

1. Aprašymas

„Valchromat®“ spalvų miškas


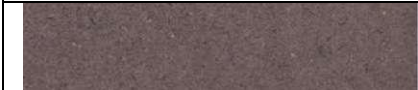
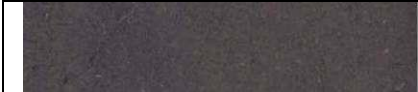







„Valchromat“ yra iš gamybos proceso metu spalvinamų medienos plaušų gaminamos plokštės. Plaušai impregnuojami organiniais dažikliais ir chemiškai surišami vienas su kitu naudojant specialią dervą, kuri „Valchromat“ suteikia unikalias fizines-chemines savybes.

„Valchromat“ yra MDF.HLS ir atitinka EN 622-5 standarto reikalavimus.

Dėl organinių dažiklių naudojimo ir natūralių medienos spalvų variacijų „Valchromat“ plokštės būna įvairių atspalvių. Variacijas galima pastebėti ant to paties paviršiaus, tarp dviejų tos pačios plokštės pusių, arba skirtingų gamybos partijų ar plokštės storių.

„Valchromat“ yra drėgmei atsparios plokštės, kurios tiekiamos neapdorotos, todėl rekomenduojama jas padengti lako, vaško ar alvyvos sluoksniu.

2. Spalvos ir storiai

Spalvos	Nuoroda	Storis (mm)				
		8	12	16	19	30
	LG - Šviesiai pilka	•	•	•	•	•
	CZ - Pilka	•	•	•	•	•
	BL - Juoda	•	•	•	•	•
	CB - Šokolado	•	•	•	•	•
	SC - Raudona	•	•	•	•	•
	YW - Geltona	•	•	•	•	•
	OR - Oranžinė	•	•	•	•	•
	RB - Mėlyna	•	•	•	•	•
	GM - Mėtų žalia	•	•	•	•	•
	CQ - Haki	•	•	•	•	•

3. Taikymo sritis

Be kita ko, interjero dizainas, baldai, pamušalai, grindys, durys, vonios kambariai ir virtuvės, restoranai, parodų standai, parduotuvių įrengimas, dekoratyvinės plokštės, akustinės plokštės.

Kai plokštės naudojamos drėgnose vietose, tokiose kaip vonios kambariuose ar virtuvėse, jas reikia apsaugoti apdorojant laku, plokščių kraštus taip pat reikia tinkamai užsandarinti.

„Valchromat“ plokščių negalima naudoti vietose, kuriose jos turėtų tiesioginį sąlytį su vandeniu, pvz., virtuvių stalviršiams ar vonios kambarių dušo zonoje.

4. Matmenys

mm	coliai
2440 x 1220	96 x 48
2440 x 1830	96 x 72
3660 x 1220	144 x 48
3660 x 2440	144 x 96

5. Storiai ir leistini matmenų nuokrypiai

Storis		Leistinas nuokrypis	
mm	coliai	mm	coliai
8	5/16	±0,2	±0,008
12	1/2	±0,2	±0,008
16	5/8	±0,2	±0,008
19	3/4	±0,3	±0,012
30	1 3/16	±0,3	±0,012

Matmenų nuokrypiai: ± 2 mm/m (0,2%); maksimalus – 5 mm (0,2 col.)

6. Sertifikavimas

„Valbopan S.A.“ laikosi standarto EN ISO 9001 reikalavimų.

„Valchromat“ yra sertifikuotas pagal CE 1328-CPR-0062, kuris atitinka standarto EN 13986 reikalavimus.

„Valbopan S.A.“ turi Atsakingos tiekimo grandinės sertifikata, pagal „FSC®“ ir „PEFCTM“ sertifikavimo planą (FSC® FSC-C101993 ir PEFC™ PEFC/13-31-027). Pareikalavus „Valchromat“ gali pateikti vieną šių sertifikatų.

Pareikalavus „Valchromat“ gali pateikti „CARB Phase 2“ ar JAV „EPA-TSCS Title VI“ sertifikata.

7. Apdorojimas

Siekiant apsaugoti „Valchromat“ plokštės paviršių ir išsaugoti jo natūralią išvaizdą, paviršių reikia apdoroti. Paviršių galima padengti laku, vašku ar alyva.

Lakas

Iš trijų aprašytų paviršiaus apdorojimo rūšių lakas yra pats sudėtingiausias ir dėl didelės lako rūšių įvairovės kartais sunkiausia jį išsirinkti. „Valchromat“ galima padengti bet koku medienai skirtu laku.

Plačiai naudojami akrilo dervos ir alifatinio poliuretano lakai, nes laikui bėgant jie nepagelsta. Vandens pagrindu pagaminti lakai mažiau pakeičia natūralią plokštės spalvą.

Paviršių apdorojant laku pirmasis sluoksnis turi būti gruntas. Gruntui išdžiuvus plokštės paviršių reikia nušlifuoti smulkiu, 320-360 grūdėtumo šlifavimo popieriumi siekiant pašalinti atplaišas.

Po to reikia pagal gamintojo instrukcijas paviršių padengti vienu ar dviem lako sluoksniais. Plokštę reikia nušviesti smulkiu, 320-360 grūdėtumo šlifavimo popieriumi prieš kiekvieną sluoksnį.

Yra skirtingų, įvairių išvaizdą suteikiančių lakų, nuo matinio iki blizgaus.

Siekiant išvengti medžiagų nesuderinamumo derėtų naudoti to paties gamintojo gruntą ir laką.

Apdorojimas vašku ar Alyva

Įprastai iš anksto paruošti paviršiai vašku ar alyva dengiami vienu sluoksniu.

Tokiomis medžiagomis negalima dengti plokščių, kurios bus naudojamos drėgnoje aplinkoje, pvz., virtuvėse ar vonios kambariuose.

Paviršiaus paruošimas

Atsižvelgiant į tai, kad tos pačios partijos plokštės gali būti skirtingų atspalvių, prieš įrengiant jas reikia sudėti vieną šalia kitos ir atitinkamai pritaikyti, kad būtų sumažinti skirtumai tarp greta esančių plokščių.

Įprastai paviršių reikia iš anksto paruošti prieš apdorojant bet kokia medžiaga, nesvarbu ar tai lakas, vaškas ar alyva. Toks paruošimas apima plokščių nušlifavimą prieš padengiant apsaugine medžiaga.

Paviršius šlifuoti reikia palaipsniui, kas kartą šlifavimo popieriaus grūdėtumą didinant 50%. Rekomenduojama šlifuoti bent 2 kartus naudojant 2 skirtingų grūdėtumų šlifavimo popierių.

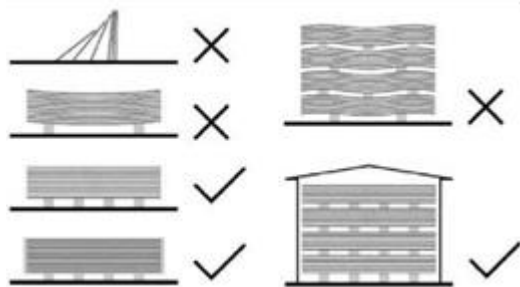
„Valchromat“ plokštės gamykloje nušlifuojamos naudojant 150 ar 180 grūdėtumą, taigi rekomenduojama paviršiaus paruošimą pradėti 220-240 grūdėtumo šlifavimo popieriumi ir užbaigti 320-360 grūdėtumo šlifavimo popieriumi, tai padės išgauti lygų paviršių be įbrėžimų. Plokščių kraštus taip pat reikia apdoroti.

Prieš paviršių padengiant apsaugine medžiaga plokštes reikia nuvalyti sausa šluoste ar naudojant suslėgtą orą, arba pagedautina su valytuvu, kuris padėtų nuo paviršiaus pašalinti visų rūšių dulkes, nes jos gali sugadinti dangą.

8. Plokščių svoris

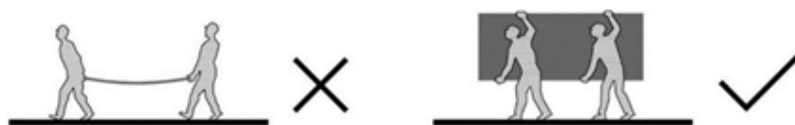
Storis	mm	8	12	16	19	30
	coliai	5/16	1/2	5/8	3/4	1 3/16
m ² svoris	Kg/m ²	6,8	9,8	12,8	15,0	22,2
	psf	1,39	2,01	2,62	3,07	4,55
Plokščių svoris						
2440 x 1220 mm	Kg	20,2	29,3	38,1	44,7	66,1
	Lb	44,5	64,6	84,0	98,5	145,7
2440 x 1830 mm	Kg	30,4	43,9	57,2	67,0	99,1
	Lb	67,0	96,8	126,1	147,7	218,5
3660 x 1220 mm	Kg	30,4	43,9	57,2	67,0	99,1
	Lb	67,0	96,8	126,1	147,7	218,5
3660 x 2440 mm	Kg	60,7	87,9	114,3	134,0	198,3
	Lb	133,8	193,8	252,0	295,4	437,2

9. Laikymas



„Valchromat“ plokštes reikia laikyti nuo tiesioginių saulės spindulių ir lietaus apsaugotoje vietoje, ant horizontalaus ir plokščio pagrindo. Siekiant, kad jas būtų galima lengvai tvarkyti šakiniu krautuvu, plokštes reikia laikyti ant pakankamo aukščio atramų (>8 cm). Maksimalus atstumas tarp atramų neturi viršyti 800 mm. Jei padėklai kraunami vienas ant kito, siekiant apsisaugoti nuo deformacijos reikia sulygiuoti visų atramų pagrindus.

10. Tvarkymas



Kai įmanoma, plokštes tvarkyti reikia naudojant atitinkamą įrangą, tokią kaip šakinius ar plokštuminius krautuvus. Jei plokštes reikia nešti rankomis, siekiant išsaugoti plokštumą ir apsisaugoti nuo deformacijų, jas reikia nešti po vieną vertikaliaje padėtyje, neturint pakankamai žmonių jų pernešimo atlikti negalima.

Reikia laikytis geros tvarkymo rankomis praktikos, naudoti tinkamas asmeninės apsaugos priemones ir laikytis Europos sveikatą ir saugą reglamentuojančių teisės aktų reikalavimų.

11. Savybės

Charakteristikos	Vnt. mm coliai	Storis					Standartas
		8	12	16	19	30	
		5/16	1/2	5/8	3/4	1 3/16	
Tankis	Kg/m ³	850	820	800	790	740	EN 323
	Lb/ft ³	53,06	51,19	49,94	49,32	46,20	
Atsparumas lenkimui	N/mm ²	42	40	38	38	36	EN 310
	psi	6100	5800	5500	5500	5200	
Elastingumo modulis lenkiant	N/mm ²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
	psi	493000	464000	449600	449600	435000	
Vidinis surišimas	N/mm ²	0,80	0,80	0,75	0,75	0,75	EN 319
	psi	116	116	109	109	109	
Storio padidėjimas per 24 val.	%	12	10	8	8	7	EN 317
Vidinis surišimas po ciklinio bandymo	N/mm ²	0,30	0,25	0,20	0,20	0,15	EN 321

	psi	44	36	29	29	22	
Storio padidėjimas po ciklinio bandymo	%	19	16	15	15	15	EN 321
Formaldehido kiekis		< 8mg/100g, E1 klasė					EN 120
Reakcija į ugnį		F	D-s2,d0				EN 13501