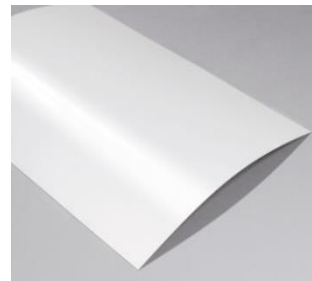


ТЕХНИЧЕСКАЯ ПАМЯТКА

Бумажно-слоистый пластик компании ЭГГЕР со структурой поверхности HG Высокий глянец



Описание материала

Бумажно-слоистый пластик со структурой поверхности HG Высокий глянец компании ЭГГЕР – это декоративный бумажно-слоистый пластик на основе термоактивных смол. Бумажно-слоистый пластик имеет многослойную структуру. Он состоит из пропитанной меламиновыми смолами декоративной бумаги и нескольких внутренних слоев, пропитанных фенольными смолами. Структура поверхности HG Высокий глянец представляет собой ровную и гладкую поверхность с высокой степенью глянца.

Варианты исполнения / Возможность приобретения продукции

Бумажно-слоистый пластик со структурой поверхности HG Высокий глянец входит в состав **Коллекции декоров компании ЭГГЕР**. Продукцию определенных декоров и форматов можно приобрести со склада поштучно в соответствии с действующим в конкретной стране перечнем поставок.

Обозначение поверхности	HG Высокий глянец
Стандартная номинальная толщина	0,80 мм
Стандартный размер	2800/3050 x 1310 мм
Защитная пленка	исключительно с защитной пленкой

Обзор поставляемой нестандартной продукции, производимой под заказ

Номинальная толщина продукции в листах	0,80 мм
Ширина	1310 мм
Максимальная длина	5600 мм
Минимальная длина	800 мм
Нестандартная ширина	по запросу; возможно изготовление \geq 900 мм
Минимальное количество	260 м ²

Дополнительные преимущества

Бумажно-слоистый пластик с поверхностью HG Высокий глянец компании ЭГГЕР с номинальной толщиной 0,80 мм сертифицирован в соответствии с **MED** (Директива по судовому оборудованию). Подтвержденное сертификатом Ллойда качество MED позволяет использовать бумажно-слоистый пластик в судостроении.

Параметры качества / Технические характеристики

Бумажно-слоистый пластик с поверхностью HG Высокий глянец квалифицируется как стандартный бумажно-слоистый пластик для отделки горизонтальных поверхностей (HGS - Horizontal General-purpose Standard) согласно нормам EN 438-3:2016. Тип HGS подходит для использования на горизонтальных поверхностях, но без возможности постформирования.

Характеристика	Стандарт метода испытаний	Единица измерения или другой показатель	Величина
Толщина	EN 438-2:2016	мм	± 0,10
Длина и ширина ^b	EN 438-2:2016	мм	+10/-0
Плоскостность ^a	EN 438-2:2016	мм/м (макс.)	60
Стойкость покрытия к истиранию	EN 438-2:2016	Количество оборотов (мин.) Начальная точка истирания	150
Ударная прочность поверхности, определяемая посредством падения шарика маленького диаметра	EN 438-2:2016	N (мин)	≥ 20
Твердость защитно-декоративного покрытия (метод определения стойкости к царапанию)	EN 438-2:2016	Баллы (мин.) Гладкие поверхности	2
Гидротермическая стойкость	EN 438-2:2016	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Термическая стойкость поверхности к воздействию сухого тепла (при температуре испытания 160 °C)	EN 438-2:2016	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Стабильность линейных размеров при повышенной температуре	EN 438-2:2016	% макс. L ^a T ^b	0,55 1,05
Термическая стойкость поверхности к воздействию влажного тепла (при температуре испытания 100 °C)	EN 438-2:2016	Баллы (мин.) Глянцевые поверхности	3
Стойкость покрытия к пятнообразованию	EN 438-2:2016	Баллы (мин.) Группа 1 и 2 Группа 3	5 4
Светостойкость (ксеноновая дуговая лампа)	EN 438-2:2016	Показатель по серой шкале эталонов	от 4 до 5
Степень блеска ¹⁾	EN 13722	Единица блеска	114 ±4

^a При условии, что бумажно-слоистые пластики складываются в соответствии с рекомендованными компанией ЭГГЕР условиями.

^b Предельные отклонения для раскrojенных плит должны быть согласованы между компанией ЭГГЕР и покупателем.

L^a = в продольном направлении (или в направлении волокон) настила волокнистой массы (как правило, направление самой большой длины плиты прессованного бумажно-слоистого пластика).

T^b = в поперечном направлении (или поперек волокна) к настилу волокнистой массы (перпендикулярно к продольному направлению L).

¹⁾ Измерения выполнены при угле падения света 60°

Инструкции по применению

Стабилизирующий слой (балансер)

Как правило, при изготовлении комбинированных плит с использованием бумажно-слоистого пластика нужно обращать внимание на снятие напряжения в плите за счет применяемого балансера. В этом контексте следует отметить также необходимость симметричного строения комбинированной плиты, т. е. использование одинакового бумажно-слоистого пластика на лицевой и оборотной стороне продукта. Несимметричное строение вызывает покособленность элементов.

Защитная пленка

Съемная пленка должна быть удалена не позднее 12 месяцев после производства бумажно-слоистого пластика, иначе на поверхности могут остаться следы клея. Бумажно-слоистые пластики должны храниться в закрытых, сухих и защищенных от влаги помещениях, в заводской упаковке, на поддоне, при нормальных климатических условиях.

Если после вскрытия заводской упаковки обработке подвергаются не все находящиеся в ней пластики, т.е. остаток отправляется на дальнейшее хранение, то данное оставшееся количество должно быть защищено сверху плитой. Защитная плита способствует плоскостному положению пластиков и устойчивости защитной пленки к ультрафиолетовому воздействию.

Термостойкость защитной пленки составляет около 200°C, поэтому следует соблюдать следующие параметры прессования:

- максимальная температура прессования 200°C при 20-секундном цикле прессования
- давление прессования 3,5 кг/см²

Более подробную информацию о хранении и обработке данной продукции Вы можете получить в инструкциях по обработке «EGGER Бумажно-слоистые пластики»

Характеристики поверхности

В целом, характеристики поверхности бумажно-слоистых пластиков отвечают высокому стандарту качества компании ЭГГЕР, а также действующим нормам и правилам. При высокой механической нагрузке на высокоглянцевой поверхности могут возникнуть следы эксплуатации. Ровная и высокоглянцевая поверхность не имеет «структурирования», однако именно такой тип структуры скрывает следы царапин. Поэтому при разработке технических решений для рабочих поверхностей, мебели или интерьера помещения с использованием материалов со структурой поверхности HG Высокий глянец необходимо выбрать запланированную сферу применения конечного продукта с учетом вышеупомянутой особенности.

Использование в качестве белой магнитно-маркерной доски

Высокопрочную и плотную поверхность бумажно-слоистых пластиков со структурой поверхности HG Высокий глянец компании ЭГГЕР можно использовать в качестве магнитно-маркерной доски. Проведенные тесты с применением популярных маркеров для магнитно-маркерной доски, таких как STAEDTLER Lumocolor Whiteboardmarker и Pentel Maxiflo Boardmarker, показали, что маркеры легко стираются с доски без использования воды, не оставляя следов. Необходимо учитывать, что в процессе очистки не допускается применение сантехнических чистящих средств или чистящих средств с абразивными частицами, поскольку они приводят к снижению степени блеска и образованию царапин.

Примечание:

Данная техническая памятка составлена с особой тщательностью и соответствует современному уровню знаний. Данные основываются на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют современному уровню наших знаний. Эти данные носят информационный характер и не содержат гарантий относительно характеристик продукции или ее пригодности для использования в определенных сферах применения. Мы не берем на себя ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме того, возможны технические изменения, являющиеся результатом постоянного совершенствования бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР, а также изменений норм и документов публичного права. В связи с этим данная техническая памятка не является руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом. На поставки продукции распространяется действие принятых в нашей компании «Общих условий продаж и поставок».