

viyar fronts

Viyar fronts - opis standardów i norm dotyczących produkcji frontów oraz powierzchni meblowych

Treść:

- Warunki gwarancji
- Fronty meblowe wykonane z płyty MDF: lakierowane, fornirowane, mieszane
- Fronty meblowe na bazie MDF pokrytej laminatem HPL
- Fronty meblowe na bazie MDF z powłoką foliową
- Instrukcje przechowywania i eksploatacji elementów oraz całych arkuszy płyty meblowej

viyar fronts

KARTA GWARANCYJNA

Gwarancja na wszystkie fronty Bel Viso wynosi 10 lat

Zobowiązania gwarancyjne będą realizowane wyłącznie w przypadku posiadania dokumentu potwierdzający płatność za zakupiony produkt.

Obowiązki gwarancyjne nie zostaną spełnione w przypadku:

- Wad powstałych na skutek nieprzestrzegania instrukcji podczas transportu, obsługi i przechowywania;
- Uszkodzenia mechaniczne powstałe w wyniku operacji ładunkowych, transportu, przechowywania i instalacji;
- Śladów narażenia na agresywne chemikalia, ich składniki i roztwory oraz zbytne zawilgocenie frontów;
- Korzystania z frontów niezgodnego z ich przeznaczeniem;
- Celowych uszkodzeń;
- Konsekwencji sytuacji awaryjnych (pożar, powódź, klęski żywiołowe i inne);
- Długotrwałego narażenia na promieniowanie ultrafioletowe, narażenia na temperaturę, narażenie na wysoką wilgotność;
- Wnikania barwników organicznych/nieorganicznych na fronty.

W ciągu 14 dni kalendarzowych od chwili wysyłki do rozpoczęcia do prac instalacyjnych brane są pod uwagę następujące zastosowania:

- Niekompletne zamówienie;
- Obecność uszkodzeń mechanicznych części pod warunkiem integralności, opakowanie fabryczne;
- Obecność wad produkcyjnych zgodnie z klasyfikacją „Standardów Bel Viso”;
- Niezgodność wykonanych usług z określonymi w formularzu zgody.

Zawsze możesz liczyć na nasze wsparcie!

Fronty meblowe na bazie MDF z powłoką lakierowaną, forniowaną i mieszaną

Standard korporacyjny ViYar

Niniejszy Normy dotyczą elementów mebli wykonanych z MDF, pokrytych materiałami malarskimi i lakierniczymi (LFM) lub fornirem, instalowanych zgodnie z wymogami normami technicznymi ViYar „Meble. Ogólne warunki techniczne”, „Wyroby z drewna i materiałów drzewnych. Nieokreślone odchyły krańcowe i tolerancje”, „Pokrycia mebli ochronnych i dekoracyjnych wykonanych z drewna i materiałów drewnianych” dopuszczalne odchyły krańcowe w wymiarach liniowych części, a także normy tolerancji dla jakości powłoki lakierowanej, frontów forniowanych i mieszanych ustala producent, dalej zwane „Normy”

1. Materiały wykorzystywane w produkcji

Do produkcji frontów wykorzystuje się:

- **Materiał pod lakierowanie:** płyty MDF z włókna drzewnego produkowane przez firmę „Egger”;
- **Farby i lakiery (LPM):** grunty poliestrowe, utwardzacze, izolatory poliuretanowe, farby poliuretanowe, lakiery akrylowe firmy „Sayerlack” (Włochy);
- **Materiał pod forniowanie:** płyta wiórowa, MDF firmy Egger;
- **Forniry:** „Euroshpon”, „Legnoprom”;
- **LFM** „Sayerlack” (Włochy);
- **Lakiery** „Adler” (Austria).

Dopuszczalne jest także stosowanie podobnych materiałów innych producentów, którzy gwarantują tę samą jakość.

2. Normy tolerancji wymiarów liniowych i jakości pokrycia

2.1 Dopuszczalne odchylenia wymiarów liniowych części

Części produkowane w przedsiębiorstwie, produkowane są na sprzęcie spełniającym średnią klasę dokładności i zgodnie z Normami, mają następujące marginalne odchylenia w wymiarach liniowych:

1) Dla materiału arkuszowego:

Tabela 1

Całkowity rozmiar części (mm)	Dopuszczalne odchylenia (mm)
Do 2000 włącznie	± 4,0
Ponad 2000 do 3150	± 5,0

2) W przypadku produktów MDF lakierowanych dopuszczalne są odchylenia wymiarowe ± 1 mm. Możliwe odchylenia związane z obróbką części (cięcie, szlifowanie, zastosowanie LFM).

2.2 Dopuszczalne wartości odkształceń

Odształcenie to krzywizna części mebla lub frontu w danej płaszczyźnie. Dopuszczalne wartości odchyień wyrobów naszej produkcji ustalane są na podstawie Norm. Odształcenie części osłony w produkcji nie powinno przekraczać:

Tabela 2

Dla drzwi:	
Długości i szerokości > 300 mm i < 600 mm	0,2 mm
Długość > 600 mm i szerokość < 600 mm	1,2 mm
Długości i szerokości > 600 mm	2,2 mm
Inne części:	
Długości i szerokości > 300 mm i < 600 mm	0,4 mm
Długość > 600 mm i szerokość < 600 mm	2,0 mm
Długości i szerokości > 600 mm	3,5 mm

Część jednostronną o długości i szerokości powyżej 600mm zaleca się montować wyłącznie na panelach ściennych, pod warunkiem odpowiedniego sposobu montażu! W przeciwnym razie możliwe są odchylenia $\pm 5,00$ mm. Zalecenia dotyczące prawidłowego obliczenia liczby zawiasów na frontach znajdują się w punkcie 5.

Uwaga! W przypadku stosowania takich frontów w postaci drzwi (na przykład do szafki) konieczne jest zainstalowanie w nich niwelatorów. Nakładki muszą być instalowane w częściach o odpowiednich proporcjach – 2:1 lub 3:1. Na przykład: 1300x650 lub 2000x710.

2.3 Renowacja

Renowacja frontu lub detalu mebla – możliwa jest korekta wad materiału poprzez nałożenie pasty o identycznym kolorze. Zgodnie z Normami na wewnętrznej powierzchni frontu lub części mebla dozwolone są nie więcej, niż dwie odrestaurowane powierzchnie o powierzchni 0,3 m² i powierzchni nie większej, niż 6 mm² każda. Kolor odnawianego obszaru powinien odpowiadać kolorowi całej powierzchni.

2.4 Normy tolerancji dla jakości powłoki dla frontów lakierowanych

Tabela 3

NIE	Nazwa wady	Produkt wykonany z płyty MDF, lakierowanej w kolorze matowym/głęboko matowym, z wykończeniem strukturalnym				Produkt MDF, lakierowany (połysk, supermat, ultramat, Soft touch, biały połysk)				Produkty MDF, lakierowany efekt specjalny (metaliczny, matowy metaliczny, galaxy)			
	Strona produktu	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronne pokrycie	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronne pokrycie	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronne pokrycie
1	Dopuszczalne odchylenia wymiarów	Musí odpowiadać wartościom zarejestrowanym w przyjętym zamówieniu, próbkom i wartościom określonym w katalogu produktów, na rysunkach - dopuszczalne odchylenia od wymiarów gabarytowych podanych w Tabeli 1.											
2	Zadrapania	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
3	Paski***	Dozwolone ledwo zauważalne	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Ledwo zauważalne	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone ledwo zauważalne	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone
4	Średnica wgniecenia < 3 mm	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
5	Plamy pod lakierem (obce elementy), pojedyncze nierówności	-	-	Dozwolone	-	-	-	Dozwolone	-	-	-	Dozwolone	-
6	Efekt „skórki pomarańczowej”, odchylenie według stopnia chropowatości*	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone
7	Złuszczenie farby, lakieru	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Dozwolone
8	Zgodność z katalogiem RAL, WCP, NCS	90-100%	90-100%	-	90-100%	90-100% (**)	90-100% (**)	-	90-100%	85-100%	85-100%	-	90-100%
9	Odpryski na laminacie	-	-	Dozwolone ślady renowacji	-	-	-	Dozwolone ślady renowacji	-	-	-	Dozwolone ślady renowacji	-
10	Cząsteczki pyłu, kratery, bąbelki, przebicia	Nie więcej niż 3 na 0,3 m2	Dozwolone	-	Dozwolone	Nie więcej niż 3 na 0,3 m2	Dozwolone	-	Dozwolone	Nie więcej niż 3 na 0,3 m2	Dozwolone	-	Dozwolone
11	Nierównomierne rozłożenie efektów specjalnych	Niedozwolone	Dozwolone	-	Dozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	-	Dozwolone	Dozwolone ledwo zauważalne	Dozwolone	-	Dozwolone
12	Polerowanie (tylko połyskowy powierzchnie)	-	-	-	-	Połyskowy	-	-	-	Połyskowy	-	-	-

Znak „-” oznacza, że parametr ten nie jest kontrolowany.

* Na wszystkich typach frontów dopuszczalne są nierówności w postaci Efekt „skórki pomarańczowej”, wewnątrz frezowania i na końcach, ze względu na wewnętrzną strukturę płyty MDF i brak możliwości szlifowania (wyrównania) tej powierzchni.

** Odcień koloru frontów lakierowanych pokrytych lakierem może nieznacznie różnić się od odcienia bazowego wg katalogów RAL, NCS, WCP, Metalik

*** Zgodnie z zasadami przyjmowania i metod kontroli.

2.5 Dopuszczalne wartości dla jakości pokrycia frontów fornirowanych i lakierowanych

Tabela 4

№	Nazwa wady	Produkty MDF, elewacje fornirowane i łączone			
	Strona produktu	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronny fornir
1	Wymiary gabarytowe i tolerancje	Musí odpowiadać wartościom zarejestrowanym w przyjętym zamówieniu, próbkom i wartościom określonym w katalogu produktów, na rysunkach - dopuszczalne odchylenia od wymiarów gabarytowych podanych w Tabeli 1.			
2	Zadrapania	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
3	Paski***	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone
4	Wgniecenia o średnicy < 3 mm	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
5	Plamy pod lakierem (obce), pojedyncze nierówności strukturalne nie spowodowane fakturą samego materiału	-	-	Dozwolone	-
6	Efekt „Skórka pomarańczy”, odchylenie w zależności od stopnia chropowatości*	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone
7	Złuszczenie się farby, lakieru	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone
8	Według katalogu palety BEJC	80-90%	80-90%	80-90%	80-90%
9	Zgodność z katalogiem RAL, NCS, WCP	90-100% (**)	90-100% (**)	-	90-100%
10	Odpryski na laminacie	-	-	Dozwolone ślady renowacji	-
11	Cząsteczki pyłu, krater, bąbelki, przebicie	Nie więcej niż 3 na 0,3 m ²	Dozwolone	-	Dozwolone
12	Polerowanie	Polerowany z połykowym wykończeniem	Nie wypolerowane	-	-
13	Chropowatość po wewnętrznej stronie uchwytu	Dozwolone	-	-	-
14	Ostre krawędzie uchwytu	-	-	-	-
15	Efekt „skórki pomarańczowej” na uchwycie	-	-	-	-
16	Inny odcień, polerowanie Forniru i lakier na fornirze	Niedozwolone	-	-	Niedozwolone
17	Obecność pęknięć na fornirze z powodu nieprawidłowego oklejania	Niedozwolone	-	-	Niedozwolone
18	Pęknięcia nitkowate, nie doprowadzony do formy faktura samego materiału	Dozwolone	-	-	Niedozwolone
19	Od forniru	Niedozwolone	-	-	Niedozwolone
20	Przetarcia lakieru na okleinie	Niedozwolone	-	-	Niedozwolone
21	Nierówność łączenia na linii "lakier + fornir"	Dopuszczalne jest niewielkie odchylenie od prostoliniowości	-	-	Dopuszczalne jest niewielkie odchylenie od prostoliniowości
22	Nakładanie szpachli na fornir	Dopuszcza się w kolorze okleiny, jeżeli nie narusza to faktury drewna	-	-	Dopuszcza się w kolorze okleiny, jeżeli nie narusza to faktury drewna
23	Obecność obszarów na powierzchni detalu różniących się odcieniem od głównego	Dozwolone	-	-	Dozwolone
24	Obecność połączeń forniru na powierzchni elementu	Dozwolone	-	-	Dozwolone
25	Lekkie zagięcia krawędzi, spowodowane drewnianą strukturą forniru	Dozwolone	-	-	Dozwolone

Znak „-” oznacza, że parametr ten nie jest kontrolowany.

* Na wszystkich typach frontów, wewnątrz frezowań i na końcach, dopuszcza się nierówności w postaci efektu „skórki pomarańczowej”, wynikające z wewnętrznej struktury płyty MDF i braku możliwości szlifowania (wyrównania) tej powierzchni.

** Odcień koloru fasad lakierowanych może nieznacznie różnić się od odcienia bazowego wg katalogu RAL, NCS, WCP.

*** Zgodnie z zasadami przyjmowania i metod kontroli.

Reklamacje dotyczące artystycznego projektu patynowanych frontów nie są uwzględniane - odcień patyny, nasycenie, równomierność aplikacji może różnić się w granicach 5% w jednym zamówieniu i w granicach 25% według zatwierdzonej próbki. Cecha ta wynika z ręcznego nakładania materiału (patyny) oraz odmiennego odbioru artystycznego wykonanego dzieła przez wykonawcę i klienta. Technologicznie nie ma możliwości nałożenia patyny na wykończone frontu. Patyny czarne, białe i brązowe, ze względu na swoje właściwości, po nałożeniu na część wizualnie różnią się od kolorów - złotego, miedzianego, srebrnego.

W przypadku „dodatkowego zamówienia” lakierowanych frontów odcień powłoki może różnić się od oryginału, co wynika z cech technologicznych materiału.

3. Tolerancja odchyłeń kolorów

W przypadku dodatkowego zamówienia:

- Przy zamówieniu w różnych terminach możliwe są różnice w odcieniach tego samego koloru. Według TU producentów farb możliwe jest odchylenie koloru do 10%.

Przy zamówieniu 2 różnych powłok (np. połysk i mat):

- Przy zamówieniu 2 powłok w jednym projekcie (np. kuchnia, powłoka połyskowa – górne sekcje, powłoka matowa – dolne sekcje), kolor frontów będzie różnił się wizualnie o 12-15%. Efekt ten powstaje w wyniku załamania koloru po lakierowaniu frontu.

4. Zasady akceptacji i metody kontroli jakości

4.1 Przyjmowanie wyrobów pod względem jakości odbywa się na podstawie ich zgodnością z Normami. Wady produkcyjne są uważane za odchylenia optyczne lub mechaniczne, jeśli są wyraźnie widoczne gołym okiem.

4.2 Kontrola jakości frontów meblowych przeprowadzana jest w następujących warunkach:

- w pokoju ze światłem dziennym;
- z odległości 60 cm od kontrolowanych obiektów;
- pod kątem nachylenia fasady do osi wzroku badającego wynoszącym 70-90°;
- czas oglądania wynosi 10 sekund.

Jeżeli w tych warunkach zauważalne jest odchylenie, uważa się je za wadę.

Wygląd części sprawdzany jest wizualnie bez użycia urządzeń powiększających, porównując ją z wzorami uzgodnionymi przez producenta i klienta.

4.2 Dopuszczalne są drobne rysy, wgniecenia, odpryski i odpryski na powierzchni, które nie wpływają na właściwości fizyczne i mechaniczne części podczas dalszego użytkowania (po złożeniu są całkowicie zakryte przez uchwyty, dna szuflad, lampy itp.).

5. Zasady przechowywania i eksploatacji frontów meblowych

5.1. Fronty meblowe pełnią funkcję dekoracyjną i wykorzystywane są jako elementy mebli skrzyniowych, w szczególności zestawów kuchennych, a także dekoracyjne nakładki na drzwi. Dopuszczalne jest stosowanie frontów jako paneli ściennych do dekoracji wnętrz pomieszczeń.

Niedozwolone:

- 5.2. Narażanie frontów mebli na działanie ciepła powyżej +50°C (może to spowodować deformację frontu).
- 5.3. Niedopuszczalne jest schładzanie frontów (części) poniżej -25°C (możliwe jest pękanie powłoki LFM).
- 5.4. Instalacja urządzenia oświetleniowego i grzewczego w odległości niezapewniającej zachowania punktu 5.2 (co najmniej 600 mm) od frontów mebli (ciepło pochodzące z urządzeń może prowadzić do nadmiernego nagrzewania się przedniej części frontu i w efekcie do pogorszenia wyglądu). Zaleca się używanie urządzeń kuchennych zgodnie z instrukcją. Podczas gotowania włącz okap. Po użyciu zmywarki i piekarnika nie należy pozostawiać ich otwartych aż do całkowitego ostygnięcia.
- 5.5. Wpływ wilgoci na dowolne części frontów mebli (może to prowadzić do pęcznienia podstawy frontów, odklejania się krawędzi od powierzchni końcowych).
- 5.6. Długotrwała ekspozycja na bezpośrednie działanie promieni słonecznych (może to prowadzić do zmiany koloru okładziny frontu i pogorszenia jego wyglądu).
- 5.7. Poddawanie powierzchni czołowych i końcowych frontów wpływom mechanicznym (może to prowadzić do pojawienia się zadrapań na powierzchniach części i pogorszenia ich jakości).
- 5.8. Nie zaleca się montażu frontów z uchwytem frezowanym przelotowo na zmywarce (tutaj lepiej zastosować inny rodzaj uchwytu).

6. Zasady przechowywania

Fronty meblowe przechowywane są w suchych pomieszczeniach z ogrzewaniem w temperaturze od +10°C do +40°C i wilgotności względnej powietrza do 60%. Fronty meblowe należy przechowywać w pozycji pionowej (elementy o długości i szerokości powyżej 800 mm należy przechowywać wyłącznie w pozycji poziomej) bez nacisku na płaszczyznę frontów.

***Nasze opakowania są przeznaczone do transportu, dlatego fronty nie mogą być w nich przechowywane dłużej, niż 14 dni.**

7. Zasady transportu

Fronty i moduły meblowe przewożone są w formie opakowanej wszystkimi rodzajami transportu pojazdami krytymi, które wykluczają przedostawanie się wilgoci i skutki znacznych zmian temperatury. Zaleca się zabezpieczenie opakowania na czas transportu pasem/taśmą transportową.

-Za uszkodzenia ładunku powstałe podczas dostawy za pośrednictwem zewnętrznej firmy transportowej, producent nie ponosi odpowiedzialności.

-Po otrzymaniu zamówienia należy je sprawdzić na terenie oddziału w obecności pracownika firmy przewoźnika. W przeciwnym razie reklamacja zostanie odrzucona.

-Jeżeli podczas kontroli zostaną wykryte uszkodzenia lub wady ładunku, należy spisać z pracownikiem firmy protokół odbioru-zdania z opisem szkody.

8. Pielęgnacja frontów meblowych

Pielęgnacja frontów wykonanych z MDF wymaga stosowania wyłącznie wysokiej jakości, specjalnie zaprojektowanych do tego celu środków czyszczących, biorąc pod uwagę wymagania dotyczące ich stosowania zawarte w instrukcji. Do usuwania plam z powierzchni frontów można zastosować gąbkę melaminową (z wyjątkiem powierzchni połyskowych) ze słabym roztworem mydła lub rozcieńczonym alkoholem etylowym, a także produkty zawierające etanol (płyny do mycia okien). Odpowiednio powierzchnię frontów przeciera się ściereczką/mikrofibrą z dodatkiem zalecanego produktu, a następnie wyciera do sucha.

Nie należy stosować środków do pielęgnacji frontów z naturalnego drewna (wosk, politura itp.), a także ściernych środków czyszczących ani jakichkolwiek rozpuszczalników. Nie należy dopuszczać obecności w detergencie substancji utleniających (wybielacze, chlor), mocnych zasad (zawierających wodorotlenek sodu, amoniak). W ramach dodatkowej pielęgnacji zalecamy potraktowanie powierzchni jednym ze środków antystatycznych do usuwania ładunków statycznych (na przykład mikrofibrą).

9. Gwarancje producenta

Producent podejmuje zobowiązania gwarancyjne na okres 10 lat od daty sprzedaży frontów lakierowanych i wykonanych z naturalnego drewna, pod warunkiem przestrzegania warunków transportu, przechowywania, montażu i zasad eksploatacji. Obowiązki gwarancyjne obejmują usunięcie usterek części, które powstały z winy producenta, lub wymianę części, w przypadku której stwierdzono wadę produkcyjną.

Gwarancja obejmuje wszystko, co nie jest dozwolone w tabelach 1-3.

9.1. Gwarancja nie obejmuje:

- Części, które nie są używane zgodnie z ich przeznaczeniem
- Uszkodzeń powstałych w wyniku operacji załadunku i rozładunku
- Wad, które pojawiły się na powierzchniach frontów mebli z naruszeniem warunków przechowywania, pakowania, transportu i eksploatacji
- Umyślnego uszkodzenia produktów
- Przypadku pogorszenia się części pod wpływem okoliczności siły wyższej (katastrofy naturalne)
- Przypadku wykonywania operacji technologicznych na frontach (dodatki do zawiasów, klamek, lakierowanie i inne prace zmieniające wygląd elementu).
- Części, które były w zestawie (z wyjątkiem przypadków wad produkcyjnych)

UWAGA!

Fronty z naturalnego drewna - to kompleksowy produkt, w skład którego wchodzi elementy wykonane z litego drewna, jak również obrobione części elementów oklejonych naturalnym fornirem drzewnym. Drewno jest materiałem naturalnym, dlatego każdy rodzaj drewna ma swój kształt, kolor i strukturę włókien drzewnych. Naturalne drewno charakteryzuje się tym, że struktura, kształt i kolor nie są wartościami stałymi i powtarzalnymi. Parametry te są kluczową cechą wielu komponentów do mebli i powodują, że przy obróbce drewna nie da się osiągnąć jednorodności wszystkich wskaźników i zawsze można znaleźć miejsca, w których struktura i kierunek włókien różnią się od siebie, gdzie kolor nieznacznie się zmienia jego odcień w zależności od gęstości jednego lub drugiego obszaru drewna. Należy pamiętać, że przy produkcji frontów wiele operacji, zwłaszcza wykończeniowych (malarskich), wykonuje się ręcznie. Połączenie tych wszystkich czynników sprawia, że produkty drewniane są tak „żywe”, naturalne i doskonałe.

Fronty meblowe wykonane z płyty MDF pokrytej laminatem HPL

Niniejsza norma dotyczy części mebli wykonanych z płyty MDF pokrytej materiałami HPL (tworzywo sztuczne). Norma ta została opracowana zgodnie z wymaganiami Norm, w tym:- „Meble. Ogólne warunki techniczne”, „Wyroby z drewna i materiałów drzewnych. Nieokreślone odchylenia graniczne i tolerancje”. „Powłoki ochronne i dekoracyjne na meble z drewna i materiałów drzewnych”, „Arkusz dekoracyjnego laminatu wysokociśnieniowego (HPL) na bazie żywic termoutwardzalnych”, dopuszczalne odchyty wymiarów liniowych części oraz tolerancje ustalonej przez producenta jakości pokrycia elewacji HPL.

1. Dopuszczalne odchylenia od podanych wymiarów liniowych części

Nieokreślone odchyty krańcowe wymiarów liniowych należy ustalać według klas dokładności („dokładny”, „średni”, „gruby”, „bardzo gruby”). Warunki techniczne producenta Bel Viso określają produkcję elementów meblowych według „średniej” klasy dokładności. Ta klasa dokładności ustala następujące odchylenia graniczne w wymiarach liniowych produktów:

Przedziały wielkości (mm)	Dopuszczalne odchylenia według klas dokładności (mm)
	"przeciętny"
Ponad 60 do 120	0,4
	-0,4
Ponad 120 do 315	0,8
	-0,8
Ponad 315 do 1000	1,5
	-1,5

2. Dopuszczalne wartości odkształceń

Odkształcenie to krzywizna części mebla lub frontu w danej płaszczyźnie. Dopuszczalne wartości odchylen wyrobów naszej produkcji ustalone są na podstawie normy „Meble i ogólne warunki techniczne”. Odkształcenie części osłony w produkcie nie powinno przekraczać:

Dla drzwi:	
Długości i szerokości > 300 mm oraz <600 mm	1,5 mm
Długości >600 mm i szerokości <600 mm	2,5 mm
Długości i szerokości >600 mm	3,5 mm
Inne części:	
Długości >300 mm i szerokości <600 mm	1,6 mm
Długości > 600 mm i szerokości <600 mm	2,5 mm
Długości i szerokości > 600 mm	4 mm

- Odkształcenie (odgięcie) części dla grubości 16 mm, 19 mm i 38 mm jest dopuszczalne do 1,6 mm na długości do 600 mm, do 3 mm na długości do 1300 mm i do 6 mm na długości ponad 1300 mm.
- Na częściach o grubości 10 mm i długości mniejszej niż 1000 mm dopuszczalne jest wypaczenie do 20 mm, przy długości większej niż 1000 mm ugięcie może być większe niż 20 mm.
- Pomiarów dokonujemy na części leżącej swobodnie na stole.

POLECAMY! W przypadku stosowania dużych frontów w postaci drzwi (na przykład w szafie itp.) Należy zainstalować niwelatory. Nakładki należy instalować w częściach o proporcjach 2:1 lub 3:1. Na przykład: 1300×650, 2000×710.

UWAGA! Jedną ze specyficznych cech frontów MDF z laminatem HPL jest deformacja. Powstaje w wyniku naprężenia szczątkowych w tworzywie sztucznym po dociśnięciu do płyty MDF. Te naprężenia szczątkowe powodują deformację laminowanej strony – ta sama deformacja, które jest szczególnie widoczne przy określonej kombinacji całkowitych wymiarów produktu i jego grubości.

Przy składaniu zamówień należy wziąć pod uwagę tę cechę frontów MDF wyłożonych laminatem HPL. Aby zmniejszyć ryzyko deformacji, jeśli to możliwe, należy zrezygnować z wyposażania mebli korpusowych lub zabudowanych w tak wielkogabarytowe fronty i detale mebli, a zapewnić ich większą liczbę na określonej powierzchni. Takie konstruktywne rozwiązanie pomoże zapobiec zginaniu się części mebli podczas ich pracy.

1. Renowacja

Renowacja frontów mebli lub detali - korekta wad materiału poprzez nałożenie past o identycznym kolorze. Zgodnie z Normami na wewnętrznej powierzchni frontów lub części mebla dozwolone są nie więcej, niż 2 poprawki na 0,3 m² o powierzchni nieco większej niż 6 mm² każda.

2. Normy tolerancji dla jakości powłoki (normy dla laminatu HPL)

Kontrola jakości naszych wyrobów odbywa się w oparciu o ogólne Normy, które określają różne przepisy dla różnych typów frontów meblowych.

Jakość tworzywa dekoracyjnego (powłoki) określana jest według Norm.

W zależności od jakości powierzchni przedniej oraz wskaźników fizycznych i mechanicznych tworzywa sztuczne dzielą się na:

I– do stosowania w warunkach wymagających zwiększonej odporności na zużycie;

B– do stosowania w mniej trudnych warunkach;

W- do stosowania jako materiał produkcyjny.

- Tworzywo sztuczne produkowane jest z jedną stroną ozdobną, gładką lub z nadrukiem.
- Kolor i nadrukowany wzór przedniej powierzchni tworzywa sztucznego muszą odpowiadać katalogom referencyjnym kolorów i wzorów przedsiębiorstw produkcyjnych, zatwierdzonym w określony sposób.
- Przednia powierzchnia arkuszy z tworzywa sztucznego powinna być połyskowa lub matowa, gładka, bez pęcznienia.
- Wygląd przedniej powierzchni tworzywa musi spełniać wymagania określone w tabeli:

Nazwa wskaźników	Normy dla marek		
	I	B	W
1. Nierówność powierzchni połyskowej lub matowej	Dopuszczalne jest niepozorne na krawędziach arkusza o szerokości nie większej niż 10 mm	Dopuszczalne jest na krawędziach arkusza o szerokości nie większej niż 50 mm	Dopuszczalna jest łączna powierzchnia nie większa niż 25% powierzchni arkusza
2. Zdrapania powstałe w wyniku uszkodzeń mechanicznych	Niepozorne, o łącznej długości nie większej niż: 50 mm 80 mm na 1 m ² powierzchni		Dozwolone
3. Wgniecenia i nierówności na powierzchni arkusza	Niedozwolone	Niepozorne (S = 1,5 mm) nie więcej niż 3 szt. na 1 m ² powierzchni blachy w ramach tolerancji grubości	Dopuszczalne w ramach tolerancji grubości
4. Pęknięcia na powierzchni spowodowane naprężeniem wewnętrznym	Niedozwolone		Dopuszczalne są niepozorne o łącznej długości nie większej niż 50 mm na 1 m ² powierzchni blachy
5. Obce materiały niebędące strukturą wyrobu	Niedozwolone	Dozwolone jest nie więcej niż 5 sztuk. na 1 m ² powierzchni arkusza, o powierzchni nie większej niż 2,5 mm	Dozwolone są o powierzchni nie większej niż 5 mm na 1 m ² powierzchni arkusza
6. Wady druku (różnice w intensywności kolor rysunku, niezadrukowanie, smugi na papierze itp.)	Niedozwolone	Dopuszczalne są niepozorne o łącznej powierzchni nie większej niż 30 mm na 1 m ²	Dozwolone
7. Fałdy, paski	Niedozwolone	Dopuszcza się niepozorne na krawędziach arkusza (15 mm od krawędzi), nie dłuższe niż 30 mm	Dozwolone
8. Wady cięcia, odpryski itp. wady krawędzi powierzchni przodu	Dozwolone w odległości nie większej niż: 5 mm 10 mm 20 mm wzdłuż obwodu arkusza		

Odbiór wyrobów według jakości odbywa się w oparciu Normy

Wady produkcyjne są uważane za optyczne lub mechaniczne odchylenia, jeśli są wyraźnie widoczne „nieuzbrojonym” okiem. Kontrola jakości frontów meblowych przeprowadzana jest w następujących warunkach:

- W pokoju ze światłem dziennym;
- Z odległości 60 cm od frontów;
- Przy kącie nachylenia frontu do osi wzroku badającego wynoszącym 70-90°;
- Czas przeglądu wynosi 10 sekund.

Wadę liczy się, jeżeli jest ona zauważalna zgodnie z poniższymi przesłankami:

- Wygląd części sprawdzany jest wizualnie bez użycia urządzeń powiększających, porównując ją z wzorami uzgodnionymi przez producenta i klienta.
- Dopuszczalne są drobne rysy, wgniecenia, odpryski, plamy na powierzchni, które nie wpływają na właściwości fizyczne i mechaniczne produktu w trakcie dalszego użytkowania (które po złożeniu całkowicie zakrywają uchwyty, dno szuflad, lampy itp.).

Zasady działania produktów MDF pokrytych laminatem HPL

Powierzchnię laminatu HPL należy regularnie czyścić, jednak materiał nie wymaga szczególnej pielęgnacji. Do czyszczenia wystarczy wilgotna szmatka zwilżona ciepłą wodą lub łagodnym detergentem. Prawie wszystkie powszechnie stosowane w gospodarstwie domowym środki czyszczące i dezynfekujące są dobrze tolerowane, o ile nie są ściernie ani silnie zasadowe.

Poniższa tabela przedstawia środki i metody czyszczenia, które najlepiej sprawdzają się w przypadku różnych rodzajów zabrudzeń:

Rodzaj zanieczyszczenia	Zalecany produkt i metoda czyszczenia
Syropy, soki owocowe, dżemy, wódki, mleko, herbata, kawa, wino, mydło i tusz	Przetrzeć wilgotną gąbką
Tłuszcze zwierzęce i roślinne, sosy, suszona krew, wino wytrawne, jaja	Zimną wodę z mydłem lub domowym detergentem, przetrzeć gąbką
Kleje na bazie żelatyny, roślinne i winylowe, odpady organiczne, guma arabska	Gorąca woda z mydłem lub domowym detergentem, wytrzeć gąbką.
Lakier do włosów, olej roślinny, długopis i pisaki, wosk, podkłady tonalne i kosmetyki tłuste, pozostałości rozpuszczalników	Alkohol, aceton, przetrzeć bawełnianą szmatką.
Lakier do paznokci, lakier w sprayu, olej lniany	Aceton przetrzeć bawełnianą szmatką.
Farby olejne syntetyczne	Rozpuszczalnik na bazie trichloroetylenu, przetrzeć bawełnianą szmatką.
Kleje neoprenowe	Trichloroetan przetrzeć bawełnianą szmatką.
Ślady silikonu	Skrobak drewniany lub plastikowy, staraj się nie zarysować powierzchni
Osady wapienne	Detergenty z niską zawartością cytryny lub octu kwas (nie więcej niż 10%).

* Mimo że powierzchnia laminatu HPL jest bardzo trwała, nie można jej czyścić środkami zawierającymi substancje ściernie, gąbkami ściernymi ani nieodpowiednimi produktami, takimi jak papier ścierny czy druciane czyściki. Należy unikać produktów o dużej zawartości kwasów lub zasad, gdyż mogą plamić powierzchnię.

W przypadku stosowania rozpuszczalników ściereczka musi być idealnie czysta, aby nie pozostawić śladów na powierzchni laminatu HPL. Wszelkie smugi można usunąć poprzez umycie laminatu w gorącej wodzie i wysuszenie.

Unikaj stosowania past do czyszczenia mebli i środków czyszczących na bazie wosku, ponieważ mają one tendencję do tworzenia lepkiej warstwy na gęstej powierzchni laminatu HPL, do której przylega brud.

Pakowanie frontów z płyty MDF w okładzinach HPL

1. Każdy front zmontowana z profilu dębowego jest owijany kilkukrotnie folią typu stretch.
2. Front owinięty jest tekturą falistą i zabezpieczony firmową taśmą.
3. Na pozostałych pakowanych frontach meblowych naklejana jest etykieta z numerem opakowania, ilością i numerem przypisanym do zamówienia.

Zasady montażu i transportu

Produkty przewożone są wszelkimi środkami transportu w krytych pojazdach i kontenerach, które wykluczają wilgoć, długotrwałe działanie i zmiany temperatury. Transport odbywa się zgodnie z zasadami przewozu ładunków obowiązującymi dla każdego środka transportu.

- Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia ładunku powstałe podczas dostawy za pośrednictwem firmy transportowej.
- Po otrzymaniu ładunku musi on zostać sprawdzony na terenie oddziału przez pracownika firmy przewozowej.
- Jeżeli podczas kontroli zostaną stwierdzone uszkodzenia lub wady ładunku, należy spisać z pracownikiem firmy akt przyjęcia przekazania wraz z opisem szkody.
- Po zamontowaniu w części meblowej folię ochronną należy usunąć z powierzchni frontu. W przypadku nałożenia folii po obu stronach detalu (przód/tył) należy zdjąć folię jednocześnie z obu stron.
- W każdym przypadku folię ochronną należy usunąć w terminie 3 miesięcy od dnia otrzymania zamówienia.

Obowiązki gwarancyjne

Okres gwarancji na części wynosi 10 lat zgodnie z kartą gwarancyjną.

Serwis gwarancyjny **nie** obejmuje:

- Wad powstałych w wyniku nieprzestrzegania instrukcji transportu, obsługi i przechowywania;
- Uszkodzeń mechanicznych powstałych w wyniku operacji załadunku i rozładunku, transportu, przechowywania, instalacji;
- Śladów narażenia na chemikalia, obfite zwilżenie frontów;
- W przypadku niewłaściwego użytkowania;
- W przypadku umyślnego uszkodzenia;
- Części, które były w zestawie, z wyjątkiem przypadków wad produkcyjnych;
- Uszkodzeń produktów pod wpływem zdarzeń nadzwyczajnych (pożar, powódź, klęski żywiołowe).

Fronty meblowe na bazie MDF z powłoką foliową

Standard korporacyjny

Niniejsza Norma (dalej - STK) dotyczy elementów mebli wykonanych z płyty MDF pokrytej materiałami foliowymi. Norma ta została opracowana zgodnie z wymaganiami normy „Meble. Ogólne warunki techniczne”, „Wyroby z drewna i materiałów drzewnych. Nieokreślone odchyłki krańcowe i tolerancje”, „Powłoki ochronno-dekoracyjne na meblach wykonanych z drewna i materiałów drewnianych” dopuszczalne odchyłki krańcowe w wymiarach liniowych części, a także standardy tolerancji jakości frontów z folii powłokowej ustalone przez przedsiębiorstwo produkcyjne.

1. Dopuszczalne odchylenia od podanych wymiarów liniowych

Nieokreślone odchyłki krańcowe wymiarów liniowych należy ustawić według klas dokładności („dokładny”, „średni”, „zgrubny”, „bardzo zgrubny”). Warunki techniczne producenta **Bel Viso** określają produkcję elementów meblowych zgodnie z „średnia” klasa dokładności. Ta klasa dokładności ustala następujące odchylenia graniczne w wymiarach liniowych produktów:

Przedziały wielkości (mm)	Dopuszczalne odchylenia dla klasy dokładności (mm)	
	"przeciętny"	
Ponad 30 do 120	0,6	-0,6
	1	-1
Ponad 120 do 315	1,6	-1,6
	1	-1
Ponad 315 do 1000	1,6	-1,6
	1,6	-1,6

**** Dopuszczalne odchyły wymiarów gabarytowych: ± 1 mm.**

2. Dopuszczalne wartości odkształceń

Odkształcenia to krzywizny części mebla lub frontów w danej płaszczyźnie. Dopuszczalne wartości zakrzywień wyrobów naszej produkcji ustalane są na podstawie normy „Meble. Ogólne warunki techniczne”. Odkształcenie części frontu w wyrobie nie powinno przekraczać:

Dla drzwi:	
Długości i szerokości większe niż 300 mm i mniejsze niż 600 mm	1,5 mm
Długości powyżej 600 mm i szerokości poniżej 600 mm	2 mm
Długości i szerokości przekraczają 600 mm	3 mm
Inne części:	
Długości i szerokości większe niż 300 mm i mniejsze niż 600 mm	1,6 mm
Długości powyżej 600 mm i szerokości poniżej 600 mm	2,5 mm
Długość i szerokość ponad 600 mm	4 mm

- Zakrzywienie (ugięcie) części o grubości 16 mm, 19 mm i 38 mm jest dopuszczalne do 1 mm dla długości do 600 mm, do 2 mm dla długości do 1300 mm i do 6 mm dla długości ponad 1300 mm.
- Na częściach o grubości 10 mm i długości mniejszej niż 1000 mm dopuszczalne jest odchylenie do 20 mm, przy długości większej niż 1000 mm ugięcie może być większe niż 20 mm.
- Pomiarów dokonujemy na części leżącej swobodnie na stole.

POLECAMY! W przypadku stosowania dużych frontów w postaci drzwi (na przykład w szafie) należy w nich zamontować niwelatory. Niwelatory należy montować w częściach o proporcjach 2:1 lub 3:1. Na przykład: 1300x650, 2000x710.

UWAGA! Jedną ze specyficznych cech frontów MDF pokryty folią PVC jest deformacja. Powstaje w wyniku naprężenia szczątkowych w folii po nałożeniu. Te naprężenia szczątkowe powodują deformację pokrytych mebli - dokładnie taki rodzaj postrzępienia, który jest szczególnie widoczny przy określonej kombinacji całkowitych wymiarów produktu i jego grubości. Dlatego proces technologiczny gwarantuje dotrzymanie określonych tolerancji rdzewienia (norma 16371:2016) tylko wtedy, gdy projekt frontów lub części mebla spełnia warunek: C/D jest większy lub równy 0,017, gdzie C jest grubością produkt w mm; D to przekątna produktu w mm. Jeżeli projekt frontów foliowanych nie spełnia tego warunku, wówczas w ramach obowiązującej w przedsiębiorstwie technologii nie gwarantuje się zgodności z tolerancjami określonymi w Normach.

Przy składaniu zamówień należy wziąć pod uwagę tę cechę frontów MDF foliowanych folią PCV. Aby zmniejszyć ryzyko deformacji, jeśli to możliwe, należy zrezygnować z wyposażania mebli korpusowych lub zabudowanych w tak wielkogabarytowe fronty i detale mebli, a zapewnić ich większą liczbę na określonej powierzchni. Takie konstruktywne rozwiązanie pomoże zapobiec zginaniu się części mebli podczas ich pracy.

3. Renowacja

Renowacja frontów lub detalu mebla – możliwa jest korekta wad materiału poprzez nałożenie pasty o identycznym kolorze. Zgodnie z Normami na wewnętrznej powierzchni frontów lub części mebla dozwolone są nie więcej niż dwie odrestaurowane powierzchnie o powierzchni 0,3 m² i powierzchni nie większej niż 6 mm² każda. Kolor odnawianego obszaru powinien odpowiadać kolorowi całej powierzchni.

4. Normy tolerancji dla jakości powłoki

Kontrola jakości naszych wyrobów odbywa się również w oparciu Norm. Normy te określają różne przepisy dla różnych typów frontów meblowych.

Do frontów z płyt MDF pokrytych folią PCV

№	Nazwa defektu	Produkt z płyty MDF, folia matowa				Produkt z płyty MDF, folia połyskowa				Produkty z MDF, folia drewnopodobna			
		Strona produktu	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronne pokrycie	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)	Dwustronne pokrycie	Przód	Krawędź	Tył (biały laminat)
1	Wymiary i dopuszczalne ich odchylenia	Muszą odpowiadać wartościom zarezerwowanym w przyjętym zamówieniu, próbkom i wartościom określonym w katalogu produktów, na rysunkach, dopuszczalne odchylenia od wymiarów geometrycznych podano w tabeli nr 1											
2	Zadrapania	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolony	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
3	Ryzyko	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolony	Niedozwolone	Niedozwolony	Niedozwolone	Niedozwolony	Niedozwolone
4	Wgniecenia o średnicy nie większej, niż 3mm	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone	Niedozwolony	Niedozwolone	Dozwolone	Niedozwolone
5	Wgniecenia pod folią (obce elementy wtrącenia), pojedyncze nierówności	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone
6	Efekt „skórki pomarańczowej”, odchylenia według stopnia chropowatości (*)	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone	Dozwolone
7	Odklejanie się folii	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone	Niedozwolone	Niedozwolone	-	Niedozwolone
8	Dopasowanie z dekokrem ze stanu magazynowego	85-100%	85-100%	-	85-100%	90-100%	90-100%	-	90-100%	85-100%	85-100%	-	85-100%
9	Odpryski na laminacie	-	-	dozwolone ślady renowacji	-	-	-	dozwolone ślady renowacji	-	-	-	dozwolone ślady renowacji	-
10	Pył, kratery, bąbelki	Nie więcej niż 3 na 0,3 metra kwadratowego	Dozwolone	-	Dozwolone	Nie więcej 3 na 0,3 m2	Dozwolone	-	Dozwolone	Nie więcej niż 3 na 0,3 metra kwadratowego	Dozwolone	-	Dozwolone
11	Nierównomierny rozkład patyny	Niedozwolone	Dozwolone	-	Dozwolone	Niedozwolone	Dozwolone	-	Dozwolone	Dozwolone ledwo zauważalne	Dozwolone	-	Dozwolone

Znak „-” oznacza, że parametr ten nie kontrolowany.

* Na wszystkich typach frontów dopuszczalne są nierówności w postaci efektu „skórki pomarańczowej” wewnątrz frezów i na końcach, ze względu na wewnętrzną strukturę płyty MDF. Przy stosowaniu połyskowej folii efekt „skórki pomarańczowej” jest nieco bardziej zauważalny. Wynika to z wewnętrznej struktury płyty MDF. Na frontach z metalicznej folii mogą pojawić się mikro paski przypominające separacje, ciemne lub jasne paski, plamki przypominające jaśniejsze lub ciemniejsze obszary, które zmieniają jasność i pojawiają się lub znikają pod pewnym kątem patrzenia. Nie są to wady, ale są klasyfikowane jako nieunikniona indywidualna cecha folii metalizowanych. Wynika to ze specyfiki technologii produkcji tych folii, na przykład nierównomiernego rozłożenia efektu specjalnego itp. Nie da się prześledzić tych odchyleń, gdyż pojawiają się one w większym lub mniejszym stopniu losowo. W związku z powyższym nie będzie przeprowadzana obróbka pod kątem jakości wyglądu, dotycząca odchyleń wymienionych powyżej.

Odbiór wyrobów według jakości odbywa się w oparciu Normy.

Wady produkcyjne są uważane za odchylenia optyczne lub mechaniczne, jeśli są wyraźnie widoczne gołym okiem. Kontrola jakości frontów meblowych przeprowadzana w następujących warunkach:

- W pokoju ze światłem dziennym;
- W odległości 60 cm od badanych frontów;
- Przy kącie nachylenia frontów do osi wzroku badającego 70-90°;
- Czas przeglądu wynosi 10 sekund.

Wadę liczy się, jeżeli jest ona zauważalna zgodnie z poniższymi przesłankami:

- Wygląd części sprawdzany wizualnie bez użycia urządzeń powiększających, porównując ją z wzorami uzgodnionymi przez producenta i klienta.
- Dopuszczalne są drobne rysy, wgniecenia, odpryski i odpryski na powierzchni, które nie wpływają na właściwości fizyko-mechaniczne produktu w dalszym użytkowaniu (po złożeniu są całkowicie zakryte przez uchwyty, dna szuflad, lamp itp.) .
- Na wszystkich typach frontów dopuszczalne są nierówności w postaci efektu „skórki pomarańczy” wewnątrz frezów i na końcach, ze względu na niejednorodną strukturę płyty MDF.

Zasady działania wyrobów MDF pokrytych folią PVC

Produkty MDF pokryte folią PVC mają właściwości konsumenckie. Są odporne na światło i wilgoć. Produkty MDF zachowują swoje właściwości użytkowe pod następującymi warunkami:

- Zalecana temperatura pracy to 5-60°C, a wilgotność względna 40-60%;
- Unikaj ekspozycji na bezpośrednie działanie promieni słonecznych, ponieważ może to spowodować wypalenie pigmentów barwnika i odkształcenie termiczne folii;
- Nie zaleca się natryskiwania frontów foliowanych. Może to prowadzić do zmiany napięcia folii, jej złuszczenia, a także do pęknięcia folii.
- Zaleca się montowanie elementów o grubości 10 mm w systemie przesuwным wyłącznie przy dwustronnym tłoczeniu, w przeciwnym razie profile mogą się wygiąć na skutek odkształcenia elementów MDF;
- Przed rozpoczęciem prac z gotowymi frontami w okresie zimnym (w niskich temperaturach) należy pozwolić produktom nagrzać się do temperatury +18°C i przebywać w takich warunkach co najmniej 1 dzień. Zaleca się przechowywanie gotowych produktów w pozycji poziomej.
- Aby uniknąć uszkodzenia produktów w wyniku narażenia na działanie wysokich temperatur, należy pozostawić odległość co najmniej 600 mm pomiędzy kuchenką elektryczną lub gazową a meblami.
- Folię ochronną (jeśli występuje) zdjąć dopiero po ostatecznym montażu mebla. W przypadku frontów foliowanych folią metaliczną połyskową albo połyskową, niepożądane czyszczenie powierzchni (przecieranie) przez co najmniej 72 godziny po usunięciu folii ochronnej, ponieważ lakier musi stwardnieć.
- Przy projektowaniu mebli nie należy stosować urządzeń oświetleniowych znajdujących się w odległości mniejszej niż 100 mm od powierzchni produktów.
- Nie dopuszczać do interakcji z temperaturami powyżej +60°C, a także unikać długotrwałego narażenia na gorące powietrze (np. luźno zamknięty piekarnik, długotrwałe gotowanie z dużą ilością gorącej pary bez użycia okapu, nagrany piec na długi czas itp.), może to prowadzić do stopienia, pęcznienia lub łuszczenia się folii.
- Nie dopuścić do ochłodzenia poniżej -20°C. Podczas schładzania poniżej określonej temperatury możliwe pękanie i łuszczenie się folii.

- Unikaj długotrwałego narażenia na wilgoć, aby uniknąć wypaczenia części lub pęcznienia płyty MDF.

Zalecenia pielęgnacyjne

Pielęgnacja frontów meblowych wykonanych z MDF wymaga stosowania wyłącznie wysokiej jakości, specjalnie do tego przeznaczonych środków czyszczących, zgodnie z instrukcjami ich stosowania zawartymi w instrukcji. Do usuwania plam z powierzchni frontów mebli można zastosować słaby roztwór mydła lub rozcieńczony alkohol etylowy, a także produkty zawierające etanol (środki do czyszczenia okien). W ten sposób powierzchnię frontów przeciera się mikrofibrą zalecanym produktem, gąbką melaminową, a następnie wyciera do sucha.

Nie należy stosować środków do pielęgnacji mebli z naturalnego drewna (wosk, politura itp.), a także żrących środków czyszczących i jakichkolwiek rozpuszczalników. Nie dopuścić, aby detergent zawierał substancje utleniające (wybielacze, chlor), mocne zasady (zawierające wodorotlenek sodu, amoniak). W ramach dodatkowej pielęgnacji zaleca się potraktowanie powierzchni jednym ze środków antystatycznych w celu usunięcia ładunków statycznych.

Pakowanie frontów z płyty MDF oklejonej folią PCV

1. Każdy front meblowy zmontowana z profilu MDF pakowany w kilku turach w folię typu stretch.
2. Narożniki ochronne z tektury warstwowej umieszczane są na wszystkich czterech rogach każdego produktu.
3. Na pozostałych pakowanych frontów meblowych naklejana przywieszka z numerem paczki, ilością i numerem przypisanym do zamówienia.

Zasady transportu

Produkty transportowane są wszelkimi środkami transportu w krytych pojazdach i kontenerach, które wykluczają wilgoć, długotrwałe działanie i zmiany temperatury. Transport odbywa się zgodnie z zasadami przewozu ładunków, które obowiązują dla każdego rodzaju transportu.

- **Za szkody w ładunku powstałe podczas dostawy za pośrednictwem firmy transportowej odpowiada firma transportowa; producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności.**
- **Po otrzymaniu ładunku należy go sprawdzić na terenie oddziału w obecności pracownika firmy przewozowej.**
- **Jeżeli podczas kontroli zostaną wykryte uszkodzenia lub wady ładunku, to pracownik firmy musi sporządzić akt przyjęcia przelewu wraz z protokołem szkody.**

Obowiązki gwarancyjne

Okres gwarancji na części wynosi:

- 10 lat od daty sprzedaży, pod warunkiem posiadania oryginalnej faktury i przestrzegania zasad eksploatacji.

Serwis gwarancyjny nie obejmuje:

- Wad powstałych w wyniku nieprzestrzegania instrukcji transportu, obsługi i przechowywania;
- Uszkodzeń mechanicznych powstałych w wyniku operacji załadunku i rozładunku, transportu, przechowywania, instalacji;
- Obecności śladów narażenia na chemikalia, obfite zwilżenie frontów;
- Kiedy front nie używany zgodnie z jego przeznaczeniem;
- W przypadku umyślnego uszkodzenia;
- Części, które były w zestawie, z wyjątkiem przypadków wad produkcyjnych;
- Uszkodzeń produktów na skutek zdarzeń nadzwyczajnych (pożar, powódź, klęski żywiołowe)

Instrukcje przechowywania i eksploatacji gotowych elementów oraz całych arkuszy płyt meblowych

Płyta meblowa to mocny i niezawodny materiał, należy jednak pamiętać, że naturalne drewno to materiał „żywy”, który wymaga specjalnych warunków przechowywania i eksploatacji.

Aby zapewnić wysokiej jakości przechowywanie panelu meblowego niepokrytego olejowoskiem, lakierem lub farbą, należy przestrzegać trzech odpowiednich warunków dla:

1. Temperatury
2. Wilgotności
3. Opakowania

Aby zapewnić wysoką jakość przechowywania lub eksploatacji panelu meblowego pokrytego olejowoskiem, lakierem lub farbą, należy przestrzegać dwóch odpowiednich warunków dla:

1. Temperatury
2. Wilgotności

1. Temperatura:

Temperatura w pomieszczeniach produkcyjnych lub mieszkalnych, w których znajdują się lub przetwarzane są części, powinna wynosić od + 18 do + 26 stopni Celsjusza.

Nie przechowuj ani nie przetwarzaj części lub arkuszy w pomieszczeniu o zbyt niskiej lub wysokiej wilgotności temperatura

Nie dopuszczaj do nagłych zmian temperatury. Jeżeli zachodzi konieczność transportu w porze zimnej lub gorącej, należy zastosować opakowanie, które zabezpieczy części przed działaniem temperatury.

Nie umieszczaj części i arkuszy w pobliżu urządzeń grzewczych, takich jak grzejniki ogrzewanie lub piekarniki.

2. Wilgotność:

Wilgotność względna w pomieszczeniach produkcyjnych lub mieszkalnych, w których znajdują się lub przetwarzane są części lub arkusze, powinna wynosić od 45% do 60%.

Należy pamiętać, że w zimnych i ciepłych porach roku wilgotność w pomieszczeniach może ulegać znacznym wahaniom ze względu na działanie urządzeń grzewczych.

Nie przechowuj części i arkuszy w pomieszczeniu o zbyt niskiej lub wysokiej wilgotności.

3. Opakowanie:

Części i płyty nie pokryte olejowoskiem, lakierem lub farbą należy przechowywać w opakowaniach z polietylenu lub w folii typu stretch.

Nawet podczas pracy z częściami na hali produkcyjnej nie należy ich pozostawiać bez opakowania na dłużej niż godzinę lub dwie.

UWAGA!!! Bez takiego opakowania części i arkusze, które nie są pokryte olejowoskiem, lakierem lub farbą, mogą się odkształcić nawet przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności i temperatury.

Notatka! Płyta meblowa to drewno naturalne, dzięki czemu może reagować na zmiany wilgotności i temperatury w pomieszczeniu.

1. Jeżeli elementy płyty meblowej nie są zamocowane po obwodzie, nie zaleca się ich stosowania do łazienki, kuchni, loggii, balkonu i innych pomieszczeń o zmiennej wilgotności i temperaturze, ponieważ części mogą się odkształcać (wyginać).

2. W przypadku stosowania płyty meblowej jako frontów na zawiasach nie można zagwarantować pełnej stabilności detali. Kiedy zmienia się temperatura lub wilgotność, elementy mogą się odkształcać (wyginać).

3. Jeżeli na powierzchnię płyty meblowej pokrytej olejowoskiem dostanie się woda, należy ją natychmiast wytrzeć. W przeciwnym razie na powierzchni mogą pozostać ślady wody. Możesz je wyeliminować powtarzając nakładanie powłoki „olejowo-woskowej”.

Naruszenie zasad przechowywania arkuszy i części z płyty meblowej może prowadzić do ich zniekształcenia, odkształcenia a nawet pęknięcia.