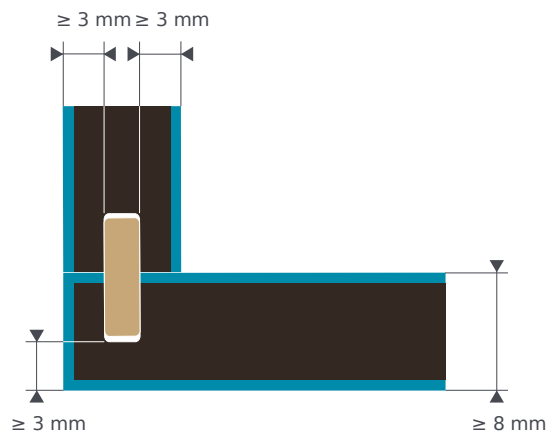
- Podczas klejenia powierzchnie należy dokładnie odkurzyć i oczyścić z tłuszczu.
- Konieczne jest stosowanie klejów reaktywnych:
 - Poliuretan bez rozpuszczalnika
 - Żywica epoksydowa
 - Mastyks
- Przed użyciem kleju należy zapoznać się z zaleceniami producentów.

1.1 Łączenie narożne (kształt litery „L”)

- Połączenie ukośne:
 - Unikać dużych paneli (mniej niż 1 m).
 - Ta technika montażu umożliwia całkowite ukrycie krawędzi.
 - Wskazane jest wzmocnienie montażu piórem.

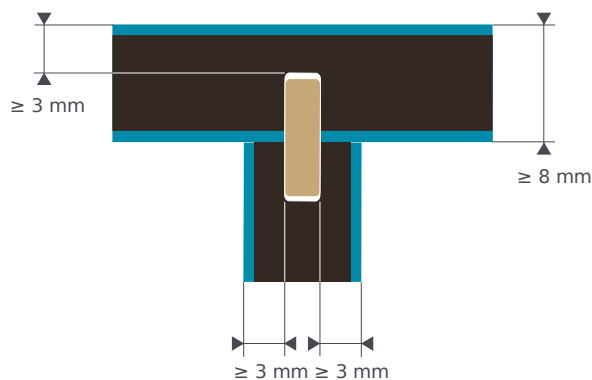


- Proste łączenie:
 - Zaleca się montaż z przerywanymi rowkami i ukrytymi piórami, co pozwala na prawidłowe pozycjonowanie części.
 - Ta technika łączenia nie jest odpowiednia do paneli o grubości mniejszej niż 8 mm.
- Szerokość wpustu i pozostałych ścianek działowych powinna wynosić co najmniej 3 mm.



1.2 Łączenie pośrednie (kształt litery „t”)

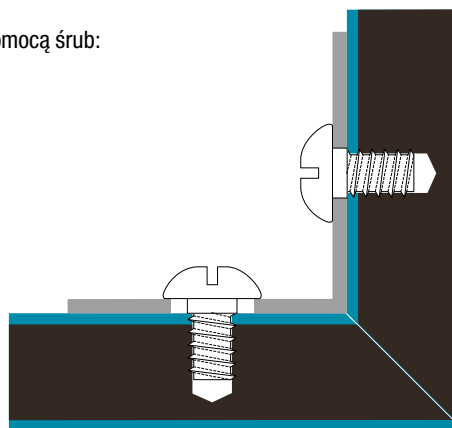
Obowiązują te same zasady, co w przypadku łączenia prostego.



2. Łączenie przy użyciu wyrobów metalowych

Mocowanie zawiasów metalowych i okuć odbywa się zazwyczaj za pomocą śrub:

- albo bezpośrednio przez wkręcenie w panel kompaktowy:
 - Śruba obrabiająca gwint
 - Samogwintowanie, a następnie przykręcanie
- wkładki lub wtyki rozszerzalne



- Należy unikać montażu elementów mocujących w krawędzi płyty kompaktowej.
- W zależności od charakterystyki paneli, konieczne jest wykonanie różnych punktów mocowania przesuwne i jednego punktu stałego.
- Mocowanie mechaniczne może być wykonane dla wszystkich rodzajów montażu (cięcie ukośne, cięcie proste lub cięcie w literę „T”).

3. Montaż zawiasów

Niektóre zastosowania, zwłaszcza produkcja drzwi (kuchnia, laboratorium), wymagają zastosowania zawiasów.

- Ciężar drzwi decyduje o liczbie używanych zawiasów.
 - W przypadku stosowania niewidocznych zawiasów należy pozostawić pod okuciem szczelinę na przynajmniej 3 mm.
 - Zalecane zawiasy: Mocowanie dwupunktowe.
 - Należy całkowicie unikać stosowania zawiasów przykręcanych do krawędzi płyty kompaktowej.
-

6 | Konserwacja

A | Odporność na zabrudzenia i substancje chemiczne

Twarda, nieporowata powierzchnia paneli laminowanych wysokociśnieniowych sprawia, że panele kompaktowe są bardzo odporne na zabrudzenia i substancje chemiczne (zgodnie z normą EN438).

1. Produkty, których stan nie ulega pogorszeniu po maksymalnym czasie kontaktu wynoszącym 16 godzin

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
A				C	
Aceton	CH_3COCH_3	• alkohole trzeciorzędowe	$\begin{matrix} \text{R} \\ \diagdown \\ \text{R}' \\ \diagup \\ \text{R}'' \end{matrix} \text{COH}$	Pożywka bulionowa	—
Slabe kwasy, takie jak kwas:		Aldehydy	R-CHO	Alkohol butanolowo-butylowy	$\text{CH}_3\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$
• octowy	CH_3COOH	Aluny	$\text{KAl}(\text{SO}_4)_2 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$	Octan butylu	$\text{CH}_3\text{COOCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_3$
• askorbinowy	$\text{C}_6\text{H}_8\text{O}_6$	Amidy	R-CO ₂ NH ₂		
• asparaginowy	$\text{C}_4\text{H}_7\text{O}_4\text{N}$	Aminy pierwszorzędowe	R-NH ₂	Octan kadmu	$\text{Cd}(\text{C}_8\text{H}_{17}\text{O}_2)$
• benzoesowy	$\text{C}_6\text{H}_5\text{COOH}$	Aminy drugorzędowe	$\begin{matrix} \text{R} \\ \diagdown \\ \text{R}' \\ \diagup \\ \text{NH} \end{matrix}$	Kofeina	$\text{C}_8\text{H}_{10}\text{N}_4\text{O}_2$
• borowy	$\text{B}(\text{OH})_3$	Aminy trzeciorzędowe	$\begin{matrix} \text{R} \\ \diagdown \\ \text{R}' \\ \diagup \\ \text{R}'' \end{matrix} \text{N}$	Węglan wapnia	CaCO_3
• cytrynowy	$\text{C}_6\text{H}_8\text{O}_7$	Aminoacetofenon	$\text{NH}_2\text{CH}_2\text{COCH}_3$	Tlenek wapnia	CaO
• krezolowy	$\text{CH}_3\text{C}_6\text{H}_4\text{COOH}$	Amoniak	NH_3	Tetrachlorek węgla	CCl_4
• kwas mrówkowy poniżej 10%	HCOOH	Octan amylu	$\text{CH}_3\text{COOCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_3$	Węglany	C
• mlekowy	$\text{CH}_3\text{CHOHCOOH}$	Alkohol amylový	$\text{C}_5\text{H}_{11}\text{OH}$	Kazeina	—
• oleinowy	$\text{C}_{18}\text{H}_{34}\text{O}_2$	Skrobie	—	Cement	—
• fenolowy	$\text{C}_6\text{H}_5\text{OH}$	Arabinoza	$\text{C}_5\text{H}_{10}\text{O}_5$	Wodzian chloralu	$\text{Cl}_2\text{C}-\text{CH}(\text{OH})_2$
• salicylowy	$\text{C}_6\text{H}_4\text{OHCOOH}$	Asparagina	$\text{C}_4\text{H}_8\text{N}_2\text{O}_2$	Chlorobenzen	$\text{C}_6\text{H}_5\text{Cl}$
• stearynowy	$\text{C}_{17}\text{H}_{35}\text{COOH}$			Chloroform	CHCl_3
• winowy	$\text{C}_4\text{H}_8\text{O}_6$			Cholesterol	$\text{C}_{27}\text{H}_{46}\text{O}$
• moczowy	$\text{C}_5\text{H}_4\text{N}_4\text{O}_3$			Kokaina	$\text{C}_{17}\text{H}_{21}\text{NO}$
Węgiel aktywny	C			Kawa	—
Napoje alkoholowe i bezalkoholowe	—	B		Koloidalna siarka	S
Alkohole i alkohole tłuszczowe:		Produkty kosmetyczne	—	Krezol	$\text{CH}_3\text{C}_6\text{H}_4\text{OH}$
• alkohole pierwszorzędowe	RCH_2OH	Benzaldehyd	$\text{C}_6\text{H}_5\text{CHO}$	Hodowla bulionowa (poziomy odniesienia I i II)	—
• alkohole drugorzędowe	$\begin{matrix} \text{R} \\ \diagdown \\ \text{R}' \\ \diagup \\ \text{CHOH} \end{matrix}$	Benzen	C_6H_6	Cykloheksan	C_6H_{12}
		Benzydyna	$\text{NH}_2\text{C}_6\text{H}_4\text{C}_6\text{H}_4\text{NH}_2$	Cykloheksanol	$\text{C}_6\text{H}_{11}\text{OH}$
		Biożel	—		
		Krew	—		

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
d		Tusz	—	Potas poniżej 10%	KOH
Detergenty	—	Inozyna	$C_9H_{11}ON_4$	Propanol	C_3H_7OH
Dekstroza (glukoza)	$C_6H_{12}O_6$	Środki owadobójcze	—	Glikol propylenowy	$CH_3CHOHCH_2OH$
Dichloroetan	$ClCH_2CH_2Cl$	Octan izoamylu	$CH_3COOC_5H_{11}$	Pirydyna	C_5H_5N
Dichloroetylen	$CH_2=CCl_2$	Izopropanol	C_3H_7OH	Q	
Dichlorometan	CH_2Cl_2	K		Chinina	—
Digitonina	$C_{56}H_{102}O_{29}$	Glina kaolinitowa	$Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$	r	
Sulfoksyd dimetylowy	$(CH_3)_2SO$	Ketony	$R-CO-R'$	Rafinoza	$C_{18}H_{32}O_{16} \cdot 5H_2O$
Dimetyloformamid	$HCON(CH_3)_2$	L		Odczynniki do określania grupy krwi	—
Dioksan	$C_4H_8O_2$	Lakiery	—	Odczynniki Nonne-Apelta	—
Dulcyt	$C_6H_{14}O_6$	Laktoza	$C_{12}H_{22}O_{11}$	Odczynniki Pandey'ego	—
Barwniki	—	Sadza	—	Odczynniki Topfera	—
E		Octan ołowiu	$Pb(CH_3COO)_2$	Ramnoza	$C_6H_{12}O_5 \cdot H_2O$
Estry	$R-COO-R'$	Szminka	—	S	
Etanol	C_2H_5OH	Wodorotlenek litu (poniżej 10%)	$LiOH$	Aldehyd salicylowy	$C_7H_6O_2$
Eter	$R-O-R'$	M		Roztwory soli (również zmieszane) inne niż wskazane w części 2:	
Octan etylu	$CH_3COOC_2H_5$	Wodorotlenek magnezu	$Mg(OH)_2$	• Chlorek glinu	$AlCl_3$
Ester etylowo-acetowy	$CH_3COOC_2H_5$	Maltoza	$C_{12}H_{22}O_{11}$	• Siarczan glinu	$Al_2(SO_4)_3$
Eter etylowy	$C_2H_5-O-C_2H_5$	Mannitol	$C_6H_{14}O_6$	• Chlorek amonu	NH_4Cl
F		Mannoza	$C_6H_{12}O_6$	• Azotan amonu	NH_4NO_3
Tłuszcze zwierzęce i roślinne	—	Rtęć	Hg	• Siarczan amonu	$(NH_4)_2SO_4$
Substancje tłuszczowe	—	Mezoinozytol	$C_6H_7(OH)_6$	• Siarczek amonu	$(NH_4)_2S$
Żywność	—	Metanol	CH_3OH	• Tiocyjanian amonu	NH_4SCN
Środki spożywcze	—	Keton etylowo-metylowy	$CH_3CH_2COCH_3$	• Chlorek baru	$BaCl_2$
Różne karmy, w tym do hodowli zwierząt gospodarskich	—	Chlorek metylenu	CH_2Cl_2	• Siarczan baru	$BaSO_4$
Pasza	—	Mleko	—	• Siarczan kadmu	$CdSO_4$
Aldehyd mrówkowy	$HCHO$	Błoto	—	• Węglan wapnia	$CaCO_3$
Fruktoza	$C_6H_{12}O_6$	N		• Chlorek wapnia	$CaCl_2$
Cukier owocowy	$C_6H_{12}O_6$	Lakier do paznokci	—	• Azotan wapnia	$Ca(NO_3)_2$
G		Zmywacze do paznokci	—	• Siarczan miedzi	$CuSO_4$
Galaktoza	$C_6H_{12}O_6$	Naftalen	$C_{10}H_8$	• Azotan ołowiu	$Pb(NO_3)_2$
Żelatyny	—	Naftol	$C_{10}H_7OH$	• Węglan litu	Li_2CO_3
Glukoza	$C_6H_{12}O_6$	Naftyloamina	$C_{10}H_7N$	• Węglan magnezu	$MgCO_3$
Kleje rozpuszczalne w wodzie	—	Nikotyna	$C_{10}H_{14}N_2$	• Chlorek magnezu	$MgCl_2$
Gliceryna	$HOCH_2CHOH-CH_2OH$	Nitrofenol	$C_6H_4NO_2OH$	• Siarczan magnezu	$MgSO_4$
Glicyna	NH_2CH_2COOH	o		• Siarczan niklu	$NiSO_4$
Glikol	$HOCH_2CH_2OH$	Oktaol	$C_8H_{17}OH$	• Bromian potasu	$KBrO_3$
Grafit	C	Oleje zwierzęce, mineralne i roślinne	—	• Bromek potasu	KBr
Smar	—	Maści	—	• Węglan potasu	K_2CO_3
H		P		• Chlorek potasu	KCl
Olej opałowy	—	Parafina	C_nH_{2n+2}	• Żelazocyjanek potasu	$K_4Fe(CN)_6 \cdot 3H_2O$
Heparyna	—	Pentanol	$CH_3(CH_2)_4OH$	• Jodan potasu	KIO_3
Heptanol	$C_7H_{15}OH$	Peptony	—	• Azotan potasu	KNO_3
Heksan	C_6H_{14}	Perfumy	—	• Nadboran potasu	$KClO_4$
Heksanol	$C_6H_{13}OH$	Benzyna – olej napędowy	—	• Siarczan potasu	K_2SO_4
Wapno hydratyzowane	$Ca(OH)_2$	Wazelina naftowa	—	• Winian potasu	$K_2C_2H_3O_7 \cdot 2H_2O$
Nadtlenek wodoru 3% obj.	H_2O_2	Fenol	C_6H_5OH	• Wodorowęglan sodu	$NaHCO_3$
Hydrochinon	HO_6H_4OH	Fenoloftaleina	$C_{14}H_{10}O_2$	• Węglan sodu	Na_2CO_3
Hipofizyna	—	Podstawione fenole	—	• Chloran sodu	$NaClO_3$
I		Tynk (gips)	$CaSO_4 \cdot 2H_2O$	• Chlorek sodu	NaCl
Imido «Roche»	—	Politura	—		

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
• Cytrynian sodu	$\text{Na}_3\text{C}_6\text{H}_5\text{O}_7 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	Ziemia	—	Trójchloroetylen	$\text{CHCl}=\text{CCl}_2$
• Dietylobarbituran sodu	$\text{NaC}_8\text{H}_{11}\text{N}_2\text{O}_3$	Rozpuszczalniki organiczne	—	Trichloroetan	$\text{CHCl}_2-\text{CH}_2\text{Cl}$
• Azotan sodu	NaNO_3	Sadza	—	Trypsyna	—
• Nadboran sodu	$\text{NaBO}_2\text{H}_2\text{O}_2 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$	Sorbit	$\text{C}_6\text{H}_{14}\text{O}_6$	Tryptofan	$\text{C}_{11}\text{H}_{12}\text{N}_2\text{O}_2$
• Winiian sodowo-potasowy (sól Rachelle'a albo Seignette'a)	$\text{KNaC}_4\text{H}_4\text{O}_6 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	Standardowe podłoże 1 i 2	—	Terpentyna	$\text{C}_{11}\text{H}_{12}\text{N}_2\text{O}_2$
• Krzemian sodu	Na_2SiO_3	Skrobia	—	u	
• Siarczan sodu	Na_2SO_4	Skrobie	—	Mocznik	H_2NCONH_2
• Siarczek sodu	Na_2S	Styren	$\text{C}_6\text{H}_5-\text{CH}=\text{CH}_2$	Mocz	—
• Winiian sodu	$\text{Na}_2\text{C}_4\text{H}_4\text{O}_6 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	Sacharoza	$\text{C}_{12}\text{H}_{22}\text{O}_{11}$	v	
• Tiosiarczan sodu	$\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$	Cukry i syropy	—	Wanilina	$\text{C}_8\text{H}_8\text{O}_3$
• Fosforan trisodowy	Na_3PO_4	Talk	$3\text{MgO} \cdot 4\text{SiO}_2$	Ocet	CH_3COOH
• Chlorek cynku	ZnCl_2	Tanina	$\text{C}_{76}\text{H}_{52}\text{O}_{46}$	w	
• Siarczan cynku	ZnSO_4	Herbata	—	Proszek do prania	—
Sól kuchenna	NaCl	Czterowodorofuran	$\text{C}_4\text{H}_8\text{O}$	Woda	H_2O
Saponina	—	Tetralina	$\text{C}_{10}\text{H}_{12}$	Akwarele	—
Seryna	$\text{HOCH}_2\text{CH}(\text{NH}_2)\text{COOH}$	Tiomocznik	NH_2CSNH_2	Wosk	—
Szampon	—	Tymol	$\text{C}_{10}\text{H}_{14}\text{O}$	Wino	—
Mydła	—	Toluen	$\text{C}_6\text{H}_5\text{CH}_3$	x	
Octan sodu	NaCH_3COO	Pasta do zębów	—	y	
Wodorotlenek sodu poniżej 10%	NaOH	Trehaloza	$\text{C}_{12}\text{H}_{22}\text{O}_{11}$	Drożdże naturalne/chemiczne	—

2. Produkt nie wykazuje widocznych oznak zużycia tylko wtedy, gdy kontakt jest krótkotrwały

Nie ma to wpływu na panele kompaktowe, gdy krople lub rozpryski następujących substancji zostaną usunięte w ciągu 10-15 minut poprzez splukanie produktu czystą, wilgotną szmatką, a następnie wytarcie na sucho.

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
A		• siarkowy	H_2SO_4	Farby na bazie utwardzacza	—
Następujące kwasy, również w roztworach nasyconych:		• siarkawy	H_2SO_3	Nadtlenek wodoru do 30% obj.	H_2O_2
• mrówkowy	H COOH	Anilina	$\text{C}_6\text{H}_5\text{NH}_2$	I	
• szczawiowy	COOH-COOH	B		Jodyna	I_2
• pikrynowy	$\text{C}_6\text{H}_3\text{OH}(\text{N})_3$	Wybielacz	NaOCl	L	
Kwasy w roztworze poniżej 10%:		c		Wodorotlenek litu powyżej 10%	LiOH
• amidosulfonowy	$\text{NH}_2\text{SO}_3\text{H}$	Fiolet krystaliczny	$\text{C}_{24}\text{H}_{18}\text{N}_3\text{Cl}$	M	
• arsenowy	H_3AsO_4	d		Środek odbarwiający	—
• solny	HCl	Środki odkamieniające	—	Środki odkamieniające	—
• fluorowodorowy	HF	Barwnik	—	Barwnik	—
• azotowy	HNO_3	F		Fuksyna	$\text{C}_{19}\text{H}_{19}\text{NO}$
• szczawiowy	COOHCOOH	H		Kleje na bazie utwardzacza	—
• nadchlorowy	HClO_4	r		Odczynnik Esbacha	—
• fosforowy	H_3PO_4				

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
Odczynnik Milliona	OHgNHCl	• Siarczan kwasu potasowego	KHSO_4	• Tiosiarczan sodu (lub podsiarczan sodu)	$\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$
Odczynnik Nylandera	—	• dwuchromian potasu	$\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$	Soda powyżej 10%	NaOH
S		• chromian potasu	K_2CrO_4	t	
Roztwory soli następujących substancji:		• jodek potasu	KI	Wyciągi	—
• Siarczan kwasu amonowego	NH_4HSO_4	• Nadmanganian potasu	KMnO_4		
• Chlorek żelazowy	FeCl_3	• azotan srebra	AgNO_3		
• chlorek żelaza	FeCl_2	• Siarczan kwasu sodowego	NaHSO_4		
• Merkurochrom	$\text{C}_{20}\text{H}_8\text{O}_6\text{BrHgNa}_2\cdot 3\text{H}_2\text{O}$	• Wodorosiarczyn sodu (lub wodorosiarczyn sodu)	NaHSO_3		
• dwuchromian rtęci	HgCr_2O_7				
• chlorek rtęci	HgCl_2				

3. Produkt może zostać trwale uszkodzony, chyba że substancje zostaną natychmiast usunięte

Następujące chemikalia i substancje mogą pozostawić matowe i nierówne pierścieniowe uszkodzenia i powinny zostać natychmiast usunięte poprzez czyszczenie i wycieranie na sucho.

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
Kwasy powyżej 10%:		• siarkowy	H_2SO_4
• amidosulfonowy	$\text{NH}_2\text{SO}_3\text{H}$	Silne kwasy:	
• arsenowy	H_3AsO_4	• woda królewska	$\text{HNO}_3 + \text{HCl} (1+3)$
• solny	HCl	• chromowy	$\text{Cr}_2\text{O}_7\text{H}_2$
• azotowy	HNO_3	• bromowodór	HBr
• nadchlorowy	HClO_4	• fluorowodorowy	HF
• fosforowy	H_3PO_4	• siarkowo-chromowy	$\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7 + \text{H}_2\text{SO}_4$

4. Żrące opary i gazy, które będą miały wpływ na powierzchnię

Nazwa	Wzór
Opary kwasu	—
Opary bromu	Br_2
Opary chloru	Cl_2
Opary azotu	N_xO_y
Opary dwutlenku siarki	SO_2

B | Wskazówki dotyczące czyszczenia

- Codzienna konserwacja jest łatwa przy użyciu gąbki z mydłem lub miękkiej szmatki.
 - W przypadku uporczywych plam należy użyć odpowiedniego rozpuszczalnika organicznego (benzyny lakierniczej, acetonu itp.), spłukać ciepłą wodą i wytrzeć uniwersalnym ręcznikiem papierowym.
 - Nigdy nie wolno używać produktów ściernych (proszek do szorowania, wełna stalowa, czarne mydło) lub wybielaczy, woskowych past do mebli, środków czyszczących zawierających silne zasady, kwasy lub ich sole (środki do usuwania kamienia, kwas solny, środki do czyszczenia rur, środki do czyszczenia srebra itp.)
 - Plamy kleju należy usuwać natychmiast. Krople spoin neoprenowych lub silikonowych należy usunąć za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika a plamy kleju winylowego ciepłą wodą. Pozostałe płatki kleju można usunąć za pomocą acetonu.
 - Ślady ścierania są bardziej widoczne na ciemnych dekorach (mikrorysy). Takie ślady są tylko zmianą wyglądu, która nie oznacza niskiej jakości powierzchni. Cechę tę należy wziąć pod uwagę w zależności od końcowego zastosowania produktu.
 - Powierzchnie błyszczące są bardziej narażone na zarysowania ze względu na ich gładką strukturę. Zadrapania są tylko zmianą wyglądu, która nie oznacza niskiej jakości powierzchni. Cechę tę należy wziąć pod uwagę w zależności od końcowego zastosowania produktu.
 - Ze względu na swoją teksturowaną i matową strukturę, wykończenie ROCHE, w połączeniu z ciemnymi dekorami, może wykazywać zmiany na brzegach w trakcie eksploatacji panelu. Pojawienie się „jasnych” części nie oznacza niskiej jakości konstrukcji. Cechę tę należy rozważyć w zależności od końcowego zastosowania produktu.
 - Panel Monochrom® z białym rdzeniem nie ulega zmianie po zetknięciu z wieloma rodzajami płynów (sok owocowy, olej, nadtlenek wodoru 30%, aceton itp.), ale jest bardziej wrażliwy na niektóre substancje barwiące, takie jak wino, eozyna itd. Zaleca się natychmiastowe usunięcie plam. W przypadku uporczywych zabrudzeń krawędzie można oszlifować drobnym papierem ściernym i kostką ścierną. Firma Polyrey testuje rdzenie płyt kompaktowych w taki sam sposób jak powierzchnie, ale zgodnie z normą EN438 forniry nie podlegają szczególnym wymogom w zakresie odporności na plamy.
 - Przestrzeganie pewnych zasad zapewnia dłuższą eksploatację kompaktowych paneli laminowanych:
 - Należy za każdym razem używać desek do krojenia i mat żaroodpornych do ochrony powierzchni.
 - Natychmiast wytrzeć rozlane płyny i unikać pozostawiania stojącej wody.
 - Należy zapobiegać przesuwaniu się przedmiotów ściernych po powierzchni.
-

1	2	3	4	5	6
Proszek i brud, kondensacja tłustych oparów, ślady mydła, kredy, ołówka	Osady są śladami wody, śladami rdzy	Kawa, herbata, sok owocowy, syrop	Smar, olej, odciski palców, ołówki (flamastry, markery, długopisy), ślady papierosów, ślady gumy, ślady smoły	Ślady wosku (świece, środki antyadhezyjne do form), kredki woskowe	Szminka, pasta do butów, pasta do mebli, produkty na bazie wosku, wszystkie rodzaje ołówków

LEKIE, ŚWIEŻE ZABRUDZENIA

Uniwersalne ręczniki papierowe, miękkie ściereczki (suche lub mokre), gąbki i inne delikatne ściereczki. W przypadku czyszczenia na mokro należy przetrzeć uniwersalnymi ręcznikami papierowymi do użytku domowego.

Należy czyścić kompaktowe panele dekoracyjne tak regularnie, jak to możliwe, przez cały okres ich eksploatacji. Zabrania się stosowania środków polerskich, w szczególności zawierających wosk lub silikon.

ŚREDNIE LUB ŚWIEŻE ZABRUDZENIA

Bardzo gorąca woda, czyste ściereczki lub ściereczki zamshowe, gąbka lub miękka szczotka (np. szczotka nylonowa), zwykle środki czyszczące bez cząstek ściernych, płyn do mycia naczyń, detergent do prania, czarne mydło lub mydło w kostce. Namoczyć roztworem lub produktem i pozostawić w zależności od stopnia zabrudzenia. Zakończyć płukaniem czystą wodą. Całkowicie usunąć środek czyszczący, aby zapobiec powstawaniu pierścieni. Przetrzeć powierzchnię czystą ściereczką lub uniwersalnym ręcznikiem papierowym do użytku domowego. Często zmieniać ściereczkę. Można również stosować środki do czyszczenia szkła.

Usunąć resztki wosku i parafiny za pomocą skrobaka drewnianego lub plastikowego. Należy upewnić się, że powierzchnia nie zostanie porysowana.

Rozpuszczalniki organiczne (aceton, alkohol palny, benzyna, czterochloroetylen, metyl, keton etylowy, benzyna lakiernicza, zmywacz do paznokci).

Do regularnego czyszczenia nigdy nie wolno używać środków czyszczących lub ściernych (proszku do szorowania, wełny stalowej) lub produktów do polerowania, wosku, detergentów do mebli lub środków wybielających. Nie należy stosować środków czyszczących zawierających silne zasady, kwasy lub ich sole (środki do usuwania kamienia z kwasem mrówkowym i siarkowodorowym, środki do czyszczenia kanalizacji, kwas solny, środek do czyszczenia srebra lub do czyszczenia rur).

UPORCZYWE LUB STARE ZABRUDZENIA

Pozostawić płynny detergent do mycia naczyń lub pastę przygotowaną z proszkiem do prania i wodą na noc. Płynne detergenty, pasty polerskie i środki wybielające należy stosować tylko ostrożnie i sporadycznie. W przypadku błyszczących wykończeń należy przestrzegać szczególnych środków ostrożności (patrz strona 43).

W celu usunięcia trwałych pozostałości kamienia należy stosować produkt na bazie słabego kwasu (np. kwasu octowego takiego jak ocet domowy, kwas cytrynowy lub amidosulfonowy rozcieńczony w stężeniu 10%).

W przypadku czyszczenia niebezpiecznymi środkami chemicznymi należy przestrzegać wskazówek dotyczących zapobiegania wypadkom: otwierać okna, nie stać w pobliżu otwartego ognia, nosić rękawice i okulary ochronne.

7 Substancje organiczne pochodzenia ludzkiego, zwierzęcego i roślinnego (krew, mocz, odchody itp.)	8 Ślady i pierścienie spowodowane przez niektóre rozpuszczalniki	9 Farby wodne, zmywacze do farb, barwniki wodne, kleje wodne, kleje winylowe	10 Farby i lakiery na bazie rozpuszczalnika, barwniki i kleje na bazie rozpuszczalnika, drobiny aerozolu, farby do wytłaczania	11 Farby, dwuskładnikowe lakiery i kleje, żywice syntetyczne, takie jak poliuretan	12 Mastyksy, silikon, produkty do konserwacji na bazie silikonu	
→			Rozpuszczalniki organiczne.	Natychmiast usunąć wodą lub rozpuszczalnikami.	Wycierać na sucho bez zarysowań (skrobak drewniany lub plastikowy). Usunąć silikon.	
<p>WAŻNE INSTRUKCJE: Pierścienie pojawiają się zazwyczaj podczas czyszczenia rozpuszczalnikami, zimną wodą lub tłustymi ściereczkami. Aby uniknąć przebarwień lub pojawienia się pierścieni po czyszczeniu, zaleca się spłukać ciepłą wodą i wytrzeć uniwersalnym ręcznikiem papierowym.</p>						
Zmywać za pomocą produktów do dezynfekcji. Czyszczenie parą wodną lub myjką wysokociśnieniową. Dezynfekcja zgodnie z szczegółowymi instrukcjami.	→		Woda lub rozpuszczalniki organiczne.	Rozpuszczalniki organiczne (takie jak aceton, alkohol palny, benzyna, czterochloroetylen, metyl, keton etylowy, benzyna lakiernicza). W przypadku stosowania klejów i lakierów zaleca się kontakt z producentem w sprawie najbardziej odpowiedniego produktu w celu uniknięcia lub usunięcia zanieczyszczeń wynikających z działalności produkcyjnej.	Czyszczenie tylko przed utwardzeniem. Konieczne jest natychmiastowe usunięcie za pomocą wody lub rozpuszczalników.	Usunąć klej silikonowy za pomocą skrobaka drewnianego lub plastikowego bez zarysowań. Usunąć wosk na bazie silikonu za pomocą specjalnego rozpuszczalnika (benzyna lakiernicza) i umyć ciepłą wodą zmieszaną z detergentem.
→		Podczas używania wody, rozpuszczalników lub środków do usuwania farby, zmiękczyć, zdjąć i usunąć warstwę.	Graffiti można usunąć za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika (zaleca się najpierw przetestować produkt).	Brak możliwości czyszczenia po utwardzeniu.	Usuwać kleje na bazie silikonu za pomocą skrobaka drewnianego lub plastikowego bez zarysowań. Usunąć wosk na bazie silikonu za pomocą specjalnego rozpuszczalnika (benzyna lakiernicza) i umyć ciepłą wodą zmieszaną ze środkiem czyszczącym.	





Panele kompaktowe do wnętrza

FR

Pour recevoir des échantillons
Tél. : +33 (0) 5 53 73 56 89
polyrey.france@polyrey.com

UK

Aby otrzymać próbki
Tel. : +44 (0) 1923 202700
polyrey.uk@polyrey.com

DE

Um Muster zu erhalten
Tel. : +49 (0)211 90 17 40
polyrey.deutschland@polyrey.com

NL

Om stalen te ontvangen
Tel. : +31 (0)20 708 31 31
polyrey.benelux@polyrey.com

BE

Stalen / Echantillons
Tel. : +32 (0)2 753 09 09
polyrey.benelux@polyrey.com

ES

Para recibir muestras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

PT

Para receber amostras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

IT

Per ricevere dei campioni
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 87
polyrey.export@polyrey.com

Eksport – inne kraje
Aby otrzymać próbki
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 88
polyrey.export@polyrey.com



www.polyrey.com

