



*СУЧАСНИЙ ДИЗАЙН,
ДОСТУПНА ЯКІСТЬ*

LUXEFORM SMARTLINE ТЕХНІЧНИЙ ДОВІДНИК

Призначення. Транспортування. Зберігання .
Обробка. Застосування

ЗМІСТ

1. Інформація і вказівки з безпеки	ст.2
2. Опис виробу	ст.4
2.1. Характеристика. Призначення	ст.4
2.2. Готова панель LUXEFORM SmartLine	ст.5
2.3. Готовий конструктивний елемент LUXEFORM SmartLine	ст.7
3. Транспортування ,пакування, зберігання	ст.9
3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження	ст.9
3.2. Інструкції з упаковки	ст.13
3.3. Умови зберігання	ст.30
4. Необхідні заходи перед обробкою	ст.38
4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою	ст.38
4.2. Перевірка панелей	ст.40
4.3. Акліматизація перед обробкою	ст.41
4.4. Гарантійні документи на матеріал	ст.41
5. Обробка панелей LUXEFORM SmartLine	ст.42
5.1. Порізка	ст.42
5.2. Крайкування	ст.53
5.3. Фрезерування	ст.55
5.4. Свердління	ст.59
5.5. Маркування при обробці	ст.63
Технічні характеристики	ст.64
Інструкції з монтажу	ст.68
Догляд за виробами	ст.70

1. Інформація і вказівки з безпеки

Територія поширення та дії

Даний технічний довідник дійсний на території України та світу.

Актуальність

Будь-ласка з метою Вашої безпеки та правильності використання наших виробів регулярно перевіряйте наявність нових версій чи оновлень дійсного довідника .

Пошук потрібної інформації

На початку даного довідника ви знайдете розписаний зміст із переліком необхідних розділів із вказанням необхідних сторінок , де їх шукати.

Застосування за призначенням

Вироби **LUXEFORM SmartLine** дозволяється проектувати , обробляти та монтувати тільки вказаними способами , описаними в даному довіднику. Будь-яке інше застосування може не відповідати призначенню , тому виробник **LUXEFORM SmartLine** за дефекти чи проблеми , що виникли при таких застосуваннях відповідальності не несе.

Відповідність матеріалу

При обробці/монтажу і застосуванні **LUXEFORM SmartLine** керуйтеся положеннями даного довідника. Наша технічна інформація заснована на лабораторних дослідженнях, технічній інформації та рекомендаціях постачальників сировини ,з якої складається виріб та власному досвіді , накопиченому на момент друку документа. Висвітлення даної інформації не підтверджує будь-яких властивостей описаних виробів. Це не може бути використано як наявність будь-яких явних чи неоголошених гарантій.

Надана інформація не звільняє користувача/покупця від обов'язку правильної та компетентної оцінки та відповідності матеріалу до застосування у власних потребах.

Передача та поширення інформації

Інформація для дилерів та клієнтів : будь-ласка прийміть заходи, щоб кінцеві споживачі та ваші клієнти були проінформовані про необхідність дотримання вимог та рекомендацій із даного довідника , а клієнти, що займаються механічною обробкою та монтажем отримали як мінімум інструкції з монтажу та інструкції для кінцевого споживача.

Умовні позначення



правильно



неправильно/
заборонено



температура



вологість



час



-важливо

2. Опис виробу

2.1. Характеристика. Призначення.

LUXEFORM SmartLine являється доступним сучасним композитним матеріалом, призначеним для використання в оформленні інтер'єрів громадських закладів, холів, ресепшнів, актових залів, ресторанів, кафе барів, офісів, виставкових залів, закладів освіти, оздоблення кухонь у вигляді панелей, фасадів, корпусних елементів, додаткових елементів. Завдяки своїй екологічності, водостійкості, привабливому зовнішньому вигляду даний матеріал можна використовувати для виробництва будь-якого виду меблів - шаф, спальень, кухонь, стійок, полиць, столів, офісних меблів, меблів для ванної кімнати та ін.



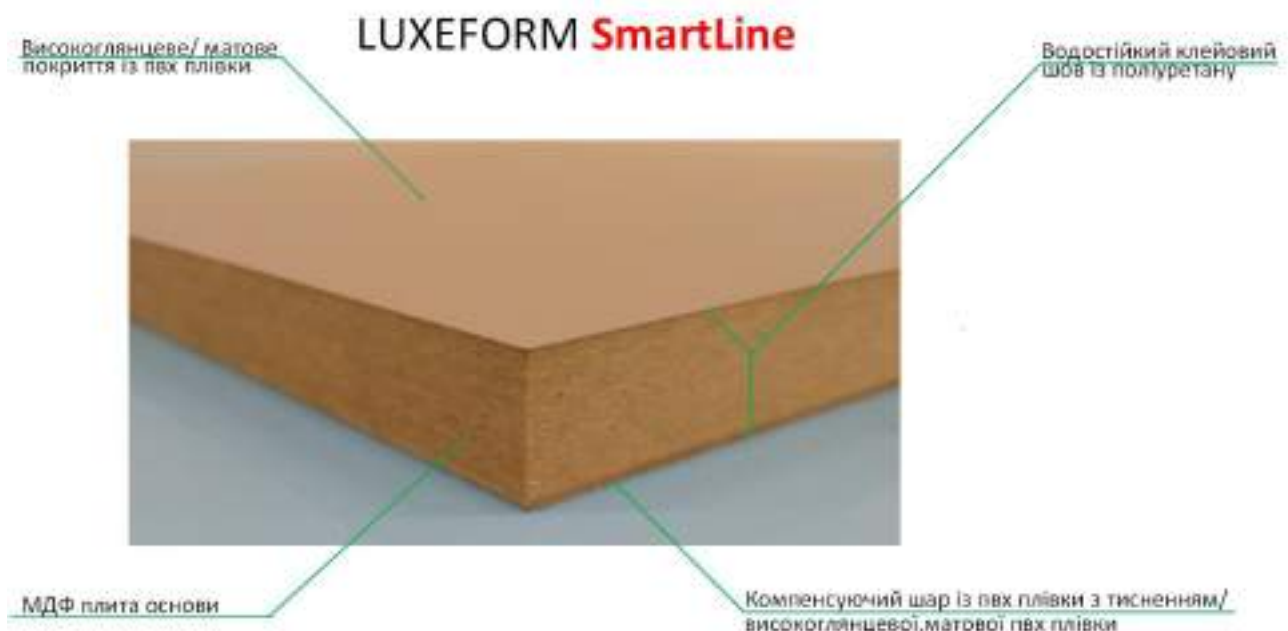
LUXEFORM SmartLine має такі переваги:

- Доступна вартість
- Високоглянцевий/матовий
- Стійкий до вологи
- Стійкість до утворення плям
- Механічна міцність
- Стійкий до дії сонячних променів
- Обробляється стандартним дереворіжучим інструментом на звичайних деревообробних верстатах
- Можливість легкої чистки
- Безпечний для здоров'я
- Приємний на дотик

Може випускатись у вигляді панелей та конструктивних елементів.

2.2. Панель

Панелі **LUXEFORM SmartLine** складаються із :



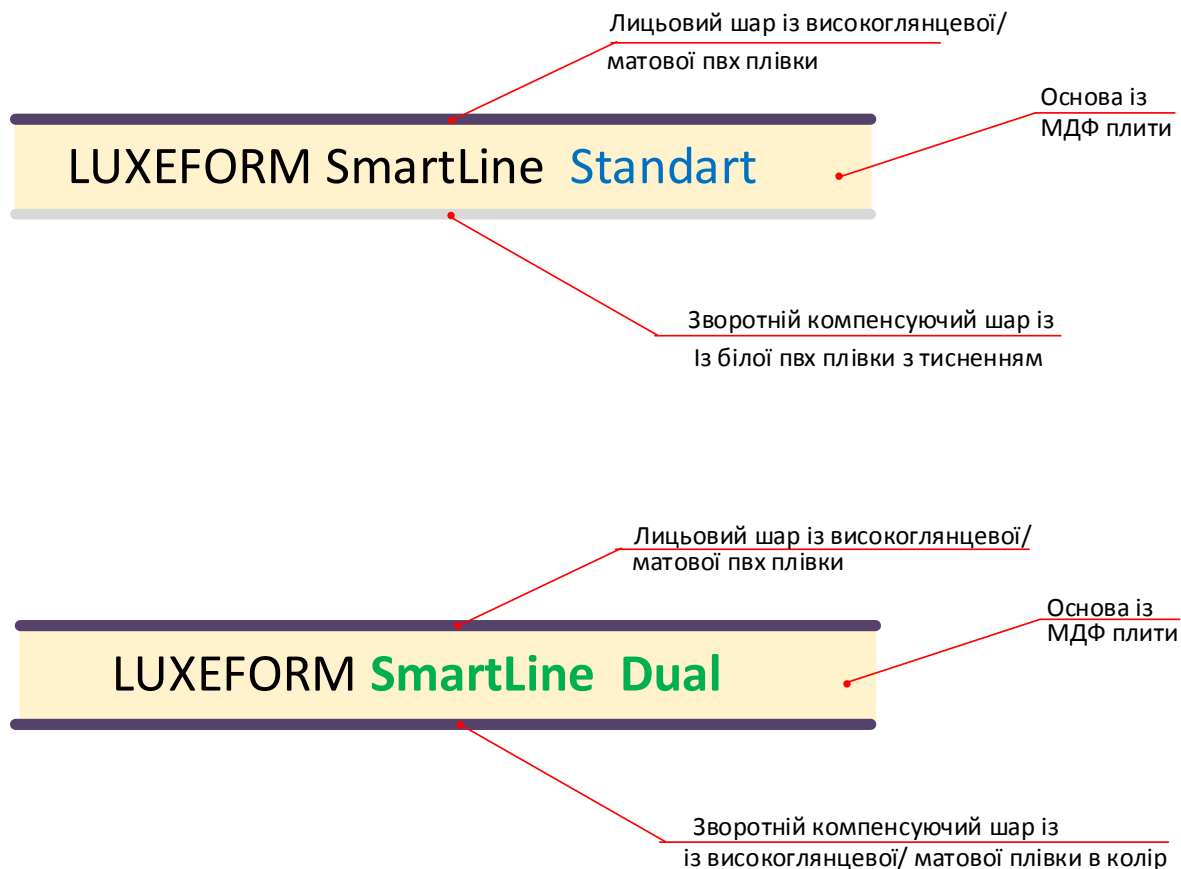
основи у вигляді шліфованої МДФ плити товщиною $8,0 \pm 0,2$ мм або $17,0 \pm 0,2$ мм, **верхнього шару** із **високоглянцевої, матової пвх плівки** товщиною $\leq 0,2 \pm 0,05$ мм., покритого захисною пет (пп) плівкою у випадку із глянцевим матеріалом та без захисної плівки – для матового матеріалу, що є лицьовою стороною панелі;

нижнього стабілізуючого шару із структурованої пвх плівки, товщиною $0,12 \pm 0,05$ мм ; $0,16 \pm 0,05$ мм; $0,2 \pm 0,05$ мм. для варіанту **Standart**

або із **високоглянцевої, глибококоматової пвх плівки в колір із верхнім покриттям** товщиною $0,2 \pm 0,05$ мм., покритого захисною пет (пп) плівкою у випадку із глянцевим матеріалом та без захисної плівки – для матового матеріалу, що є зворотньою стороною панелі.

Клейових швів із термо-водостійкого поліуретанового клею розплаву, що з'єднують ламінати із основою .

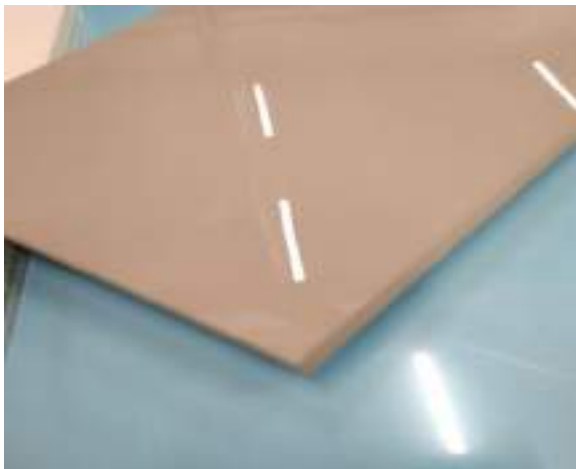
Випускаються в стандарті $2800 \times 1220 \times 17,7$ мм.; $2800 \times 1300 \times 17,7$ мм. В двох варіантах **Standart** та **Dual** . Допуски згідно табл. 1



2.3. Готовий конструктивний елемент

Готовий конструктивний елемент

являє собою розкроєну панель **LUXEFORM SmartLine** , оздоблену крайкою в колір та складається із :



основи у вигляді шліфованої МДФ плити згідно EN622-5 товщиною $17,0 \pm 0,2$ мм,



верхнього шару із високоглянцевої, глибококоматової, структурованої пвх плівки товщиною $0,2 \pm 0,05$ мм., покритого захисною пет (пп) плівкою у випадку із

глянцевим матеріалом та без захисної плівки –для матового матеріалу, що є лицьовою стороною панелі.



нижнього стабілізуючого шару із структурованої пвх плівки, товщиною $0,12 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,16 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,2 \pm 0,05 \text{ мм}$. -для варіанту **Standart**

або із **високоглянцевої, глибококоматової, пвх плівки в колір із верхнім покриттям** товщиною $0,2 \pm 0,05 \text{ мм}$., покритим захисною пет (пп) плівкою у випадку із глянцевим матеріалом та без захисної плівки –для матового матеріалу, що є зворотною стороною панелі.



Кромки ABS/PVC на вибір клієнта для личкування країв заготовок .



Клейових швів із термо-водостійкого поліуретанового клею-розплаву, що з'єднують плівки та кромки із основою .

3. Транспортування ,пакування, зберігання

3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження

Транспортування

При переміщенні готових плит та конструктивних елементів із них потрібно виключити транспортування плит при температурі **вище 60 °С**, щоб попередити термічне перевантаження клею та ламінату .

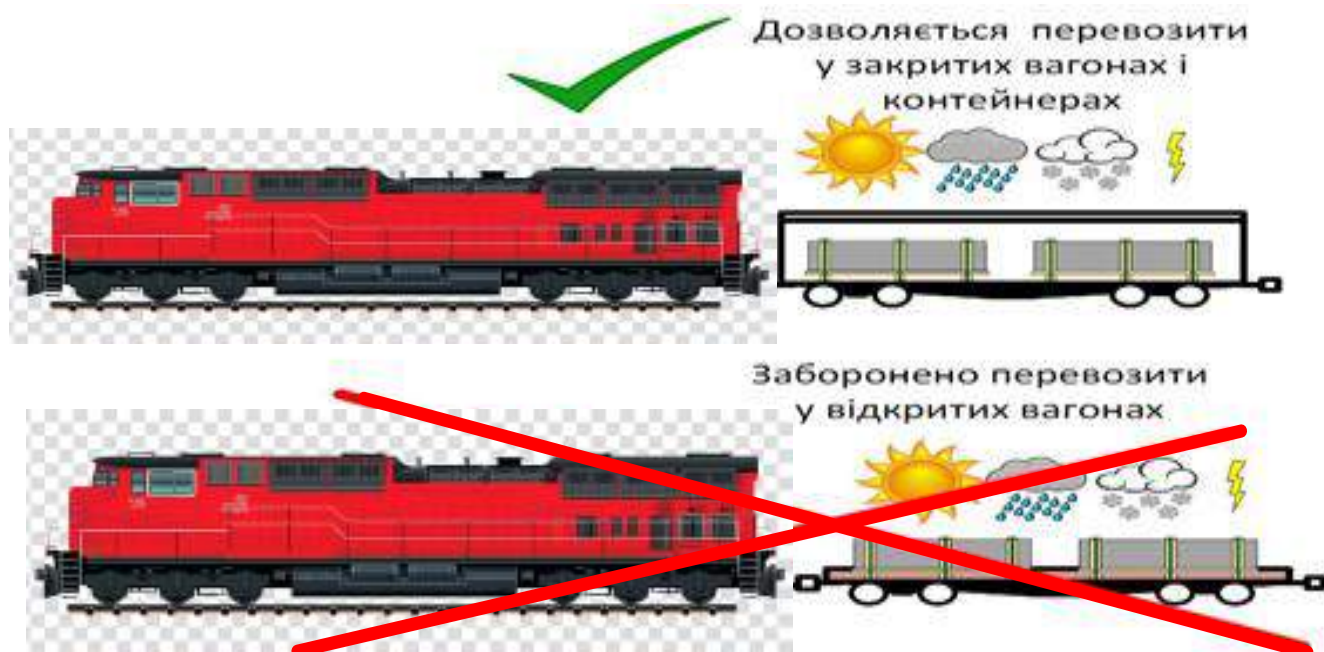
Дозволяється перевозити у закритих
кузовах, причепах напівпричепах,
контейнерах при температурі не вище
60 град цельсія.



Заборонено перевозити у відкритих
кузовах, причепах напівпричепах.



При підвищеному тепловому навантаженні під час переміщення між клеєм та глянцевою ламінацією може виникнути реакція із послідуємим утворенням дефектів типу апельсинова кірка і хвилястість, що може погіршити зовнішній вигляд дзеркальної поверхні.



! Забороняється транспортування по вулиці (без укриття) при наявності опадів у вигляді дощу, снігу, граду - незапакованих елементів.

Завантаження/розвантаження

Вироби та панелі **LUXEFORM SmartLine** можуть поставлятися у вигляді палет і у вигляді одиничних виробів. Завантаження/розвантаження упакованих палет проводиться за допомогою автонавантажувачів,



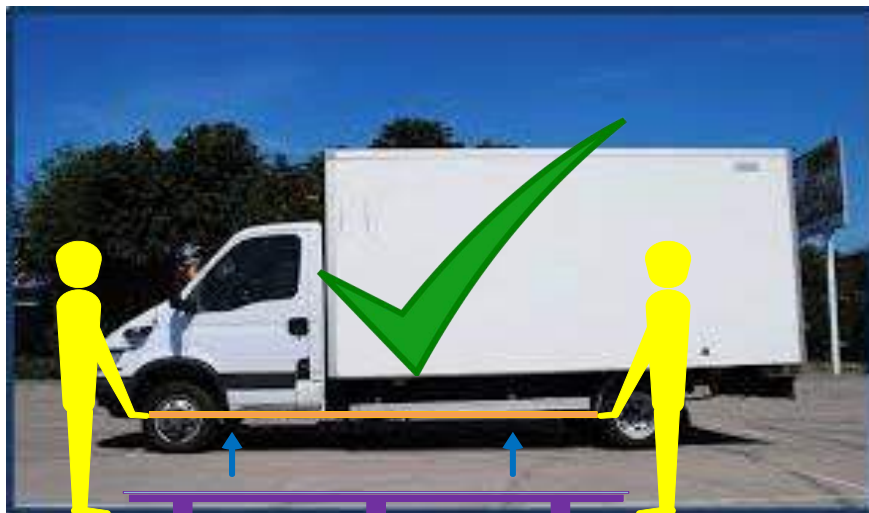
підйомних візків,



штабелерів .



Завантаження/розвантаження одиничних запованих виробів проводиться вручну.



Завантаження/розвантаження одиничних запованих виробів можливе із використання візків, штабелерів автотавантажувачів **при умові , що виріб вкладений на підстилку або піддон.**



Переміщення одиничних **розпакованих виробів** здійснюється вручну працівниками **в рукавичках-**



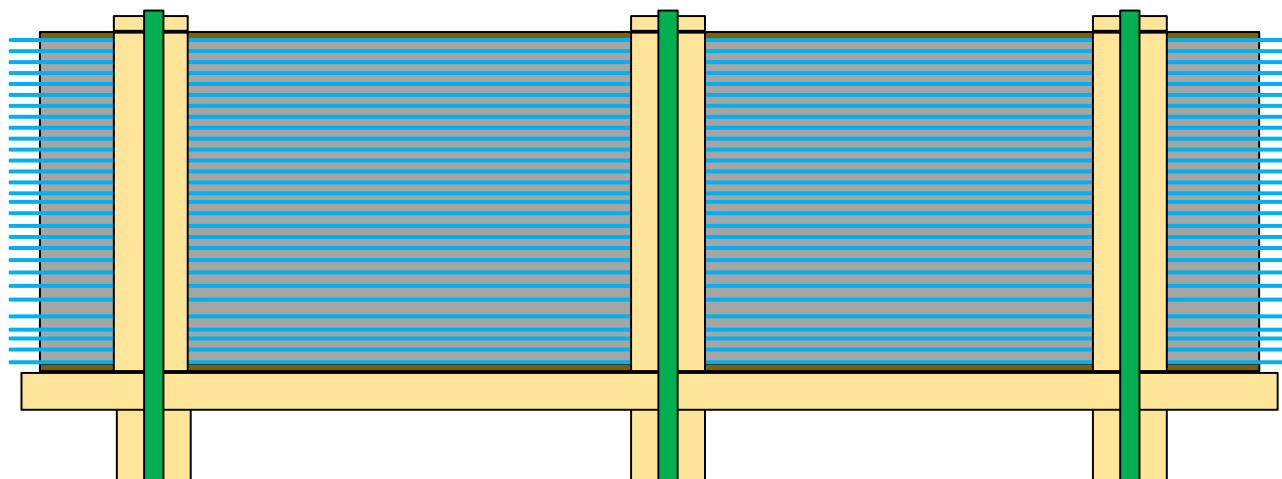
для запобігання утворення відбитків пальців на поверхні виробів
або за допомогою напівавтоматичних/автоматичних вакуумних
завантажувачів/розвантажувачів із присосками.



3.2. Інструкції з упаковки

Палетне пакування ПВХ плит.

ПВХ панелі **LUXEFORM SmartLine** формуються в палету ,



що складається із дерев'яного піддону розміром 2840 * 1340мм, -1шт. , який містить 3 “**ніжки**” – дерев'яних бруски нешліфованих 80*80*1340мм-, та 5 дощок не шліфованих 2800*100*20мм – “**кришка**”). Замість дерев'яних брусків можна використовувати “**ніжки**” із дсп або мдф відповідного розміру , збиті із 5 полос 16 мм.

Допускається замість дощок використовувати у вигляді “**кришки**”- МДФ /ДСП плиту товщиною 15-18 мм. Кришка до ніжок приєднується за допомогою цвяхів, скоб або саморізів.



На дошки піддона укладаємо лист тришарового гофрокартону товщиною ≥ 3 мм або відступивши 20мм.,(фото 1.) або захисну плиту з HDF розміром 2800 *1300 мм, товщиною 2мм ,— 1шт.(фото 2.) При використанні в якості кришки плити МДФ/ДСП плита HDF не використовується.



фото 1.



фото 2.

На гофрокартон вкладаємо підстилку з **спіненого поліетилену ПЕ** розміром **2850 *1400*1,5(2)** мм, в 1 шар.(фото 3).



фото 3.

На підготовлений піддон (фото 4.) складаємо вироби **LUXEFORM SmartLine компенсуючим шаром донизу**, кожен з яких перекладаємо захисною підстилкою із спіненого ПЕ розміром 2850 *1400*1,5(2)мм, **максимум 20 виробів**. Верхній виріб перевертаємо лицьовою стороною вниз. Накриваємо верхню плиту полотном із спіненого ПЕ розміром 2850 *1400*1,5(2)мм . На верхній виріб **LUXEFORM SmartLine**:

- вкладаємо підстилку із спіненого поліетилену розміром 2850 *1400*1,5(2) мм, в 1 шар на верхню плиту;
- на підстилку вкладаємо тришаровий гофрокартон розміром 2800*1300 *3 мм, в 1 шар.

Якщо верхньою плитою є виріб типу Dual - укладаємо додатковий лист гофрокартону на поверхню

- на верх піддона кладемо 1 захисну плиту з HDF або MDF розміром

2800*1300мм, товщиною 2мм, 3 мм. — 1шт.(фото 5.)



фото 4.



фото 5.

По периметру піддона з 4-ох сторін вертикально встановлюємо кутник картонний 35*35*2 мм. висотою 380-400мм., фіксуючи його до палети за допомогою скотча прозорого (1 стяжка 300мм., на 1 кутник),(фото 6.).



фото 6.

Обмотуємо палету по периметру **захисною стрейч плівкою у 2 шари** (фото 7.)
Допускається захищати кути виступаючими частинами спіненого поліетилену при завороті їх на кут.



фото 7.

На верх палети вкладаєм підкладки з дошки нешлифованої 100* 20 мм., або із мдф 100*16-18 мм- 3 поперечних та 6 бокових (з жолобом або без), під кожную бокову підкладку встановлюємо полоси з тришарового гофрокартона 400*120*3мм та затягуємо 3 поперечних кріплення **пакувальною стрічкою ПЕТ** (фото 8,9,10.)



Фото 8



Фото 9



фото 10

Після затяжки палети пакувальною стрічкою бокові підкладки з дошки пристрілюємо пакувальними скобами (фото 11). На верхні підкладки з дошки (на кожную) встановлюємо полоси з двошарового гофрокартона товщиною 1300*120*3мм та пристрілюємо пакувальними скобами (фото 12).



фото 11



фото 12

Запакована палета з 20 -ти одиниць панелей **LUXEFORM SmartLine** готова до відвантаження (фото 13).



фото 13

Комбіноване завантаження **LUXEFORM SmartLine** з продукцією LF.
Палета LuxeForm 3050*600
Палета LuxeForm 3050*1200
Палета **LUXEFORM SmartLine** 2840*1340



Затяжні ремені в причепі авто фіксуються по пакувальним елементах піддонів (а саме по верхніх та бокових пакувальних дошках), **які між собою співпадають.**





Одиничне пакування пвх панелей LUXEFORM SmartLine

На очищений від пилу та стружки пакувальний стіл кладемо **лист гофрокартона** розміром 2800*1300*3 мм-1шт., на який вкладаємо підстилку із **спіненого ПЕ** розміром 2800 *1400*1,5(2) мм, в 1 шар.(фото 1).



фото 1.

На підготовлену основу згідно пункту 1 вкладаємо виріб , на поверхню якого кладемо полотно з **спіненого ПЕ** розміром 2800 *1300* 1,5(2) мм в 1 шар та гофрокартона розміром 2800*1300*3 мм - 1шт.(фото 2,3).



фото 2.



фото 3.

З 4-ох сторін (по торцю) упаковуємо панель **LUXEFORM SmartLine** в захисний “Профіль П”- 50*20*50- матеріал- **спінений поліетилен** (на кутах залишки профіля зрізаєм канцелярським ножем).(фото 4,5,6).



фото 5.



фото 4.



фото 6.

4. Торці пломбуємо в 8-ми місцях скотчем .(фото 7,8).



фото 7



фото 8

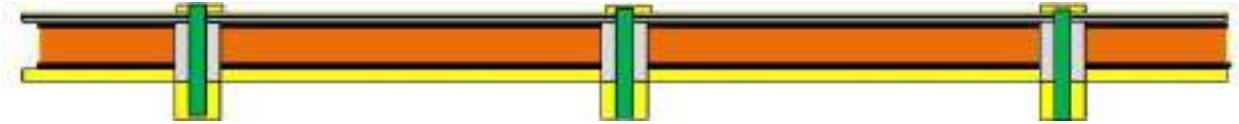
5. Запакований виріб запаковуємо в стрейч плівку через орбітально- пакувальну машину (фото 9) або обмотуємо стрейч плівкою **вручну**.



фото 9

6. Торці упакованого виробу (по ширині 1300мм) в 6-ти місцях згідно вимог служб СД проклеюємо простим скотчем.

Другим варіантом одиничного пакування являється **одинична упаковка на піддоні**



в слідуючій послідовності:

- Підготовлюємо дерев'яний піддон розміром 2840*1340 мм. із трьома ніжками ;
- На піддон вкладаємо лист ХДФ або МДФ плити товщиною 2,3 мм. в розмір піддона або тришаровий гофрокартон товщиною 3 мм.
- На плиту застеляємо підкладочний лист із спіненого поліетилену 1,5-2 мм.
- Далі укладаємо одиничний виріб.
- Виріб накриваємо підкладочним листом із спіненого поліетилену 1,5-2 мм.
- На верх підкладочного листа укладаємо гофрокартон або гофрокартон +лист ХДФ.
- Обмотуємо упакований виріб стрейч плівкою в два шари.
- На верх гофрокартону або плити ХДФ укладаємо підкладочні полоси із гофрокартону та верхні підкладні ніжки із дсп або дерева розміром .
- Затягуємо пакувальною пет стрічкою в трьох місцях.

Третім варіантом одиничного пакування являється короб із високоякісного гофрокартону, що закриває поверхню панелі від ушкоджень як із торців так і по площині. Панель перед упаковкою в короб обмотується стрейчплівкою товщиною ≥ 17 мкм або спіненим поліетиленом товщиною 1,5 (2)мм.



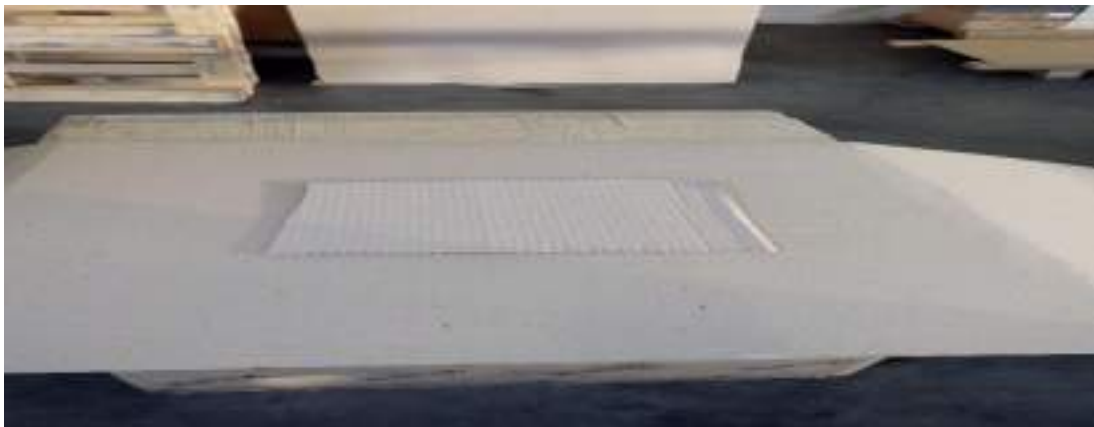
! Пакування готових, оброблених , закрайкованих, просвердлених конструктивних елементів слід проводити в гофрокороб ,застеливши при цьому під нижній виріб полотно спіненого поліетилену 1,5-2 мм. товщиною на всю площину виробу , перекладаючи деталі між собою спіненим поліетиленом товщиною 1,5-2 мм. на всю площину виробу , верхній виріб перевертати лицьовою частиною донизу.

Інструкція з упаковки високоглянцевих/ матових фасадів

1. На рівну поверхню застеляємо лист тришарового гофрокартону .



2. Додатково владаємо лист картону по розміру фасаду.



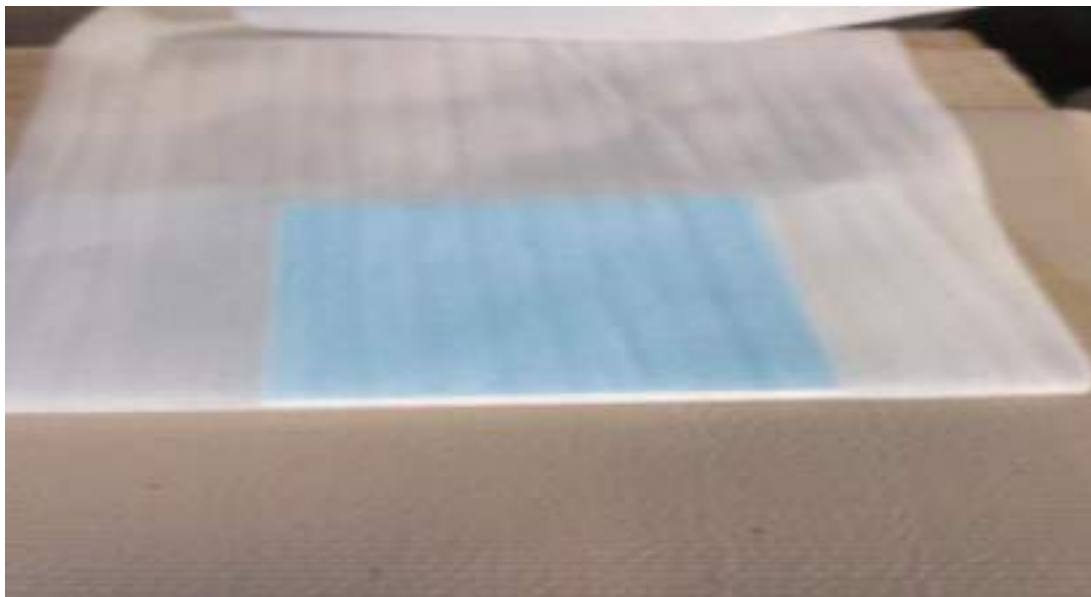
3. Застеляємо матеріалом із спіненого поліетилену товщиною 1,5-2 мм.



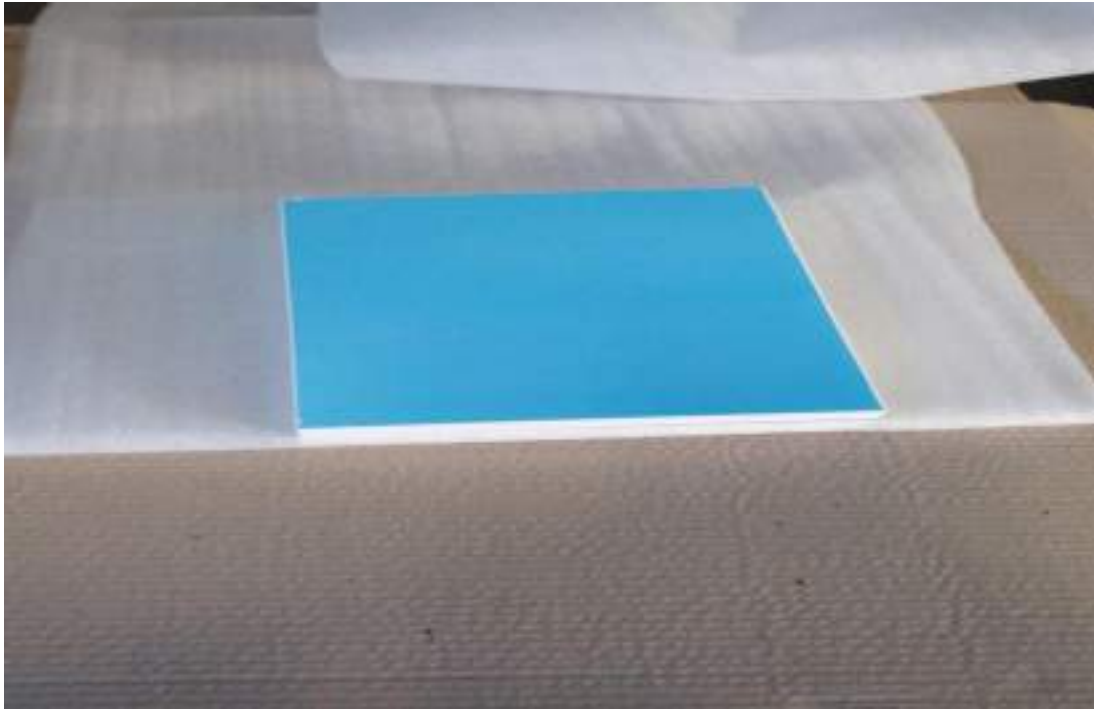
4. Укладаємо фасад компенсуючим шаром донизу.



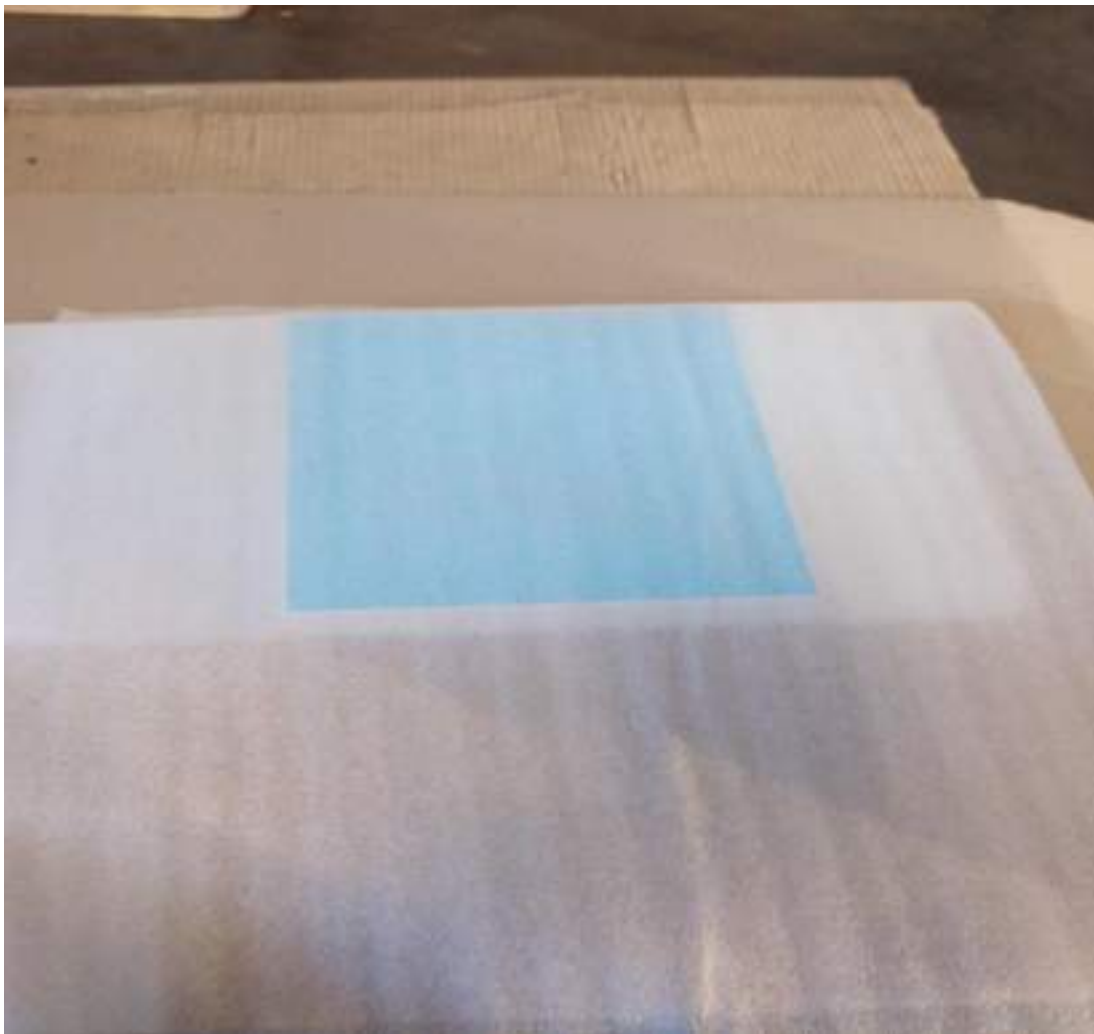
5. Перекладаємо спіненим поліетиленом.



6. Укладаємо наступний фасад компенсуючим шаром донизу і т. д. в залежності від кількості.

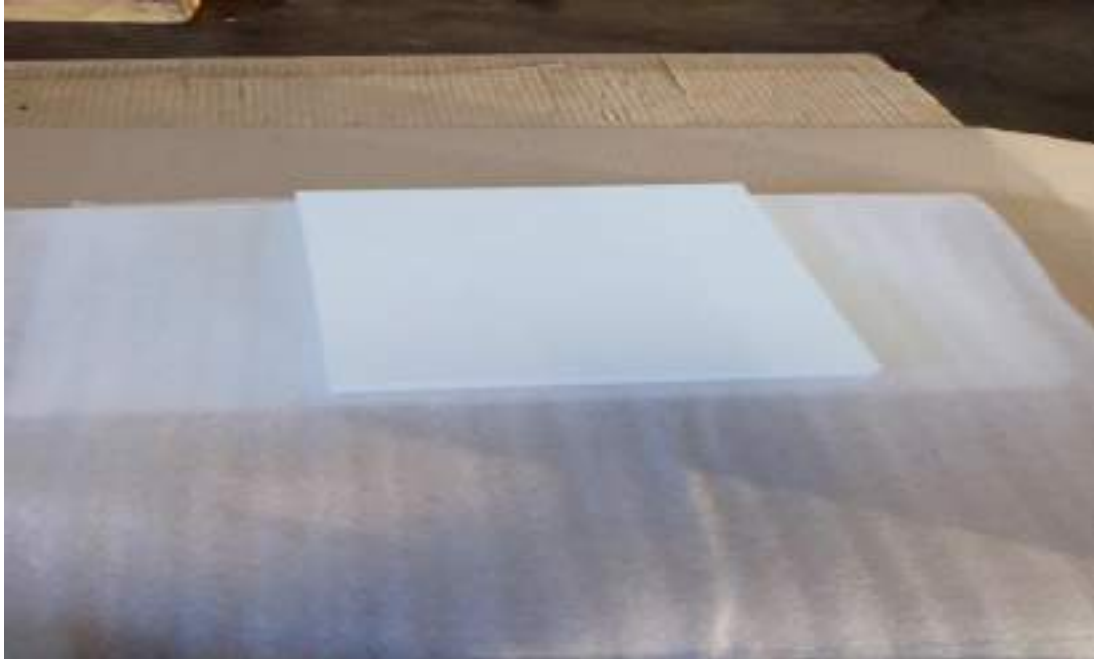


7. Перекладаємо спіненим поліетиленом.



8. Укладаємо **верхній фасад компенсуючим шаром доверху**. Вага брутто всіх фасадів в пакувальному елементі згідно ВИМОГ таблиці «Класи умов праці за показниками важкості праці» Додатка 15 до Державних санітарних норм і правил «Гігієнічна класифікація праці

за показниками шкідливості та небезпечності факторів виробничого середовища, важкості та напруженості трудового процесу», затверджених наказом Міністерства охорони здоров'я України від 8 квітня 2014 р. № 248 (далі — Наказ № 248) не повинна перевищувати 30 кг (**оптимально 15 кг**). для переміщення вручну чоловіками та не повинна перевищувати 7 кг. для переміщення вручну жінками.



9. Накриваємо виріб полотном спіненого поліетилену товщиною 1,5-2 мм.



10. Накриваємо листом тришарового гофрокартону верхню деталь.



11. Складаємо гофрокартон в короб.





12. Обрізаємо лишні частини гофрокороба та закладаємо боки.



13. Фіксуємо скотчем.



14. Укладаємо лист із переліком виробів у замовленні.



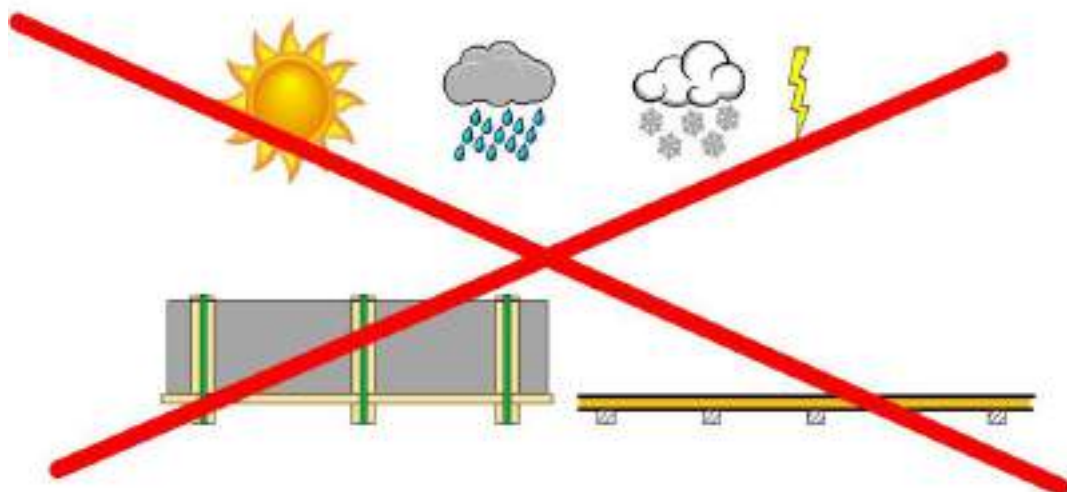
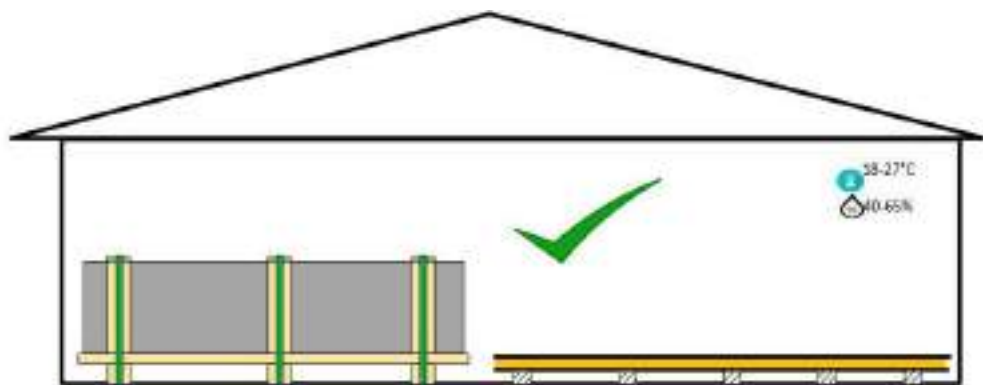
15. Обмотуємо пакувальний елемент в стрейчплівку для гідроізоляції .



16. Пакувальний комплект готовий до транспортування .

3.3 Умови зберігання.

Зберігання форматних панелей **LUXEFORM SmartLine** та готових конструктивних елементів слід проводити в закритих опалюваних приміщеннях **при температурі** навколишнього повітря **18-27 °C** та **відносній вологості** повітря **40-65%**.

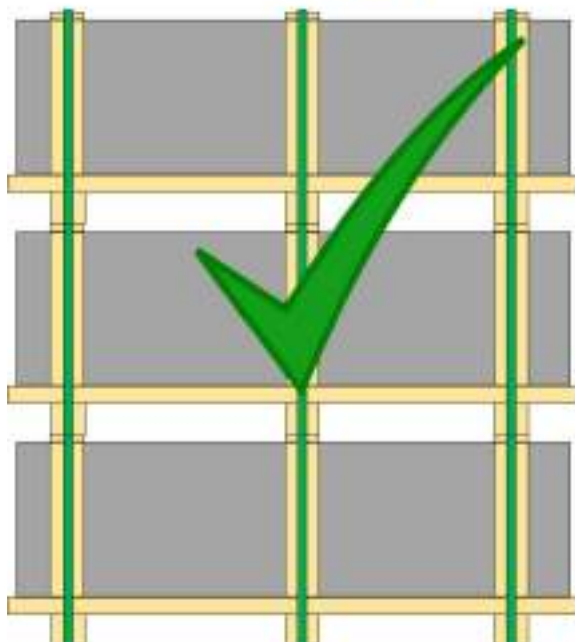


Панелі **LUXEFORM SmartLine** потрібно транспортувати та зберігати в горизонтальному положенні на оригінальній упаковці або в упаковці згідно інструкції п.3.2.

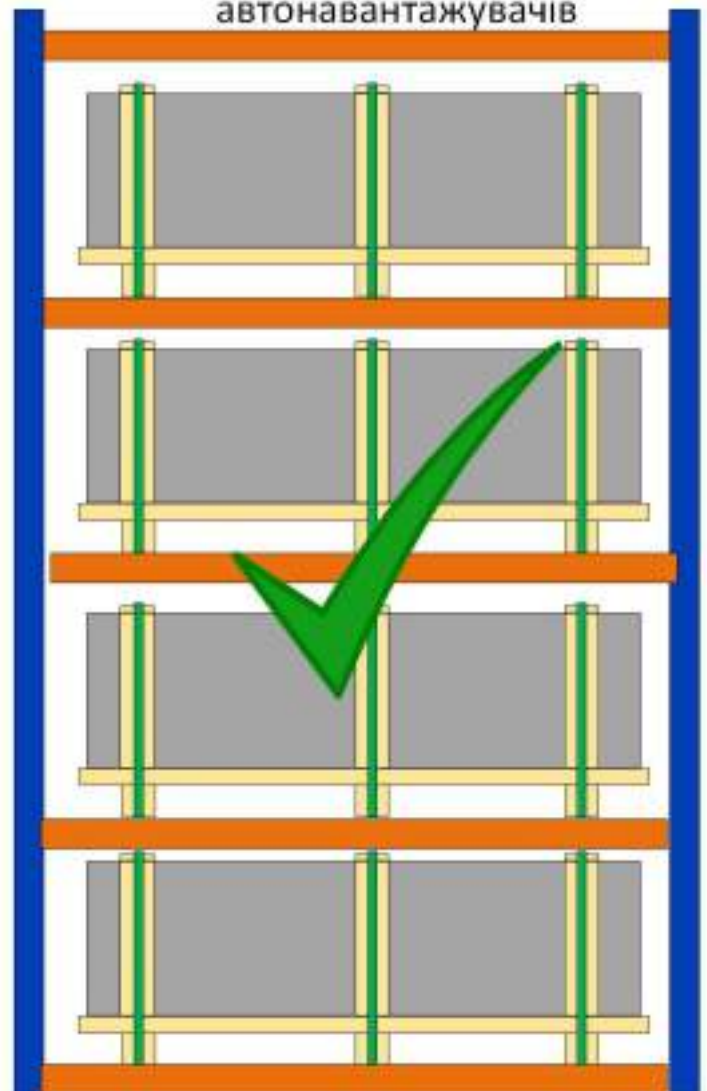
Пакувальні одиниці у вигляді палети кількістю **макс. 20 шт.** дозволяється зберігати штабелями кількістю **не більше 3 палет** в штабелі. Або на полицях стелажів по максимум по одній палеті на полицю (в окремих випадках, при дозволений вантажопідйомності стелажа дозволяється зберігання по 2 палети кількістю 20 шт. на полиці)

В стопки не
більше трьох
палет по 20 шт.

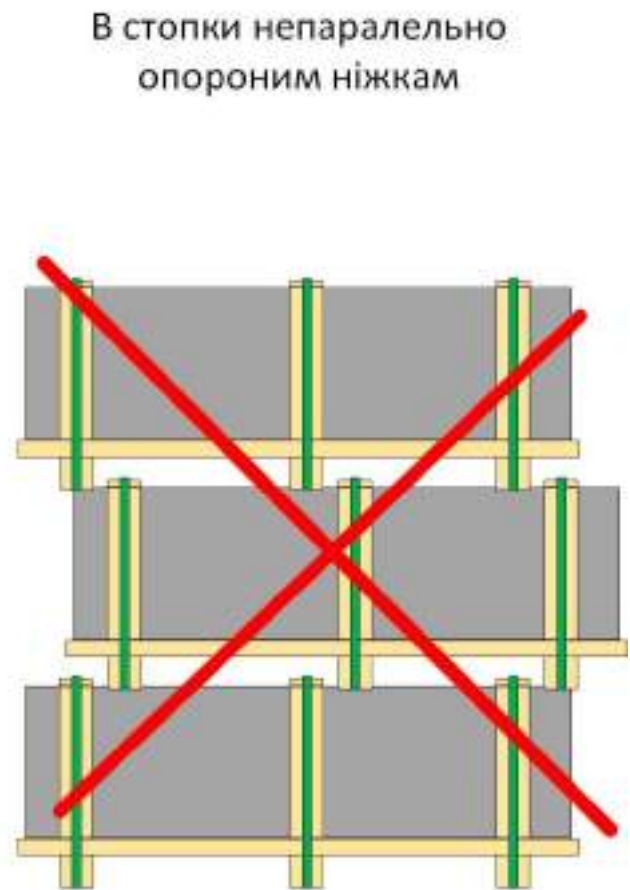
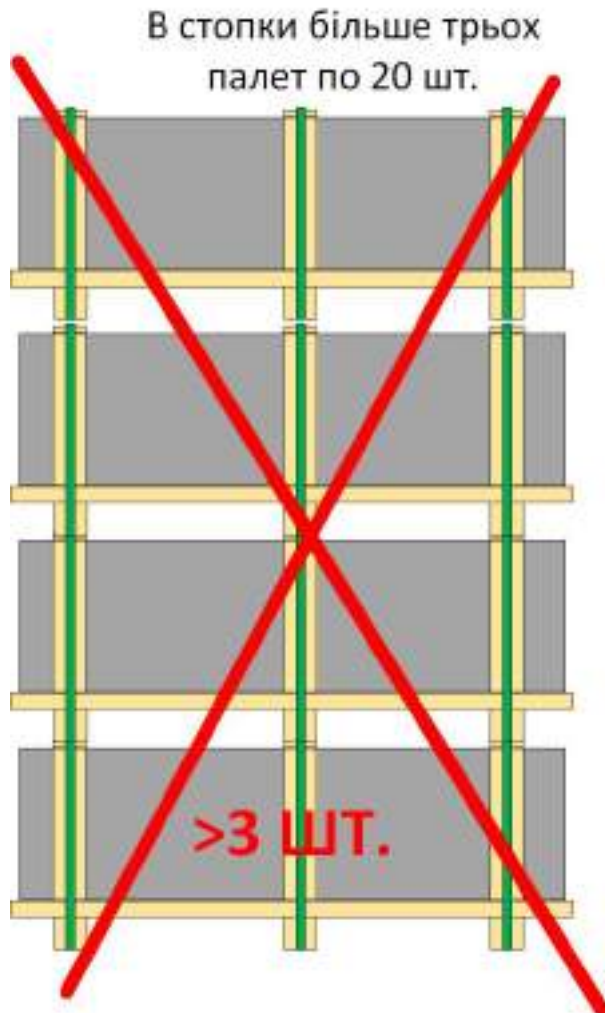
=<3 ШТ.



На стелажах по палеті на
полицю - в висоту обмежується
вінтажопідйомністю стелажа та
автонавантажувачів



Не рекомендується зберігати палети з пвх плитами більше ніж **по 3 палети по 20 шт.** у стопці та в стопках з **непаралельно виставленими “ніжками”**.



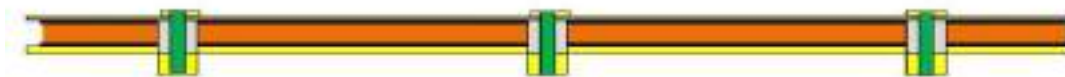
Одиничні запаковані вироби дозволяється зберігати на стелажах із кількістю захищених опорних планок в кількості **не <5 шт.** на довжину



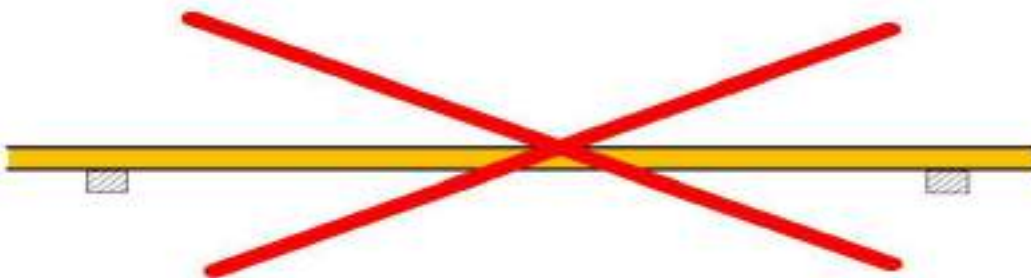
або на настилах, на піддонах або на опорних планках кількістю не менше 5 шт.



На піддоні



В коробі



Одиничні розпаковані вироби дозволяється зберігати в горизонтальному положенні на стелажах із кількістю опорних планок в кількості **не <5 шт.** на довжину, **нижньою(зворотною стороною)** до опор, які захищені тканинним матеріалом або щіточним матеріалом чи обладнанні роликами із м'яким гумовим, ПВХ, силіконовим покриттям твердістю не більше **78 shore A**, що забезпечить поверхню плит від подряпин при укладці в стелаж. Планки чи ролики стелажа **мають бути очищені від пилу та стружки.**

Розпаковані вироби рекомендується зберігати на стелажах в накритому гофрокартоном вигляді для запобігання накопиченню пилу на поверхні панелей. При відсутності можливості накривати розпаковані вироби, перед обробкою рекомендується очищати від пилу стисненим повітрям або м'якою серветкою.

При зберіганні декількох плит чи конструктивних елементів на одній полиці – обов'язково перекладати останні **спіненим поліетиленом** товщиною 1,5-2 мм. або гофрокартоном товщиною 2-3 мм.

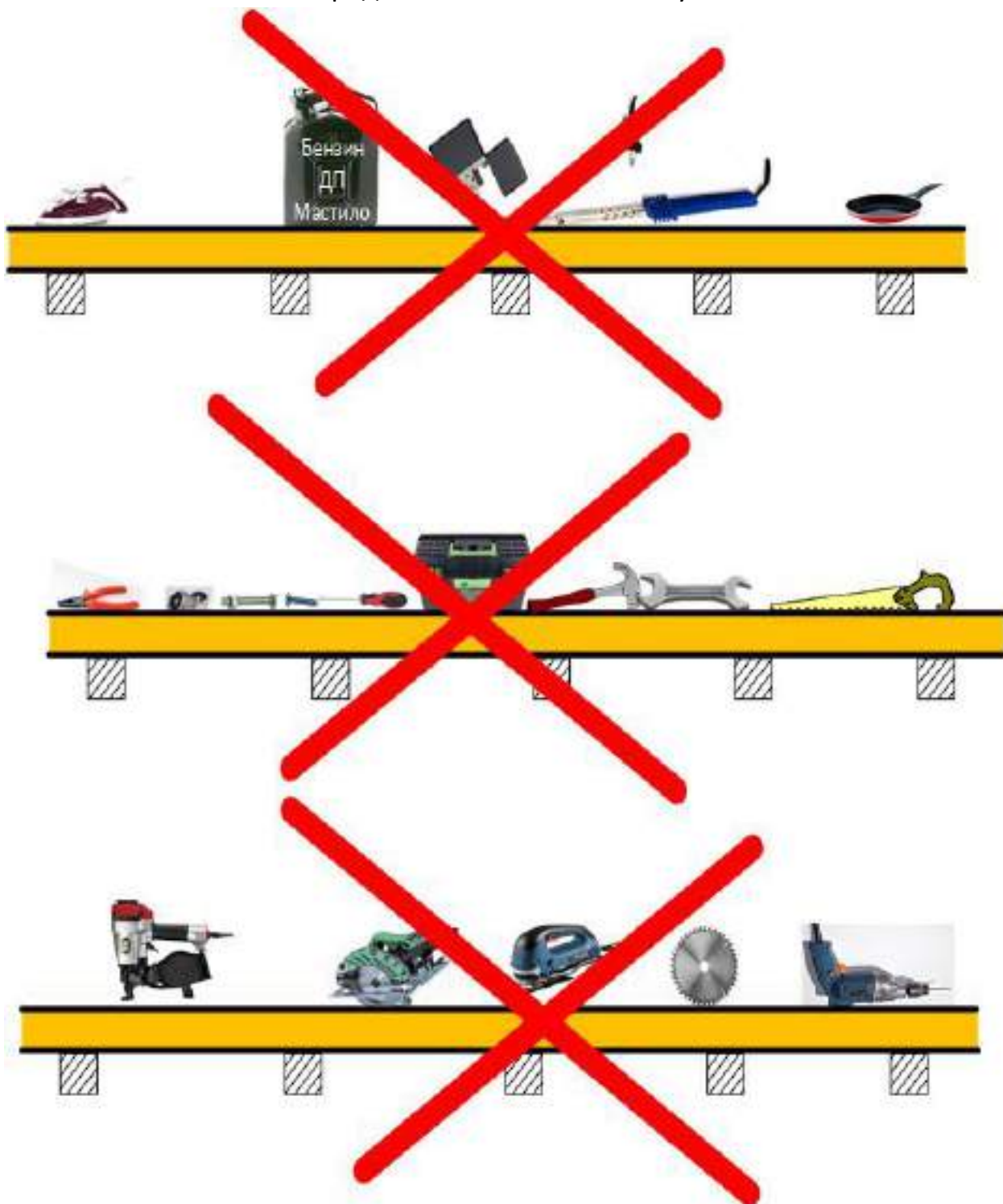


При маніпуляціях із розпакованими палетами, одиничними виробами, формуванні палети потрібно **запобігати попаданню бруду** між заготовками, а якщо бруд попадає між панелями видаляти його. Якщо цього не робити - під вагою палет бруд, що залишився між заготовками, може викликати вм'ятини та подряпини. Поверхні панелей рекомендується захищати полотном із **спіненого поліетилену товщиною 1,5-2 мм.**

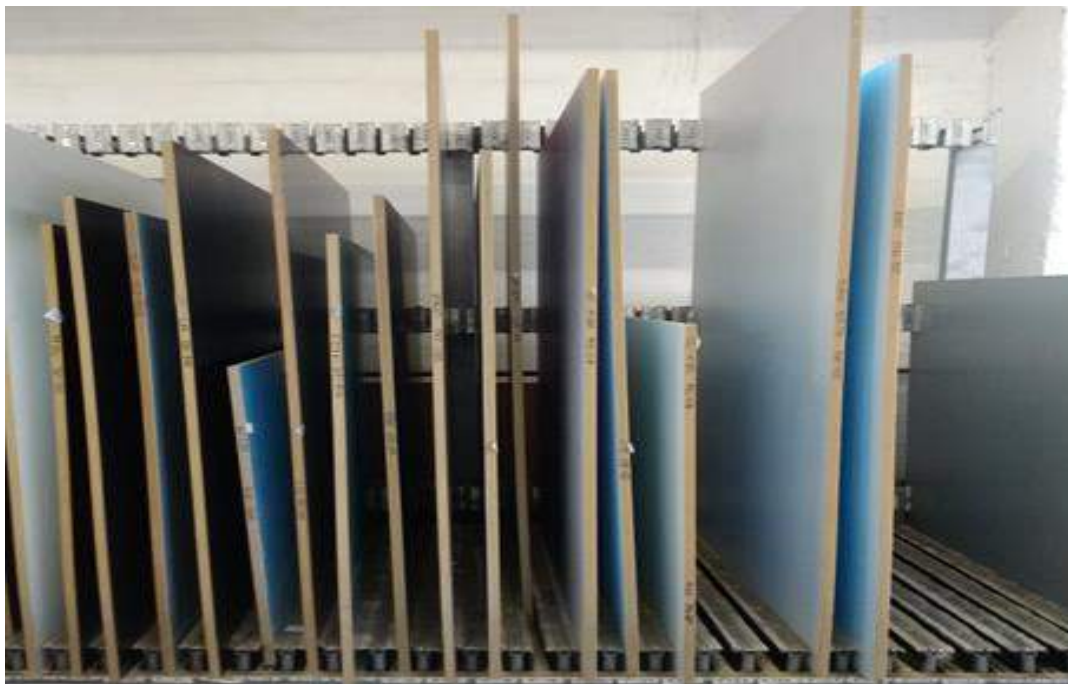




Забороняється на одиничні панелі класти **гострі, тверді, важкі** предмети невеликого об'єму.



Вертикальне зберігання панелей LUXEFORM SmartLine



та готових конструктивних елементів допускається для одиничних виробів, на спеціально облаштованих стелажах із несучими та опорними елементами у вигляді щіток у окремих комірках.



Після зняття упаковки і вилучення потрібної кількості деталей із палети прослідкуйте за тим, щоб **верхня захисна плита + захисний лист із спіненого поліетилену товщиною 1,5-2 мм.** залишалась на виробі, які укладаються на послідує зберігання.

Це убезпечить вироби від забруднення та несиметричного впливу температури /вологості (наприклад під дією протягу або повітря від опалювальних приладів) та, саме головне, від викривлення панелей.

4. Необхідні заходи перед обробкою

4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою

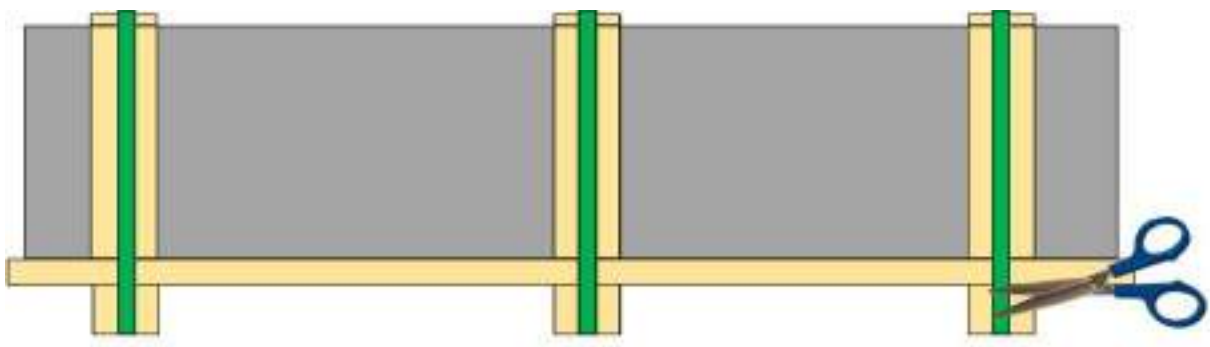
Перед розпакуванням готової пакувальної одиниці необхідно **дати виробу акліматизуватись** при кімнатній температурі. Тривалість складає **24 години**

При отриманні готової продукції у вигляді палети відповідальна особа має **перевірити цілісність упаковки** згідно переліку :

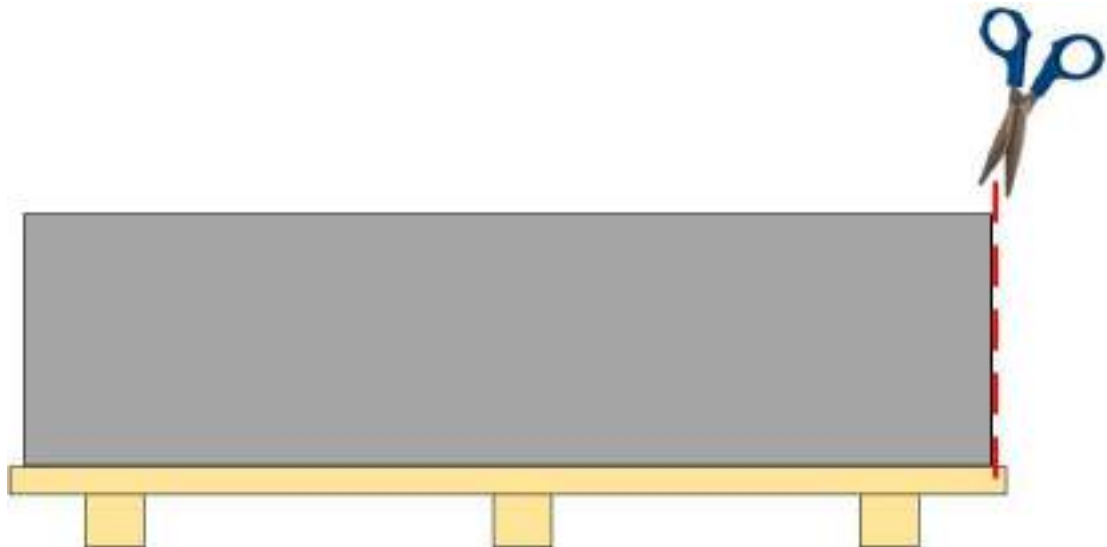
- Цілісність стрейч плівки, що захищає палету.
- Цілісність піддона, наявність трьох ніжок.
- Цілісність стяжних стрічок.
- Цілісність верхньої захисної плити.
- Цілісність захисних кутів.
- Цілісність плит по контуру.

Розкриття упаковки палети здійснюється в наступній послідовності:

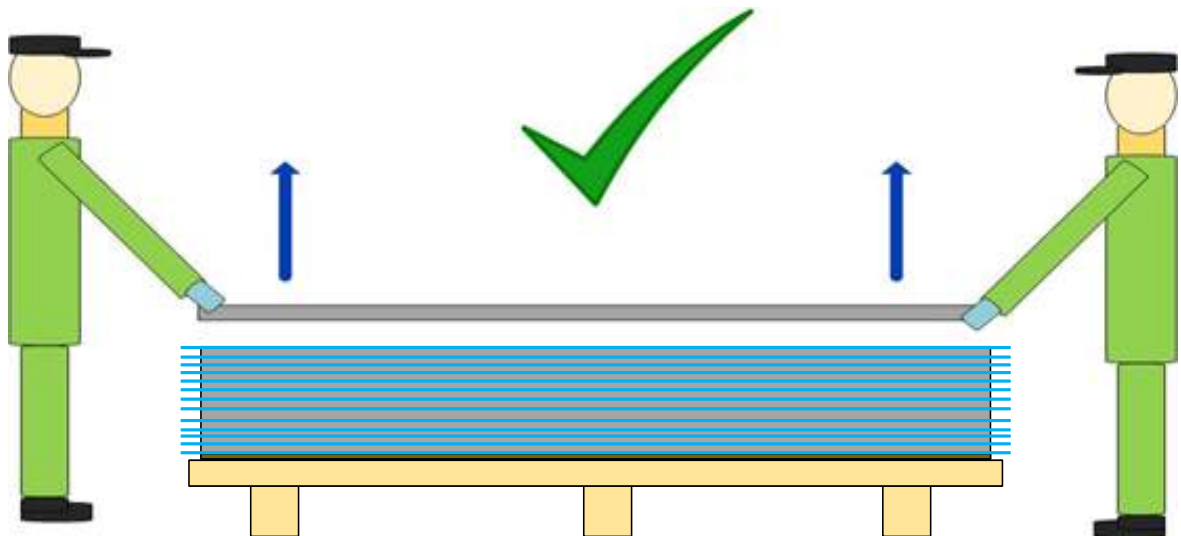
- За допомогою ножниць або канцелярського ножа розрізати стяжну стрічку, **з торця палети** , зняти.



- Розрізати стрейчплівку, що обмотує палету **по вертикалі з торця** ,зняти з палети.



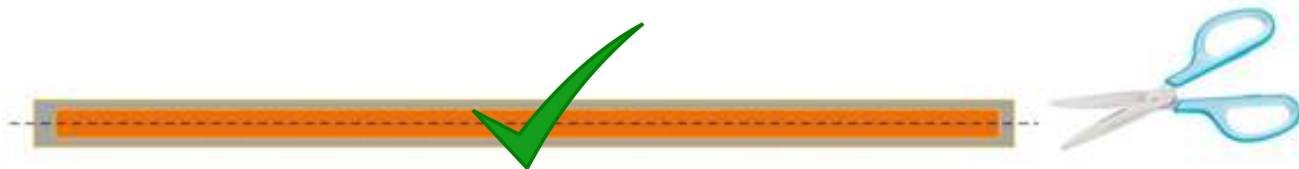
- Два працівники в знімають захисну верхню плиту **вертикально**, не зміщуючи її по горизонталі за допомогою чотирьох вакуумних захватів, а при їх відсутності- вручну.



- Не допускається попадання бруду між плитами, якщо він попав, то видаляється.
- При розкладанні плит з однієї палети на декілька -підкладний матеріал переносити разом плитами.

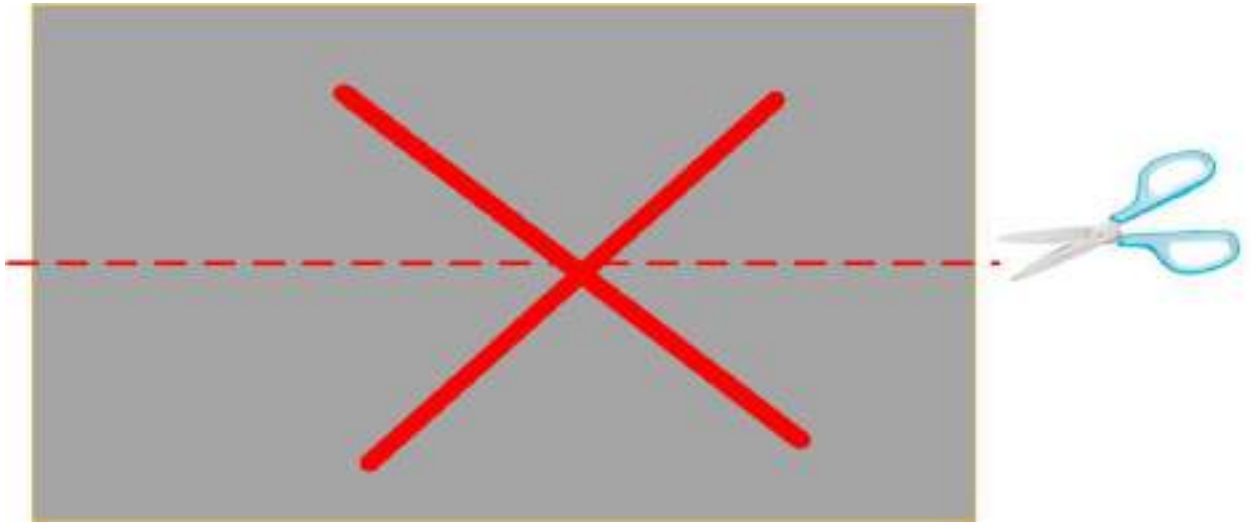
Розкриття одиничної упаковки здійснюється в наступній послідовності:

- За допомогою ножниць розрізати стрейчплівку, що обмотує панель **по кромці виробу (з торця)!!!** Зняти з палети.





Забороняється розрізати стрейч плівку по площині виробу!!!



- Зняти захисний профіль із спіненого поліетилену із кромek та торців.
- Зняти гофрокартон.

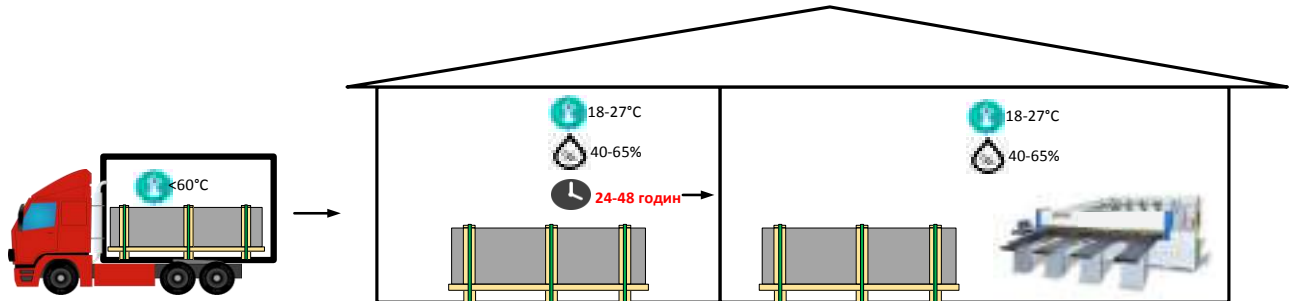
4.2. Перевірка панелей

Перед подальшим використанням та після розпакування будь-ласка перевірте вироби **LUXEFORM SmartLine** за наступним списком:

- Відсутність зовнішніх пошкоджень по периметру панелі (биті кути, тріщини засічки, відставання плівки, відставання крайки, що перевищують допустимі межі відхилень, вказані в технічних характеристиках матеріалу табл.1,2);
- Відсутність подряпин та вм'ятин по площині (допускаються легкі подряпини на захисній плівці, що не переходять на основний матеріал та відхилення по площині згідно табл. 2) ;
- Відповідність декору панелей в палеті замовленню.
- Відсутність значного викривлення панелей по площині, що перевищує допуск пожолобленості (табл.1) .

4.3. Акліматизація виробів

Перед початком обробки панелі **LUXEFORM SmartLine** та її складові (плита, ламінат, клей) мають акліматизуватись в приміщенні при температурі $\geq 18^{\circ}\text{C}$ та вологості **40-65 %** тривалістю ≥ 24 години. В холодну пору року потрібно слідкувати за кондиціонуванням панелей. Якщо в приміщенні велика кількість штабелів **по 3 палети**, то тривалість кондиціонування потрібно збільшити **до 48 годин**.



4.4. Гарантійні документи на матеріал

Для пред'явлення претензій необхідно зберегти накладні на товар, включаючи ідентифікуючі наклейки з інформацією на плиті чи конструктивному елементі, супровідний лист про відвантаження. При складанні претензії потрібно надати наступний перелік документів:

- Номер та дату рахунку згідно якого виставляється претензія;
- Фото наклейки із розміром та кількістю кожної плити чи конструктивного елемента згідно якого пред'являється претензія;
- Якісні фото та короткий опис суті дефекту;

Якщо для розгляду претензії недостатньо опису в рекламачії та наданих фото чи існують спірні питання, клієнт, після запиту виробника, надсилає зареklamований товар на виробництво для оцінки, дослідження та аналізу заявлених невідповідностей та прийняття остаточного рішення по рекламачії. В такому випадку для уникнення можливості пошкодження виробу **LUXEFORM SmartLine** при транспортуванні, надсилаємий для оцінки товар має бути запакований в такому ж вигляді як і був надісланий клієнту або згідно рекомендацій, описаних в даному посібнику в розділі ІНСТРУКЦІЇ З УПАКОВКИ стр.13.

5. Обробка панелей LUXEFORM SmartLine

5.1. Порізка

Порізку виробів LUXEFORM SmartLine можна здійснювати на основних видах деревообробних розкрійних верстатів :

- Пильних центрах (*Homag, Holzma, SCM, IMA Shelling, Format4* інші) ;
- Форматно-розкрійних верстатах (*Altendorf, Felder Format4, SCM*);
- Обробних чпу-центрах , нестінг-центрах. (*Weeke, SCM, IMA, Format4* інші).

Всі дані верстати мають бути обладнані місцевою або централізованою системою аспірації із параметрами швидкість потоку не менше **26 м/с**, розрідження **2500 Па**.



При розкрої на основних типах верстатів слід враховувати, що **стіл** перед укладкою панелі на нього має **бути чистий, без стружки, бруду, твердих елементів, гострих країв**.

Якщо дану вимогу не можна витримати, тоді поверхню столу потрібно застелити тонким **гофрокартоном**, двп, хдф, мдф плитами (2,3 мм) картоном або ін. підкладочним матеріалом.

Панелі в дизайні **Standart** укладувати на стіл лицьовою поверхнею доверху. При порізці плит в дизайні **Dual** (із глянцевиими чи матовими покриттями з обох сторін) стіл обов'язково застелити тонкою **гофрою**.

Для збереження якості площини рекомендується кроїти **по одній панелі**.

При потребі порізки панелей **в пакеті**, плити мають бути очищені від стружки та пилу стисненим повітрям. Укладку плит в пакет здійснювати по одній штуці шляхом **вертикального підйому-перенесення-вертикального опускання**.



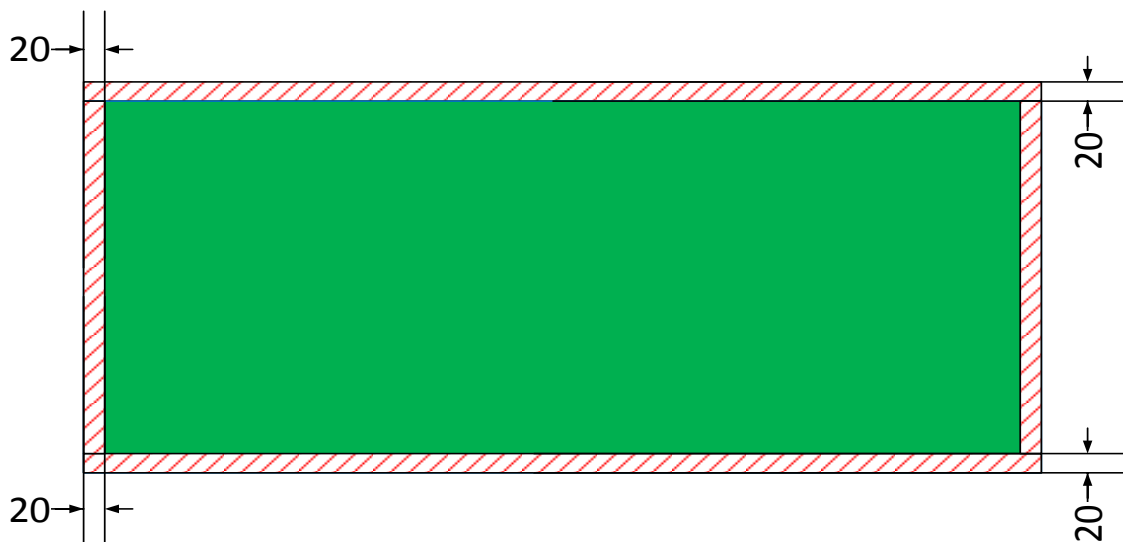
З метою уникнення можливості подряпин та ушкоджень поверхні пвх плит **категорично не рекомендується горизонтально переміщати плиту по плиті**.

При порізці на круглопильних верстатах панелей в дизайні **Standart, Dual** порізка проводиться із **підрізною пилою**. Висота заглиблення підрізної пили в матеріал складає 1,5-2 мм. Ширина заглиблення підрізної пили в матеріал +0,01-+0,25 мм на сторону в залежності від точності обладнання. При застеленні стола чи каретки підкладними матеріалами умова входження підрізної пили в матеріал плити на глибину 1,5-2 мм зберігається, відповідно треба підлаштовувати підрізну пилу із врахуванням товщини підкладного матеріалу.

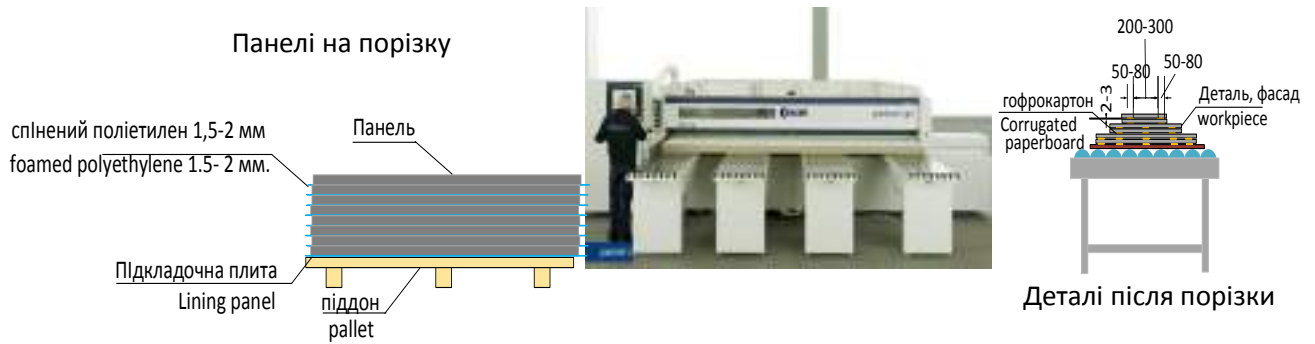
! Пильний центр перед порізкою панелей **LUXEFORM SmartLine** має бути перевірений за наступними параметрами:

- Увімкнена працююча аспіраційна система, швидкість повітря не менше 26 м/с при розрідженні 2500 па.;
- Очищені від стружки та пилу робочі столи, підтримуючі роликові лінійки ;
- Виставлені в рівень між собою та зоною різку робочі столи верстату;
- Увімкнена повітряна подушка столів;
- Виставлені в рівень стола зажимні цанги пильного центру;
- Цілісність амортизуючих прокладок на кулачках прижимних цанг;
- Відсутність виступаючих гострих кріплень (гвинти, болти , гайки, саморізи , кріплення, хомути, ролики) над рівнем верстату;
- Наявність амортизуючої прокладки на прижимній балці;
- Виставлена під 90 градусів упорна лінійка верстату .
- Заточений, гострий ріжучий інструмент (згідно рекомендацій).
- Виставлені налаштування режимів різання згідно рекомендацій описаних нижче.

! При порізці панелей **LUXEFORM SmartLine** обов'язково проводити **торцювання 15-20 мм матеріалу на сторону** зі всіх чотирьох сторін панелі.



! При розкрої плит **LUXEFORM SmartLine** важливо перекладати готові деталі між собою шматочками гофри розміром 50-80*200 мм із відстанню між собою 200-300 мм , але не менше ніж 2 шт. на деталь.



Панелі **LUXEFORM SmartLine** на порізку.



Складування готових деталей **LUXEFORM SmartLine** після порізки



Рекомендовані режими різання при розкрої:

висота в матеріалі підрізної пили 1,5 -2 мм, ширина в матеріалі 0,01 мм-0,25 мм на сторону.

Виступ основної пили над панеллю -15-20 мм.

Швидкість різання- 70-80 м/с.

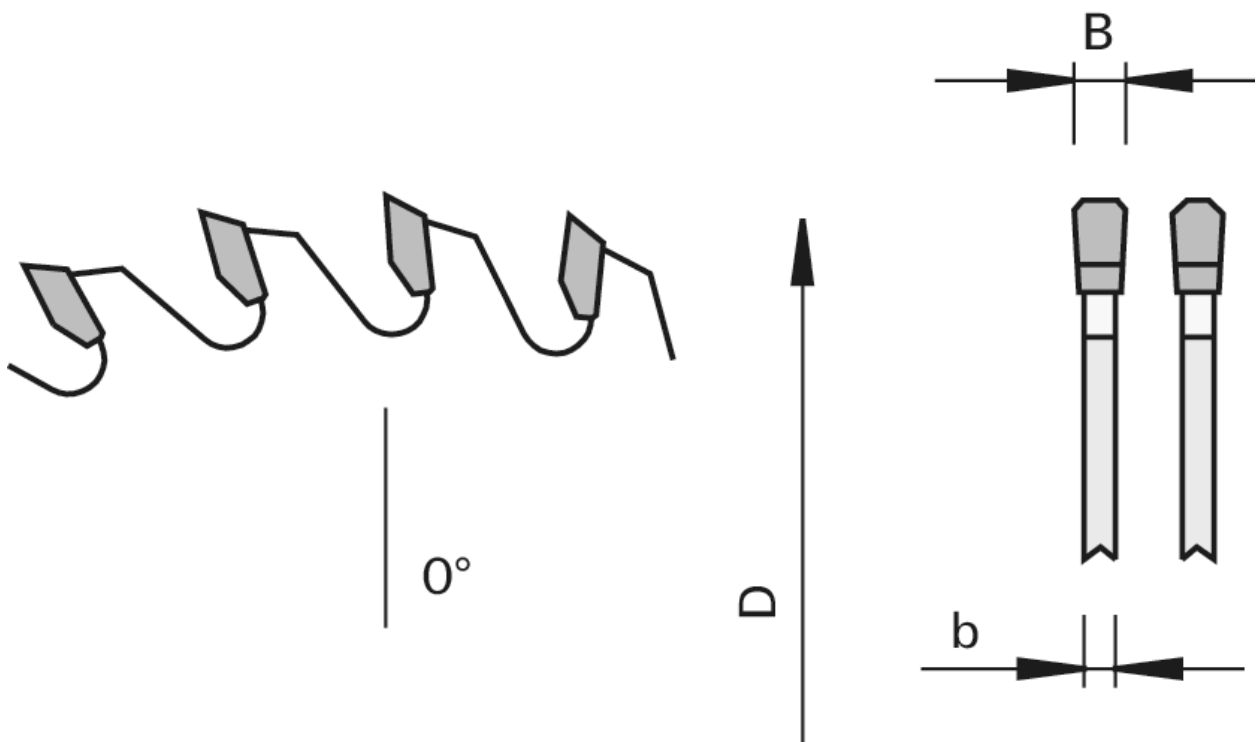
Подача 50-60 м/хв при кількості зубів на пилі 70-72 та діаметрі 350 мм.

Подача на зуб 0,03-0,08 мм. Максимум 0,096 мм.

На прикладі компанії виробника інструменту **Leuco** для розкрою на **форматно розкрійних верстатах** можна використовувати пили чи їх аналоги за параметрами інших виробників:



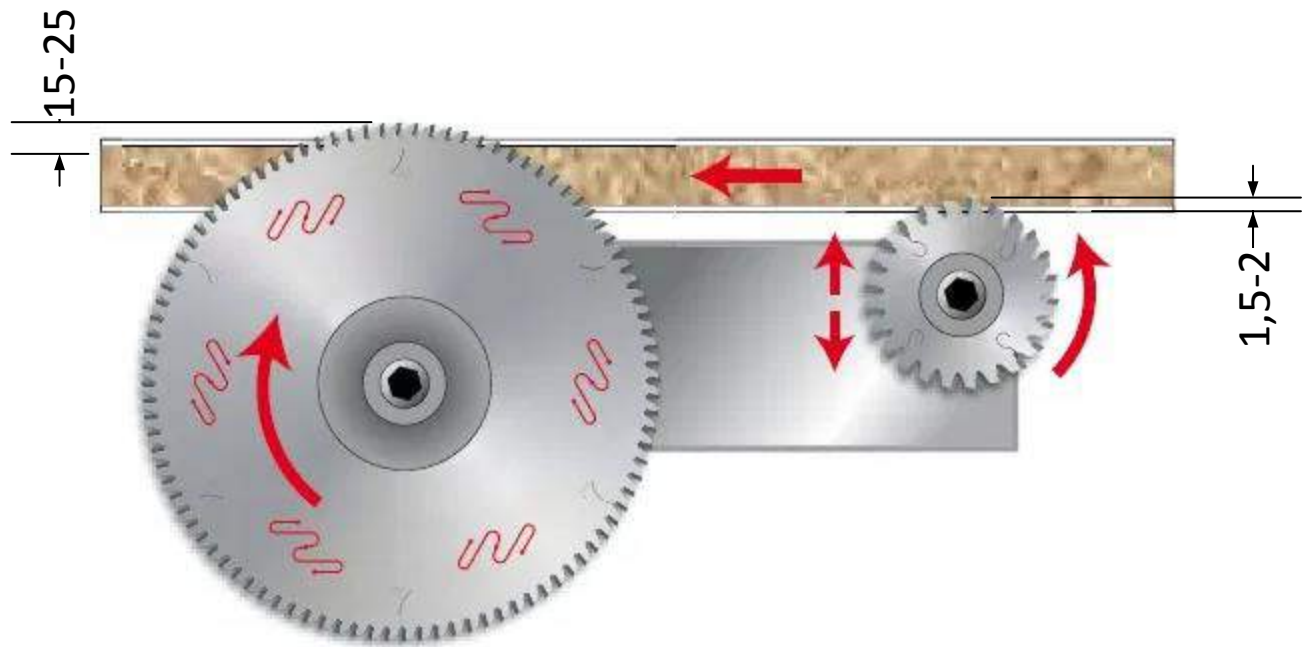
193133 – ФОРМАТНА ПИЛА HW - SOLID SURFACE "TR-F-FA"



Feature	Value
Ø D = Зовнішній діаметр	303 [mm]
B = ширина різь	3,2 [mm]
b = Товщина основи	2.5 [mm]
Ø d = Посадочний діаметр	30 [mm]
Z = Кількість зубів	84
NL = отвори	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
Передній кут заточки	0 [°]
Геометрія зуба = Конфігурація зуба	TR-F-FA
LEUCODUR = ріжучий матеріал	HL Board 06

Рекомендована швидкість різання 70-80 м/с.

Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

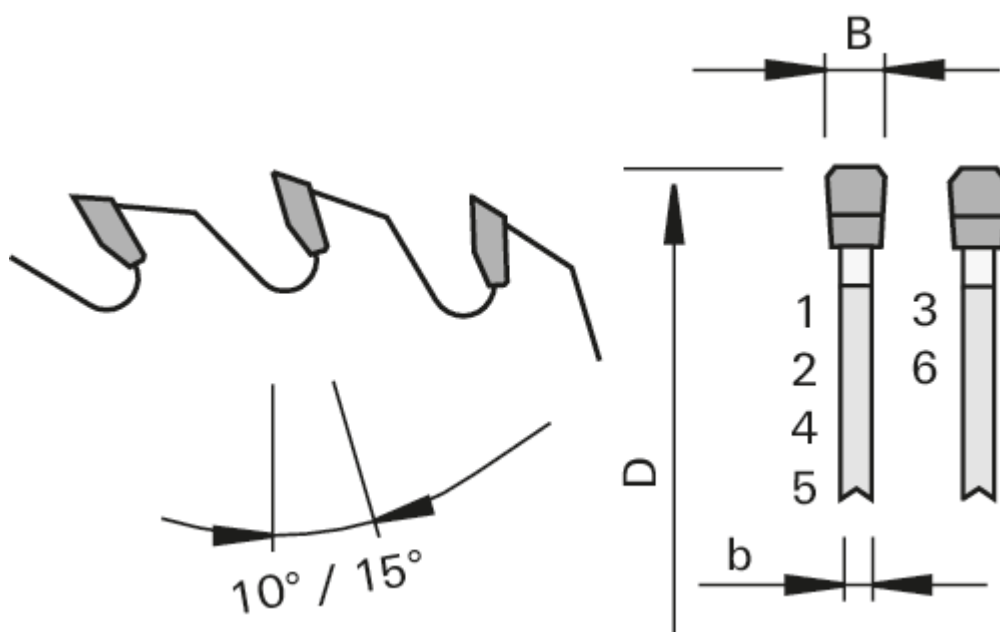


- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

Рекомендовані підрізні пили для форматних верстатів

Изображение изделия	Описание	Исполнение	Идент. №	Сравн. Запр.
	Подрезные пины HW "KO-HR" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60	192687	0
	Подрезные пины HW "KO-F" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=36	192700	0
	Подрезные пины HW "KO-WS"	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60		

192849 - ДИСКОВА ПИЛА HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "G6" НА ФОРМАТНИХ ВЕРСТАТАХ



Найменування параметру	Значення
Ø D = Зовнішній діаметр	320 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	30 [мм]
Z = Число зубів	60
NL = додаткові отвори	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/13/94
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	G6
LEUCODUR = Режущий матеріал	HL Board 04 plu

Рекомендована подача на зуб складає 0,06 мм-0,07 мм. Максимальна подача на зуб 0,096 мм.

Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

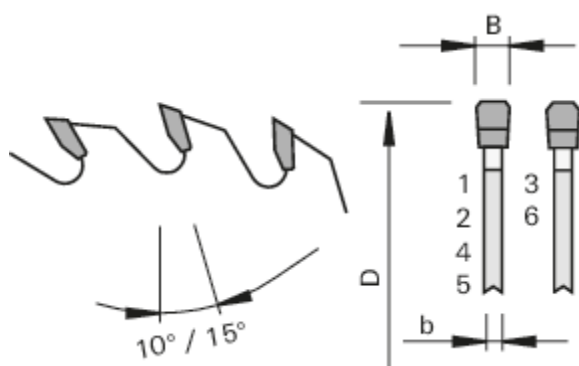
На прикладі компанії виробника інструменту Leuco для розкрою **на пильних центрах** можна використовувати основні пили чи їх аналоги за параметрами інших виробників:



Рекомендовані основні та підрізні пили

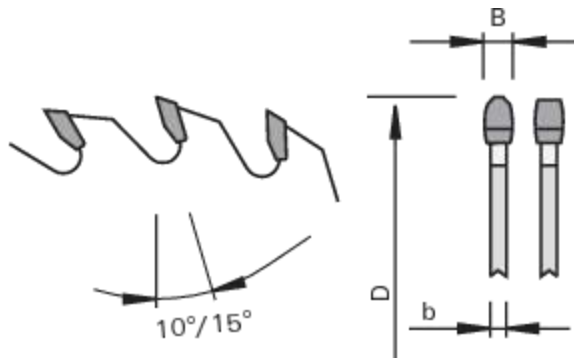
для пильних центрів

193148 - ДИСКОВІ ПИЛИ HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "G6"



Ø D = Зовнішній діаметр	350 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	60 [мм]
Z = Число зубів	72
NL = додаткові отвори	2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	G6
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plus

192975 - ДИСКОВІ ПИЛИ HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "TR-F K"



Ø D = Зовнішній діаметр	350 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	60 [мм]
Z = Число зубів	72
NL = додаткові отвори	2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	TR-F K
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plus



Подрезные пилы HW
"KO-HR" - nn-
System

Ø180x4,45-5,25xØ30
Z=30 NL/DKN=
2/10/60

[192687](#)



Подрезные пилы HW
"KO-F" - nn-System

Ø180x4,45-5,25xØ30
Z=36

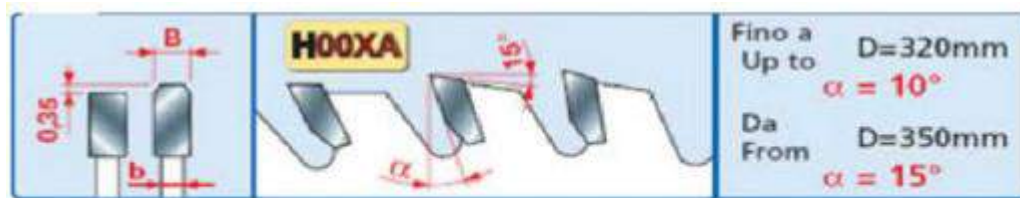
[192700](#)



Подрезные пилы HW
"KO-WS"

Ø180x4,45-5,25xØ30
Z=30 NL/DKN=
2/10/60

На прикладі компанії виробника інструменту **Freud** рекомендуємо основні пили для пильних центрів із наступним кутом та формою зуба:



Форма зуба LSB

- Пили можна підібрати у виробника потрібного **діаметру** згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

Рекомендована подача на зуб складає 0,03 мм-0,08 мм. Максимальна подача на зуб 0,096 мм.

Виступ основної пили над панеллю -15-25 мм.

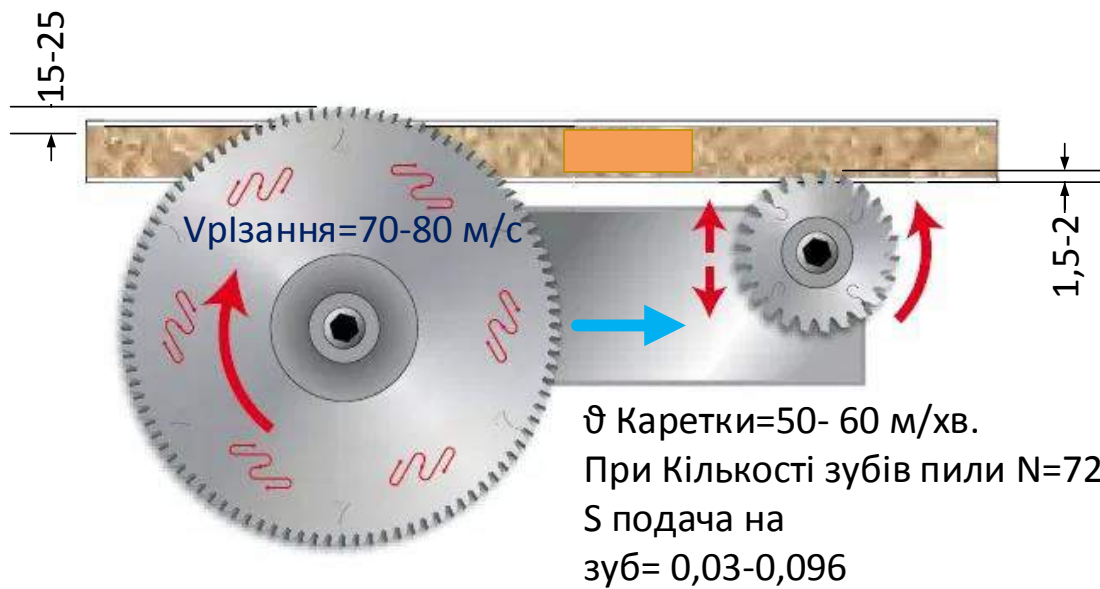
Швидкість різання 70-80 м/с.

Висота підрізної пили в матеріалі 1,5-2 мм.

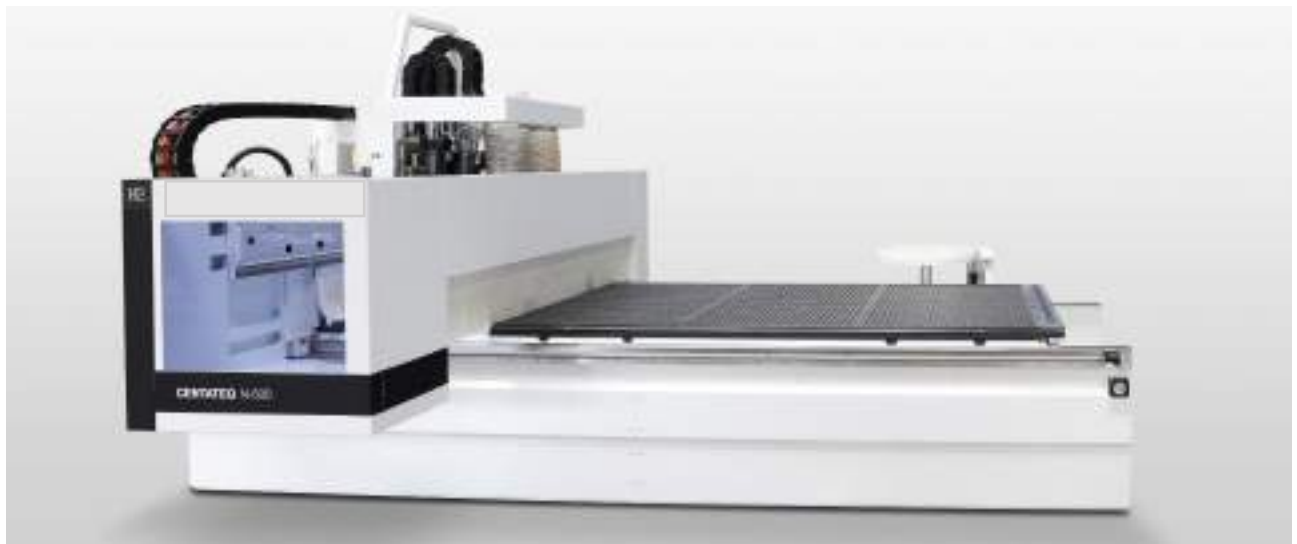
Ширина підрізної плити в матеріалі на сторону 0,01-0,25 мм.

Швидкість подачі каретки пили 50-60 м/хв.

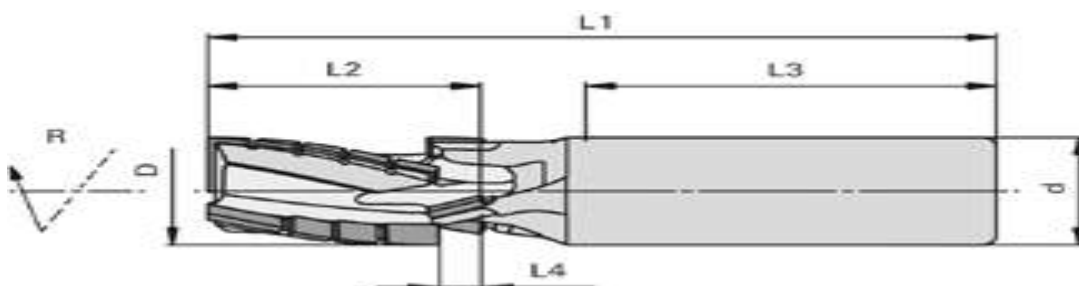
При кількості зубів пили N=72.



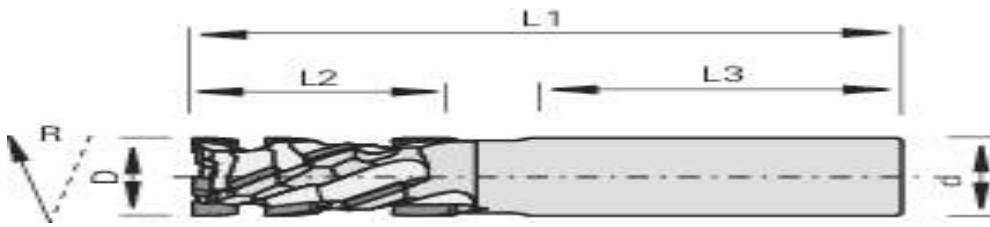
Прямолінійна та криволінійна порізка пвх плит чи конструктивних елементів на оброблюваних центрах нестінгового типу здійснюється за допомогою



ріжучих алмазних фрез пальчикового типу на прикладі компанії виробника інструменту Leuco



DP High-performance
cutter negative



DP High-performance
cutter DIAREX

Ø 12x22xØ 16 Nesting shank-type cutter, negative 2+2 DP R 186113

Ø 12x22xØ 16 Nesting shank-type cutter, positive 3+3 DP R 185571

Ø 20x28xØ 25 Nesting shank-type cutter, negative 3+3 DP R 185518

Ø 20 x 28 x Ø 25 DIAREX high-performance cutter 2+2 DP R 186151

Ø 25 x 28 x Ø 25 High-performance cutter, negative 3+3 DP R 186120

5.2. Крайкування.

Крайкування готових конструктивних елементів із матеріалу **LUXEFORM SmartLine** проводиться на крайколичкувальних верстатах, що на працюють на



системах **ЕВА та ПУР** гарячих клеїв-розплавів, на діапазонах **подач від 10-25 м/ хв.**

Рекомендуємі кромки для плит **LUXEFORM SmartLine** поставляються фірмами **Hranipex та Rehau.**

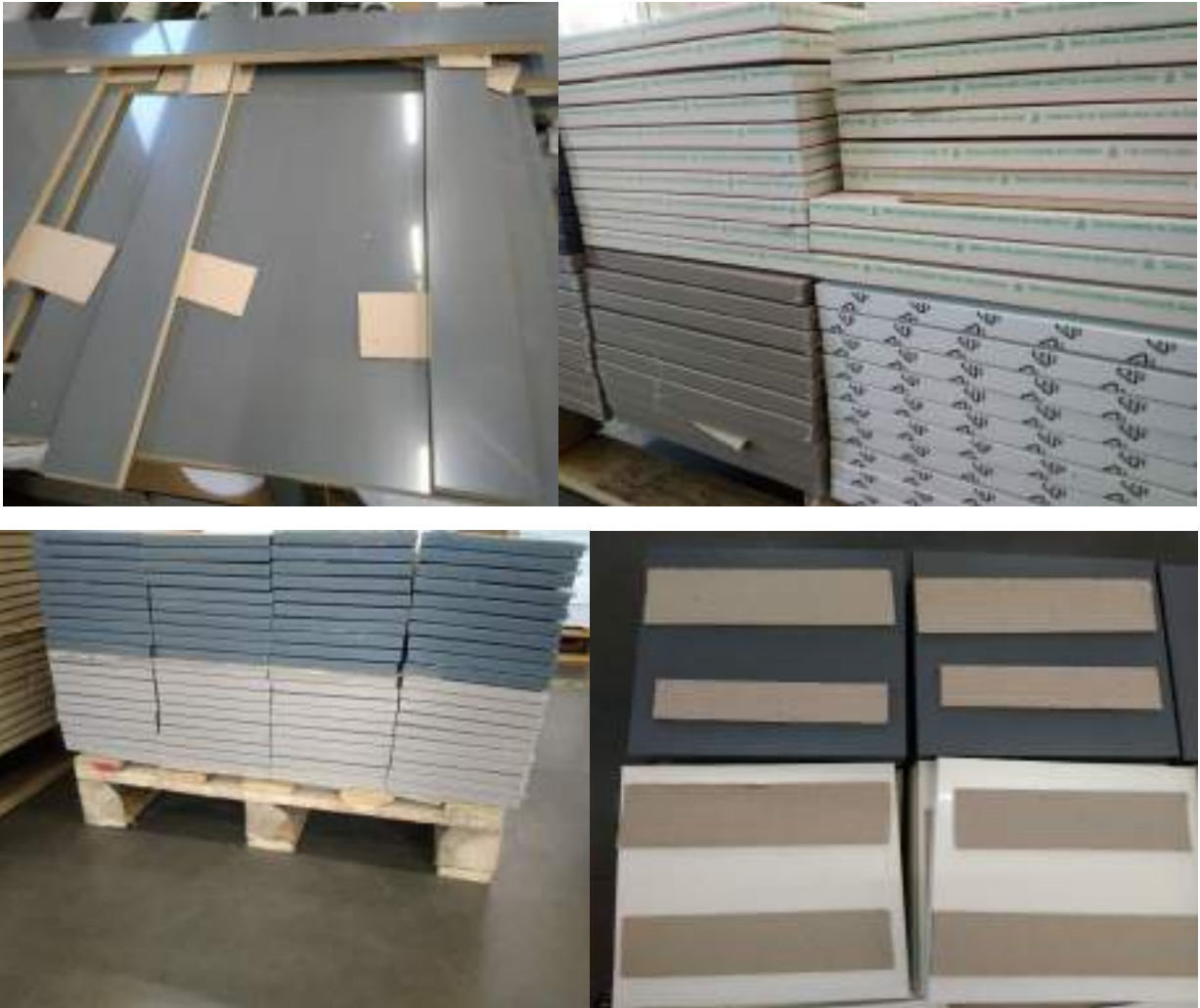


Перед крайкуванням деталей із плит **LUXEFORM SmartLine** перевірити верстат за наступними параметрами:

- Увімкнена та працююча система аспірації.
- Очищений верстат, транспортер, загрузні та вигрузні рольганги, підтримуючі роликові лінійки конвеєри, датчики.
- Відсутність виступаючих гострих частин від кріплень, болтів, гвинтів, кінцевих вимикачів датчиків, хомутів кріплення шлангів чи кабелів.
- Виставлений за рівнем верстат, виставлені в рівень із верстатом підтримуючі роликові лінійки (на довгих деталях обов'язково використовувати), виставлені в рівень з верстатом допоміжні рольганги та конвеєри.
- Налаштовані та очищені обробляючі агрегати та копіри. Відхід копирів 0,1-0,35 мм.
- Наявні та налаштовані системи подачі технологічних рідин.
- Виставлена направляюча лінійка з однаковим припуском зйому матеріалу по довжині. Рекомендується припуск для прифуговки при крайкуванні встановлювати рівний товщині крайки. **Оптимально 1 мм.**
- Температура в цеху при крайкуванні **16- 27 град С.**(При нижчій температурі **обов'язково** використовувати **лампу підігріву торця**).
- Очищені та змащені антиприлипаючим засобом ролики прижимної зони.
- **Ролики прижимної зони** налаштувати **на тиск** : перший основний ролик -2,5-3 бар., наступні 3-5 роликів – 2 бар. Відхід роликів в діапазоні 0,5-1,5 мм.
- Очищений та змащений вузол подачі крайки.
- Очищений та змащений вузол подачі клею. Параметри клею в залежності від типу клею та виробника. Уточнити згідно специфікації у постачальника клею.
- Підведені до копіювальних агрегатів скребки для очищення пилу та стружки.

! Під час крайкування всіх чотирьох частин деталей із плит **LUXEFORM SmartLine** перекладати їх між собою шматочками гофри розміром 50-80*200 мм із відстанню між собою 200-300 мм, але не менше ніж 2 шт. на деталь.





5.3. Фрезерування

Фрезерування на стаціонарних крайколичкувальних верстатах



проводиться **алмазними фугами** на прикладі компанії-виробника ріжучого інструменту **Leuco** із рекомендованими осьовими кутами **35° і 48°**. Застосування фуг із даними осьовими кутами збільшує ресурс інструменту між заточками та

підвищує якість обробки. Важливим параметром є подача на зуб, що складає не менше **0,6 мм на зуб**, при меншій подачі можливе оплавлення ламінуючого покриття. Можливе застосування аналогічних фрез інших виробників.

Рекомендуєма частота обертів до **9000 об/хв**.

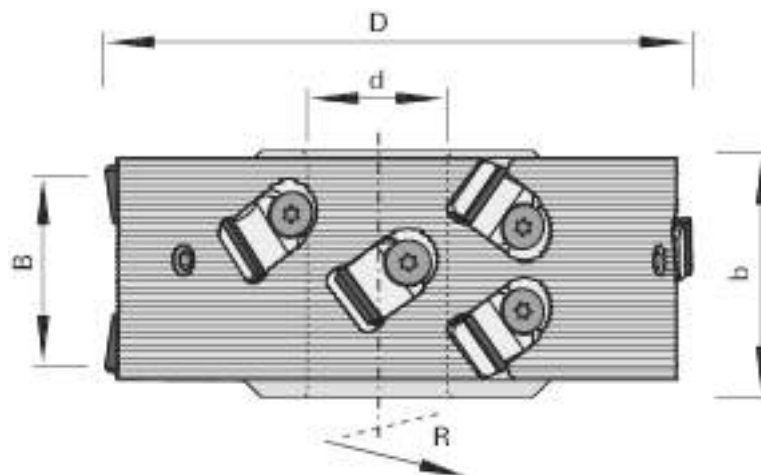
! **Порядок складування** до і після верстату такий же як і при крайкуванні (через гофропрокладки).



Leuco SmartJointer airFace



LEUCO DIAMAX airFace

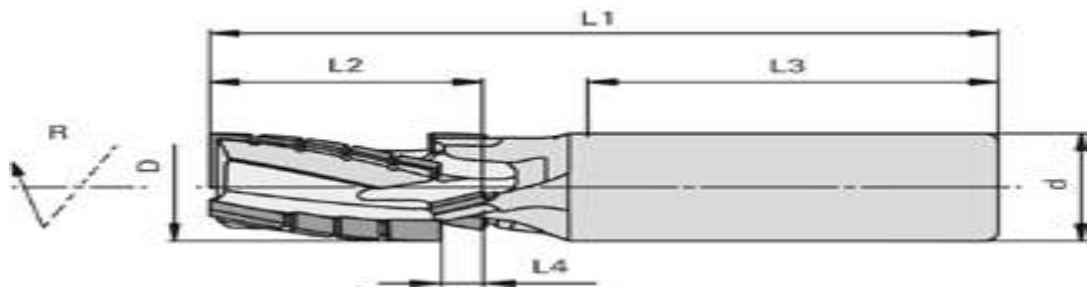


Розміри фрези	Назва	Обладнання	Зубів	Кут	Напайка	№L	№R
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace Homag		3+3	48°	DP	186323	186323
Ø 100 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace SCM		3+3	48°	DP	186362	186363
Ø 85 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX airFace OTT		3+3	35°	DP	186408	186409
Ø 125 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX airFace Homag		3+3	35°	DP	186399	186399
Ø 100 x 43 x Ø 30	SmartJointer airFace		3+3	35°	DP	186065	186066
	Brandt						
Ø 125 x 63 x Ø 30	SmartJointer airFace IMA		3+3	43°	DP	186055	186056

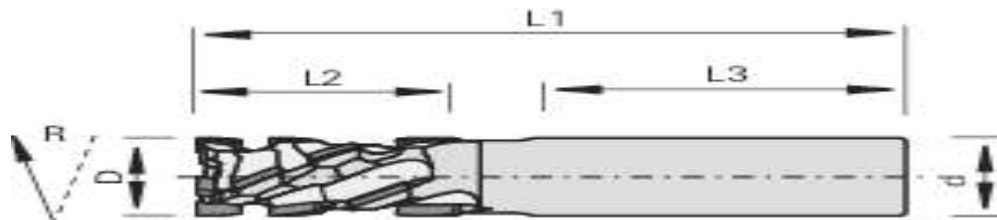
Обробка плит із матеріалу **LUXEFORM SmartLine** на верстатах із **ЧПУ**



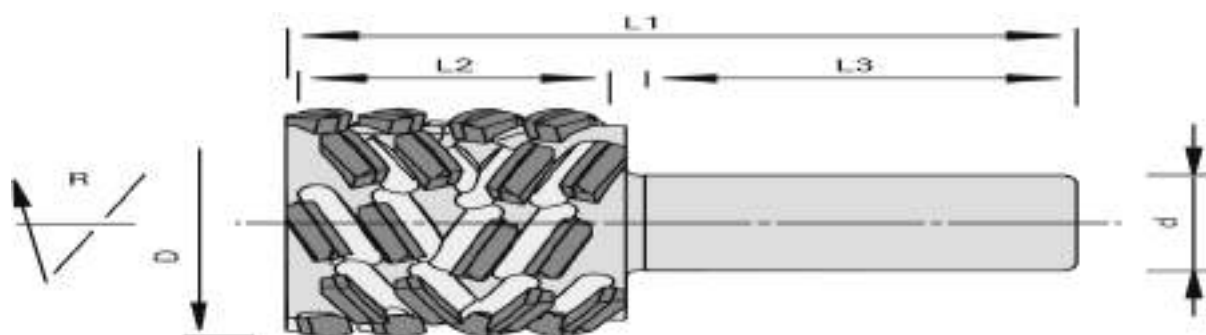
проводиться слідуючими типами інструменту на прикладі інструменту від компанії **Leuco**:



DP High-performance
cutter negative



DP High-performance
cutter DIAREX



P-SYSTEM ВИСОКОПРОДУКТИВНІ ФУГУВАЛЬНІ КІНЦЕВІ ФРЕЗИ

Розміри фрези

Назва

Зубів Кут Напайка №R

Ø 12x22xØ 16	Nesting shank-type cutter, negative 2+2	DP R 186113
Ø 12x22xØ 16	Nesting shank-type cutter, positive 3+3	DP R 185571
Ø 20x28xØ 25	Nesting shank-type cutter, negative 3+3	DP R 185518
Ø 20 x 28 x Ø 25	DIAREX high-performance cutter 2+2	DP R 186151
Ø 25 x 28 x Ø 25	High-performance cutter, negative 3+3	DP R 186120
Ø 60 x 38 x Ø 25	p-System shank-type cutter 4+4	DP R 184084
Ø 48x28x Ø 25	High-performance trimming cutter 4+2+4	DP R 186142

5.4. Свердління

Свердління отворів в залежності від об'ємів переробки проводиться на:

- Ручних свердильно-присадочних верстатах



- Напівавтоматичних свердильно-присадочних верстатах



- прохідних свердильно-присадочних верстатах



- на свердильно-присадочних верстатах з ЧПУ



- Оброблювальних центрах з ЧПУ

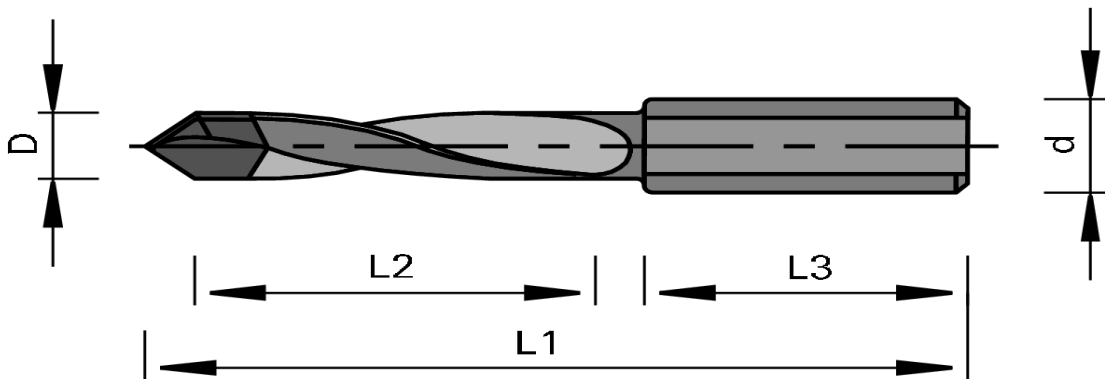




Робочі поверхні верстатів, столи перед свердлінням мають бути очищені від пилу, стружки, бруду. Деталі після обробки та перед складуванням на наступну операцію чи упаковку очищати стисненим повітрям чи м'якою серветкою.

Порядок складування до і після верстату такий же як і при крайкуванні (через гофропрокладки)

На прикладі компанії виробника інструменту **Leuco** свердління проводиться наступними інструментами:

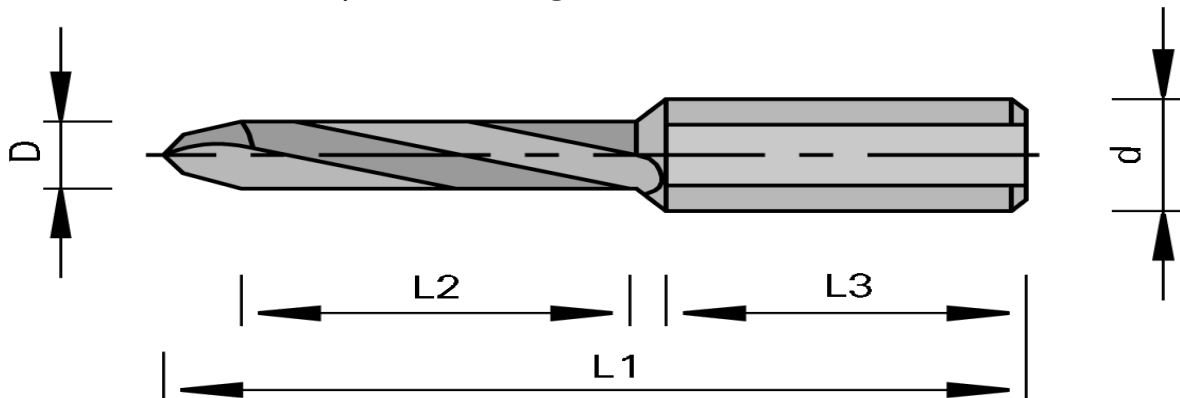


Розміри свердла

Назва

Матеріал напайки №L №R

5xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW 176255 176254
 Ø8xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW 176257 176256
 Ø5xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183153 183152
 Ø8xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183157 183156
 Ø5xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185742 185741
 Ø8xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185744 185743

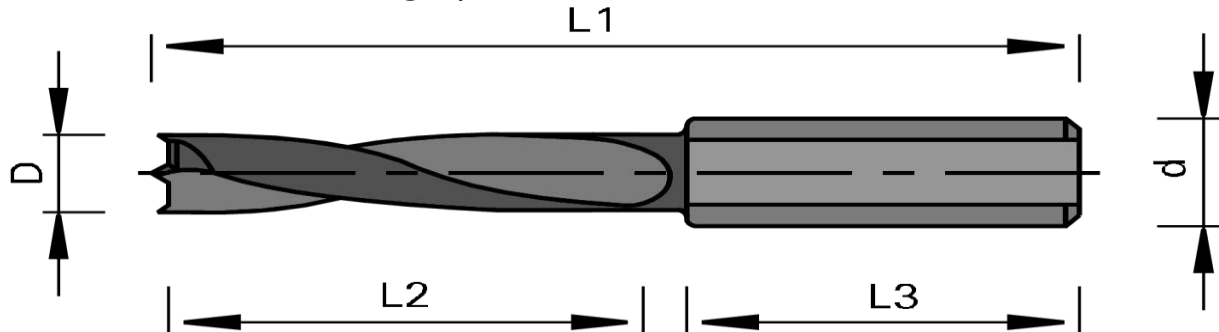


Розміри свердла

Назва

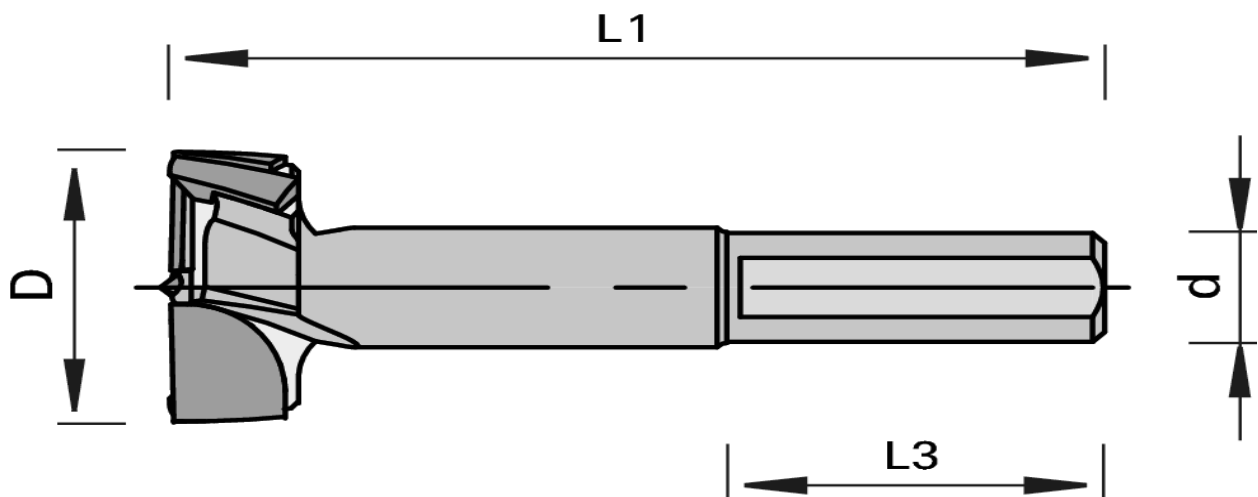
Матеріал напайки №L №R

Ø 5 x L1=70 x Ø 10 Mosquito dowel drill bits VHW 182390 182391
 Ø 8 x L1=70 x Ø 10 Mosquito dowel drill bits VHW 183151 183150
 Ø 5 x L1=70 x Ø 10 topline dowel drill bits VHW 185760 185759
 Ø 8 x L1=70 x Ø 10 topline dowel drill bits VHW 185764 185763
 Ø 5 x L1=70 x Ø 10 High-performance dowel bits VHW 185772 185771
 Ø 8 x L1=70 x Ø 10 High-performance dowel bits VHW 185776 185775



Розміри свердла Назва Матеріал напайки №L №R

Ø 2,5 x L1=57,5 x Ø 10 Standard drill pins VHW 183061 183061
 Ø 3 x L1=57,5 x Ø 10 Standard drill pins VHW 183062 183062



Розміри свердла Назва Матеріал напайки №L №R

Ø 15 x L1=70 x Ø 10 Standard cylinder boring bits HW 178978 172250
 Ø 35 x L1=70 x Ø 10 Standard cylinder boring bits HW 178982 172254
 Ø 15 x L1=70 x Ø 10 "Light" cylinder boring bits HW 184685 184684
 Ø 35 x L1=70 x Ø 10 "Light" cylinder boring bits HW 184689 184688

Порядок складування до і після верстату такий же як і при крайкуванні (через гофропрокладки).

5.5. Маркування при обробці.

При порізці, крайкуванні, свердлінні, складуванні та обліку плит **LUXEFORM SmartLine** та конструктивних елементів часто виникає потреба в ідентифікації елементів (сировини та деталей) між процесами, тобто в їх позначенні.

Для збереження якості поверхні матеріалів **LUXEFORM SmartLine** ми **рекомендуємо** маркувати елементи по захисній плівці двома способами:

1. За допомогою наклейок, із нанесеним написом, що не перебивається через матеріал наклейки на захисну плівку із неагресивним швидкоз'ємним клеєм інертним до поліетилену.
2. За допомогою маркерів для білих дошок типу **Flipchart**. Найкраще зарекомендував себе **BuroMax White board marker**.



Ми **не рекомендуємо** застосовувати для маркування матеріалів **LUXEFORM SmartLine** будь-які **перманентні** маркери із написом **Permanent**. Оскільки існує ймовірність проникнення основи маркера через захисну плівку матеріалу **LUXEFORM SmartLine** та зміну відтінку покриття в місці потрапляння внаслідок дії речовини основи маркерів даного типу (особливо помітно на білих кольорах).



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

LUXEFORM SmartLine

МАТЕРІАЛ: LUXEFORM SmartLine ПВХ МДФ ПАНЕЛІ.

Smart Line High Gloss (GL) - високоглянцеве покриття.

Smart Line Matt (MT)- матове покриття.

СКЛАД: Лицева частина – високоглянцеві, матові , структуровані полівінілхлоридні плівки (PVC) поклеєні за допомогою водостійкого поліуретанового клею розплаву на МДФ панелі згідно стандарту EN 622-5 . Захист шару глянцею забезпечується поліетиленовою плівкою.

Нижня стабілізуюча частина –структуровані білі або високоглянцеві, матові , структуровані полівінілхлоридні плівки поклеєні за допомогою водостійкого поліуретанового клею розплаву на МДФ панелі згідно стандарту EN 622-5 . Захист шару глянцею забезпечується поліетиленовою плівкою.

Табл.1 РОЗМІРИ:

НАЙМЕНУВАННЯ ПОКАЗНИКА	Норма	ЗНАЧЕННЯ, мм	ДОПУСТИМІ ВІДХИЛЕННЯ, мм
Ширина	EN324-1	1220; 1300	±10
Довжина	EN324-1	2800	±10
Товщина	EN324-1	8,5; 17,7	±0,3
Відхилення укладки плівки відносно ширини/довжини виробу		≤10	±5
Пожолобленість	ISO 13894	≤1.2 мм./м.п.	
Відхилення прямолінійності	ISO 13894	≤1.5мм./м.п.	

Відхилення прямого кута по основі	EN324-2	≤ 2.0 мм./м.п	
-----------------------------------	---------	--------------------	--

- При узгодженні із виробником по запиту замовника можливо виготовлення виробів нестандартних розмірів із комбінаціями покриття PVC, PP, PET інше.

ПРИЗНАЧЕННЯ: Меблеві декоративні PVC панелі призначені для оздоблення інтер'єрів будівель, виготовлення кухонних фасадів, елементів корпусних меблів, стінових панелей, меблів для ванних кімнат, дверей шаф-купе, оздоблення офісних приміщень.

Табл.2 **ФІЗИКО-МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ:**

<i>Параметр</i>	<i>Норма</i>	<i>Одиниці вимірювання</i>	<i>Значення</i>
Основні властивості:			
Стійкість до подряпин	DIN68861/T4 по Эриксену		Класс 4 F (< 0,5 N)
Стійкість до відриву покриття	DIN EN 311:2002	Н/мм 2	$\geq 0,55$
Реакція поверхні на стійкість до сухого тепла	DIN68861/T7		60 C°
Реакція поверхні на стійкість до вологого тепла	DIN68861/T8		60 C°
Стійкість до пари	DIN53799/T4.11		без видимих змін по АМК
Вологий клімат/вологостійкість	АМК-МВ-005:07/2007, Модуль 2		Пройдено
Кліматичні зміни	АМК-МВ-005:07/2007, Модуль 3		Пройдено
Вплив водяної пари	АМК-МВ-005:07/2007, Модуль 1		Пройдено
Хімічна стійкість	DIN68861/T1		клас 1E
Емісія формальдегіду	EN ISO 12460-5		≤ 8 Клас E1
Якість поверхні	EN 17214:2017		3 клас приклад 1

Дефекти поверхні	АМК-МВ- 009.09/2010		Допустимі дрібні дефекти у вигляді бугорків, вмятин D=3 мм. до 5 шт/м ² Допускаються дрібні подряпини по захисній плівці без переходу на матеріал. Допускаються задертості та надриви захисної плівки по куточкам на площині та крайці, обумовлені технологічним процесом
Ступінь гляцю:			
-глянцеві покриття	DIN67530(60°Gloss master)	GLE	≥ 80
-матові покриття	DIN67530(60°Gloss master)	GLE	<9
Захисне покриття:			
-глянцеві декори			так
-матові декори			ні

Порядок перевірки якості поверхні згідно

АМК-МВ-009.09/2010

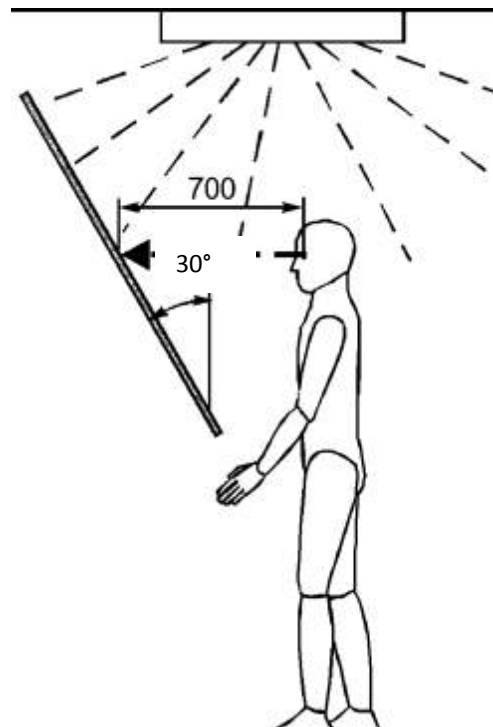
Відстань до перевіряемого об'єкта - 700 мм.

Кут нахилу від перпендикуляру - 30 °.

Освітленість - 1000-2000 Лк.

Тип світла денне світло. Температура кольору
6500 К.

Період спостереження макс. - 20 секунд

**ДОДАТОК:**

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Густина	DIN53479	г/см3	807±10

СПЕЦІАЛЬНІ ПОРАДИ: Параметри , вказані в даному технічному листі є інформативними. Кінцевий продукт із-за впливу технології та матеріалів може несуттєво відрізнятись від зазначених вище даних.

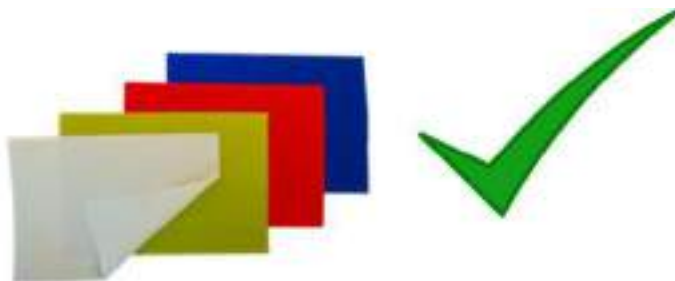
ІНСТРУКЦІЇ З МОНТАЖУ

1. Готові панелі **LUXEFORM SmartLine** мають транспортуватись на оригінальних пакувальних одиницях.
2. Розвантаження пакувальних одиниць проводити тільки з поперечної сторони. Знімати панелі із палети тільки вертикальним рухом без поздовжнього переміщення.
3. Зберігати панелі **LUXEFORM SmartLine** або конструктивні елементи на оригінальних піддонах, або опорі із 5 дерев'яних брусків
4. Заборонено зберігати необроблені панелі та конструктивні елементи під відкритим небом у вологих приміщеннях.
5. Завжди зберігати необроблені панелі та конструктивні елементи у відповідності до місця встановлення, оберігати від прямих джерел впливу ультрафіолету.
6. При монтажу деталі, з яких зформований пакет – мають бути перекладені між собою шматочками гофрокартону розміром 50-80* 200 мм. товщиною 2-3 мм або спіненого поліетилену товщиною 1,5-2 мм. не менше 2 штук на деталей для запобігання ушкодження поверхні по площині.
7. Для маркування деталей при переробці панелей на конструктивні елементи, крайкуванні чи монтажу готових виробів **не рекомендується використовувати перманентні маркери** із написом **Permanent** (навіть по захисній плівці). **Рекомендовано використовувати маркери** сушестиримі для білих дошок типу **Flipchart** (Найкраще зарекомендував себе **BuroMax White board marker**).
8. Перед встановленням -дати зібраним елементам акліматизуватись при температурі **18 °C** не менше **24 годин**. Якщо транспортування проводилось нижче **0°C** акліматизація - **не менше 48 годин**.
9. Забороняється класти предмети (ручний, електричний, ріжучий інструмент, метизи, фурнітуру) на необроблені панелі та зібрані елементи для запобігання ушкодження поверхні.
10. Матеріал **LUXEFORM SmartLine** розрахований на вертикальне застосування всередині приміщень. Інші варіанти застосувань потрібно визначати експериментальним шляхом або за консультацією з виробником.
11. Перед обробкою / монтажем всі матеріали/компоненти потрібно перевірити на предмет пошкоджень та дефектів.
12. Зберігання перед установкою потрібно проводити в оригінальній упаковці в закритому опалюваному приміщенні.
13. Забороняється працювати з будь-яким інструментом на поверхні матеріалу.
14. Для запобігання появи тріщин із-за внутрішньої напруги при обробці і монтажі потрібно уникати натягу.
15. При обробці та монтажу застосовувати лише загострений інструмент.

16. Несучі конструкції , що з'єднуються між собою- вирівняти по вертикалі та горизонталі.
17. Кромки вирізів плит основи із деревинно- волокнистих матеріалів і кромки необроблених панелей повинні бути загерметизовані доступними на ринку видами санітарних герметиків для забезпечення водонепроникності.
18. Всі отвори в плитах потрібно загерметизувати під час монтажу для забезпечення водонепроникності.
19. При очистці загрубілий бруд може залишати подряпини, тому забруднені місця потрібно чистити обережно за допомогою серветки із **мікрофібри**.
20. Забороняється ставати на незмонтовані або змонтовані елементи **LUXEFORM SmartLine**
21. При обслуговуванні поверхні **заборонено** використовувати потужні розчинники, керосин, бензин, ацетон луги , кислоти , промислові очисники засоби для очистки каналізації, газових плит , побутові абразивні миючі засоби, абразивні серветки.
22. Монтаж елементів дозволяється у вертикальному положенні.
23. Фасади готові до експлуатації **одразу** після зняття захисної плівки.

Догляд за матеріалами LUXEFORM SmartLine

Очистку поверхні виробів **LUXEFORM SmartLine** від пилу слід проводити за допомогою серветок із мікрофібри без ворсу. Даний вид серветок не залишає ворсинок на поверхні виробів, надає найкращого блиску. Допустимо використовувати м'які, бавовняні серветки.



Очистку поверхні виробів **LUXEFORM SmartLine** від бруду слід проводити теплою водою із застосуванням побутових рідких (**неабразивних, неагресивних**) миючих засобів для посуду.



Рідкі миючі засоби для посуду

неабразивних поролонових губок,



м'яких тканивих серветок,



засобів для чистки скла та дзеркал,



або із застосуванням рідкого мила .



! Забороняється використовувати для очистки від стійких забруднень поверхні виробів **LUXEFORM SmartLine** губки із жорстким ворсом із матеріалу типу скотч –брайт,



жорсткі серветки,



металеві жорсткі серветки,



жорсткі щітки,



агресивні миючі засоби для сантехніки, засоби для очистки каналізації, засіб "білизна", засоби що містять хлор, силіконові масла , .



порошкові абразивні чистячі засоби,



Неорганічні кислоти, луги , промислові розчинники.



Бензин, гас (керосин), ацетон.

