

## Технические условия на изготовление деталей из МДФ, покрытых плёнкой

### 1. Стандарты

- 1.1 Мебельные детали, покрытые пленкой, имеют химическую стойкость класса 1B DIN 68861.
- 1.2 После завершения полного цикла обработки мебельные детали, покрытые пленкой PVC, не гигроскопичны.
- 1.3 Мебельные детали имеют устойчивость к царапинам согласно DIN 68861 класс 4D.

#### На лицевой стороне изделия

| № | НЕ ДОПУСКАЕТСЯ  |
|---|---|
| 1 | Отслоение покрытия, вздутие (пленки), кроме технологических случаев.  |
| 2 | Свесы пленки за край детали.  |
| 3 | Крупные царапины свыше 5 мм, забоины, потертости, видимые при фронтальном осмотре с расстояния 0,5 м в течение 10 секунд.   |
| 4 | Точечные включения (вкрапления), точечные вздутия с радиусом более 1 мм, видимые при фронтальном осмотре с расстояния 0,5 м в течение 10 секунд.  |
| 5 | Выбоины и раковины на торцах и лицевой поверхности размерами более 1 мм, видимые при фронтальном осмотре с расстояния 0,5 м в течение 10 секунд.  |
| № | ДОПУСКАЕТСЯ   |
| 1 | Разрывы пленки, если были нарушены рекомендации для толщин их соответствия радиусам, углам и торцам.  |
| 2 | Мелкие царапины общей длиной до 5 мм, видимые при фронтальном осмотре с расстояния 0,5 м в течение 5 секунд.  |
| 3 | Вмятины глубиной до 0,5 мм и длиной до 2 мм, но не более одного дефекта на изделие.   |
| 4 | Точечные включения (вкрапления), точечные вздутия с радиусом до 1 мм, но не более одного дефекта на изделие.  |
| 5 | На всех видах фасадов внутри фрезеровки и на торцах допускаются неровности в виде шагрени, обусловленные внутренней структурой МДФ и невозможностью шлифовки (выравнивания) данной поверхности. |
| 6 | Допускается проявление шероховатостей (шагрень) при использовании глянцевых пленок по всей поверхности.   |

#### На внутренней стороне

| № | ДОПУСКАЕТСЯ  |
|---|--|
| 1 | Сколы ламината до 1,5 мм, но не более двух сколов на изделие площадью 0,2 м <sup>2</sup> . |
| 2 | Мелкие царапины, не видимые с расстояния 0,5 м при фронтальном осмотре в течение 5 секунд. |
| 3 | Технологические отверстия.   |

| Допустимые отклонения   |  |                             |                         |
|---|--|-----------------------------|-------------------------|
| Допустимые отклонения габаритных размеров в интервале размера:                          | до 1000 мм.: ±1 мм<br>от 1000 мм.: ±2 мм |                             |                         |
| Для размера хорды гнутых фасадов:   | ±2 мм (для R 200: ±3 мм)                 |                             |                         |
| Толщина гнутых фасадов:   | ±0,8 мм                                  |                             |                         |
| Диагональ гнутого фасада:   | ±2 мм (для R 200: ±3 мм)                 |                             |                         |
| Плоскостность гнутого фасада  | ±3 мм                                    |                             |                         |
| Коробление (прогиб) прямых деталей для толщин 16 мм, 19 мм, 30 мм и 38 мм, допускается: | при длине до 600 мм                      | при длине от 600 до 1300 мм | при длине более 1300 мм |
|   | до 2 мм                                  | до 4 мм                     | до 10 мм                |
| Коробление (прогиб) прямых деталей для толщин 10 мм, допускается:                       | менее 1000 мм                            |                             | более 1000 мм           |
|   | до 20 мм                                 |                             | более 20 мм             |

Замер прогиба производится на детали, установленной торцом на горизонтальной ровной поверхности, параллельно стороне прогиба.

Коробление (прогиб) – расстояние равное смещению центральной точки детали от линии, соединяющие две крайние точки.

## 2. Общие рекомендации

- 2.1 Рекомендуем сопрягаемые с гнутыми фасадами детали изготавливать после их получения.
- 2.2 На гнутых фасадах профили фрезеровок могут незначительно отличаться от прямых фасадов.

| Максимальные размеры прямых деталей |                       |
|-------------------------------------|-----------------------|
| Толщина МДФ: 10, 16, 19 мм          | 2500x1150 мм          |
| Толщина МДФ: 30, 38 мм              | 2400x1100 мм          |
| Минимальные размеры прямых деталей  |                       |
| Толщина МДФ: 10, 16, 19 мм          | 50x150 мм, 40x150 мм  |
| Толщина МДФ: 30, 38 мм              | 80x150 мм, 150x150 мм |

2.3 Максимальная высота радиусной детали: 960 мм.

2.4 Минимальная высота радиусной детали: 50 мм.

2.5 На гнутых деталях торец М, Е не выполняются.

| Минимальный размер отверстия в деталях |            |
|--|------------|
| Толщина МДФ: 10,16 мм                  | 100x100 мм |
| Толщина МДФ: 19 мм                     | 120x120 мм |
| Толщина МДФ: 30,38 мм                  | 200x200 мм |

2.6 На деталях с толщиной МДФ 10 мм торец G, М, Е, R25 не выполняется.

2.7 На деталях с толщиной МДФ 30 и 38 мм по умолчанию в углах выполняется радиус 5 мм, рекомендуемый технологический торец R-10, Е, R-25. В остальных случаях возможны складки и разрывы в углах.

| Во внутренних углах, витринах, вырезах минимальный радиус |        |
|---|--------|
| Толщина МДФ: 10, 16 и 19 мм                               | R20 мм |
| Толщина МДФ: 30, 38 мм                                    | R50 мм |

2.8 На фасадах с толщиной МДФ 16 мм с торцом Е, невозможно выполнить сверловку под петли.

2.9 На углах деталей с минимальными радиусами (без торца) или (R2) возможен дефект белесости или изменение цвета на некоторых пленках.

2. 10 Искажение структуры пленок на торцах деталей всегда имеет место, но на большинстве пленок это не влияет на внешний вид фасадов.
2. 11 На фасадах вследствие температурного нагрева возможно наличие: текстурно-цветовых переливов, искажение цветовых и текстурных полос, незначительное угловое отклонение параллельности текстуры пленки относительно сторон фасада.
2. 12 Возможно различие в оттенках пленки одного цвета при заказах в разное время.
2. 13 Каждый отдельный заказ на патинирование может отличаться от другого тоном патины, интенсивностью нанесения, шириной и количеством линии патины. В случаях дозаказа - обязательное предоставление образца, при котором копируется манера нанесения и насыщенность патины образца, при этом не гарантирует 100% сходства. Претензии по поводу возможных отклонений от образцов не принимаются.
2. 14 При патинировании пленок с тиснением (шагрень, рустикаль, поры) патина из них не вытирается.
2. 15 В патинированных деталях во фрезеровке возможно наличие шлейфа от патины.
2. 16 Мебельные детали по умолчанию покрываются пленкой только с одной стороны.
2. 17 Мебельные детали толщиной МДФ 10, 30, 38 мм с обратной стороны не ламинированные.
2. 18 Текстура и рисунок фасадов по умолчанию считается вдоль высоты детали, указанного в бланке заказа. Исключением, является пленка «№0457 Золотая полоска глянец».
2. 19 В связи с невозможностью гарантировать качество, материал заказчика (плёнка, МДФ, ДВП) в работу не принимается.
2. 20 Только карнизы, световые планки, фризы и цоколи, возможно уменьшать по длине с помощью торцовочной пилы, остальные мебельные детали для этого не предназначены.
2. 21 На фасадах с витриной толщиной МДФ 16 мм, изготовление выборки под стекло невозможно. За исключением рисунка «ОЛЬВИЯ».
2. 22 Чертежи деталей для сверловки под петлю (d35), предоставлять ВИД С ЛИЦА.
2. 23 На фасадах с уменьшением стоевой сверловка под петлю (d35), не выполняется.
2. 24 Стекло рекомендуем заказывать после изготовления фасада с выборкой под стекло.