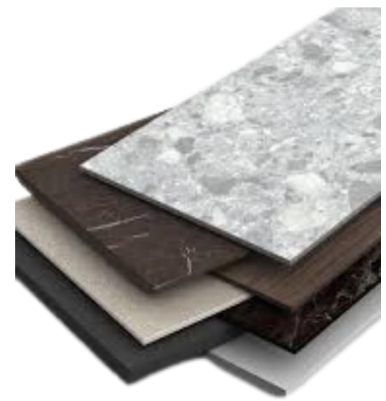




PURICELLI virtuvės ir vonios kolekcija



NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS IR TECHNINIAI DUOMENYS

	Turinys
0. BENDROJI INFORMACIJA	2
1. YPATYBĖS	3
1.1. GAMYBA	
1.2. PERDIRBIMAS	
2. KOLEKCIJA	4
2.1. DEKORAI	
2.2. DYDŽIAI IR STORIAI	
2.3. PAVIRŠIAI	
3. TRANSPORTAVIMAS, LAIKYMAS, TVARKYMAS	5
4. PJOVIMAS	6-7
5. APDIRBIMAS	8-9
6. SURINKIMAS	10-13
7. VALYMAS	14
8. DUOMENŲ LAPAI	15-17

0 BENDROJI INFORMACIJA

„Puricelli“ virtuvės ir vonios („K&B“) kolekcija gaminama moderniose industrinėse gamyklose pagal galiojančius standartus ir modernias technologijas. Gamyklos atitinka ISO 14001:200. Visokeriškai siekiame kuo labiau sumažinti gamybos, pakavimo ir krovos poveikį aplinkai. Kiekvienas skydas techniškai ir vizualiai patikrinamas gamybos proceso metu ir prieš kraunant.

Iškylus abejonių dėl brošiūroje pateiktų nurodymų, kreipkitės į mūsų techninį personalą arba artimiausią atstovybę. Visą brošiūroje pateiktą informaciją ir aprašytus produktus naudotojas pirmiausia turi patikrinti dėl tinkamumo konkrečiam poreikiui ar paskirčiai. Privalu atsižvelgti į vietos sąlygas ir aplinkybes. Gamintojas pasilieka teisę bet kuriuo metu ir be išankstinio įspėjimo keisti gaminių techninius duomenis. Brošiūroje pateikta informacija atitinka spausdinimo metu galiojusias technines sąlygas.

Nuolatos tobuliname ir geriname savo produktus, todėl techniniai pokyčiai, skirti produktui pagerinti, taip pat atliekami iš anksto neįspėjus. Išlaikyti aukščiausius techninius ir etinius standartus – kasdienis mūsų tikslas, nes mes nuolat dirbame tam, kad išsaugotume gyvybiškai svarbius resursus ateičiai.

„Puricelli K&B“ kolekcija pagaminama nenaudojant fenolių, o tai svarus indėlis į aplinkosaugą tiek gamybos, tiek atliekų perdirbimo etapuose.



1 YPATYBĖS

- 1.1. „Puricelli K&B“ kolekcija skirta naudoti patalpose (esant tam tikroms sąlygoms ir laikantis tam tikrų apribojimų, prireikus galima panaudoti ir lauke). Skydai sudaryti iš daugybinių sluoksnių kraftpopierio viduje ir dekoratyviojo popieriaus paviršiuje, impregnuoti termoreaktyviomis dervomis ir negrįžtamai suslėgti daugiaskyriais aukšto slėgio presais aukštoje temperatūroje.

Daugelį metų „Puricelli Compact“ skydams gaminti nenaudojami fenoliai (išskyrus B-s1 d0 atsparumo ugniai klasės gaminius) ir taip reikšmingai prisidedama prie aplinkos saugojimo gamybos, apdirbimo, naudojimo ir utilizavimo etapuose.



- 1.2. Atlikusius gabalus ir dalis galima susmulkinti ir naudoti kaip priedą pamatams skirtiems betonui gaminti arba utilizuoti sąvartynuose, laikantis vietos reglamentų.

Sertifikuotose atliekų deginimo įmonėse „Puricelli“ HPL laminatai 700 °C temperatūroje sudega per 4 minutes, išskirdami anglies dioksidą, azoto oksidus ir vandens garus. Po degimo likusius pelenus galima utilizuoti sąvartyne, užtrinant energijos atgavimą, kaip numatyta Žiedinės ekonomikos veiksmų plane.



2 DEKORAI

- 2.1. DEKORAI
> 30 UNIVERSALIŲ, MEDŽIO, AKMENS ir abstrakčių raštų kolekcijų dekorų

[Žr. visą kolekciją](#)



- 2.2. DYDŽIAI IR STORIAI

GAMINYS	storis [mm]	dydis [mm]
HPL	0,7	3050*1300
Sienele	4	4200*1300
Stalviršis	12	4200*1300, 4200*1620

- 2.3. PAVIRŠIAI

Standartiniai

AK – OAK (ąžuolas)
AR – ARDESIA (akmuo)
GL – GALAXY (galaktika)
LA – LAVA (lava)
MN – MOON (mėnulis)
NK – NIKE (Nikė)
SN – SAND (smėlis)

Atsparūs pirštų antspaudams

GH – GHOST (šmėkla)
MM – MOREMATT (itin matinis)



3 TRANSPORTAVIMAS, LAIKYMAS, TVARKYMAS



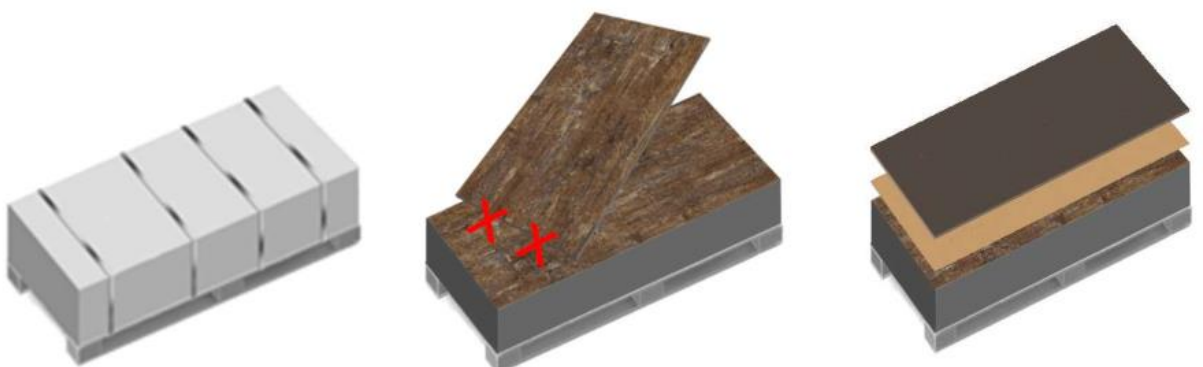
- 3.1. Transportuojant ir laikant „Puricelli Compact“ skydus, privalu paisyti bendrųjų rekomendacijų, numatytų EN438-7 standarte. Skydai pakuojami horizontaliai, ant padėklų, apvyniojami apsaugine plėvele ir sutvirtinami 4 plieniniais diržais. Skydams sukrauti ir iškrauti rekomenduojame naudoti keltuvą su šakėmis: mažiausiai 3 t keliamosios galios, šakių ilgis 1350–1900 mm, atsižvelgiant į skydų dydį. Pagal kelių eismo taisykles „Puricelli Compact“ skydai nepriskiriami prie pavojingų medžiagų ir jiems gabenti nereikalingi įspėjamieji užrašai ar ypatingos atsargumo priemonės.
- 3.2. Skydai turi būti laikomi horizontaliai, ant padėklų, patalpoje. Paėmus vieną ar kelis skydus, padėklą vėl būtina uždengti.

Norėdami išvengti drėgmės kaupimosi po plėvele, užtikrinkite tinkamą vėdinimą.

Optimalios laikymo sąlygos: 50–60 proc. santykinis drėgnis ir 18–25 °C temperatūra.



- 3.3. Imant skydus nuo padėklo, būtina nuimti plieninius diržus. Norint saugiai nukelti didelių matmenų skydus, rekomenduojame naudoti prisisiurbiančius kėliklius (kitais atvejais reikės iki 6 žmonių). Skydą kelkite, ne traukite, kad išvengtumėte paviršiaus subraižymo. Netraukite nei per kito skydo kraštus, nei per plokštumą. Paimtą padėklą ant kartono rekomenduojame uždengti tvirta fanera, OSB ar medžio drožlių plokšte, kad saugant ilgą laiką nesideformuotų.



4 PJOVIMAS



- 4.1. Skydams pjauti rekomenduojame naudoti pjoviklius karbido arba, ilgesniam naudojimui, deimantiniais antgaliais.

Tinkamos dantų formos:

Rankiniai ir staliniai pjūklai: pražanginiai nuožulnūs (WZ/FA)

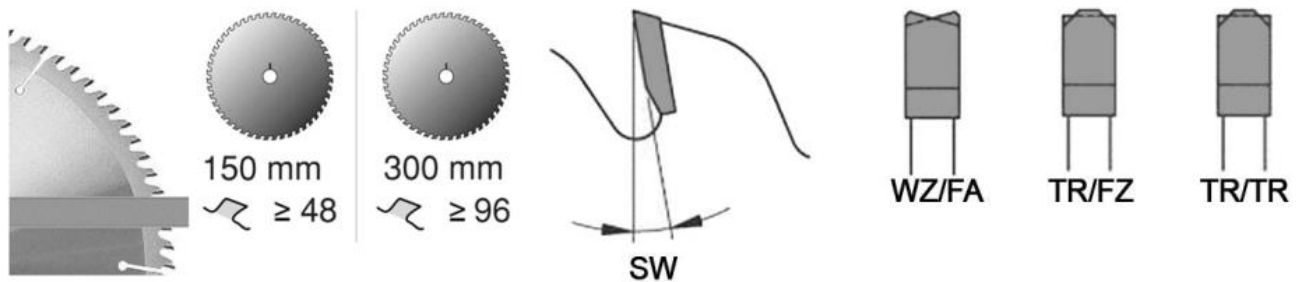
Trapeciniai, arba lygūs (FZ/TR)

CNC staklės: trapeciniai (TR/TR) su griovelių frezavimo funkcija arba deimantiniais antgaliais su griovelių frezavimo funkcija

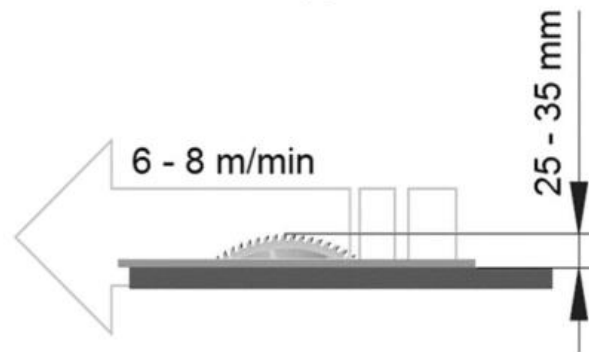
Pjaunant dideliu greičiu pasiekama puiki pjovimo kokybė, bet būtina atitinkamai sureguliuoti skydo padavimo greitį (dėl nepakankamo padavimo ant briaunų gali likti nudegimo žymės) ir greičiau susidėvi pjovikliai.

Pjovimo greitis priklauso nuo skydo storio ir turi būti apie 6–8 m/min.

Išilginėse ir skersinėse kraštinėse būtina suformuoti bent 1 cm estetines nuopjovas.



- 4.2. Pjoviklio iškyša: apie 25–35 mm; kuo daugiau pjoviklis išsikiša virš lentos, tuo geriau atpjaunama viršutinė ir blogiau – apatinė briauna.



4.3. RANKINIS ŽIEDINIS PJŪKLAS SU KREIPTUVU

Rankinius žiedinius pjūklus galima naudoti tik tuomet, jei juose įrengtas kreiptuvas. Siekdami išvengti nudegimo žymių ant briaunų, užtikrinkite tolygią padavimo spartą. Po to rekomenduojama briaunas papildomai apdoroti.

Pjovimo briaunas apdorokite šlifuokliu, švitriniu popieriumi ar rankiniu obliumi.



4.4. PJOVIMO GREIČIO IR PADAVIMO SPARTOS APSKAIČIAVIMAS

n [min ⁻¹]	Sukimosi greitis	4000-8000 min ⁻¹
v_f [m/min]	Padavimo sparta	6 - 8 m/min
v_c [m/s]	Pjovimo greitis	50 - 80 m/s
D [m]	Įrankio skersmuo	160 -> 450 mm
z [1]	Dantų skaičius	~ 50 - ~ 140
f_z [mm/1]	Padavimo sparta vienam dančiui	0,02 - 0,07 mm

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D}$$

$$v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$



5 APDIRBIMAS



„K&B“ stalviršiai – aukštos kokybės kompaktiški skydai, kuriuos galima apdirbti labai tiksliai. Nufrezuoti briauną, išpjauti angą kaitlentei ar plautuvei galima taip pat tiksliai, kaip ir skylės skydams pritvirtinti prie spintelių korpuso.

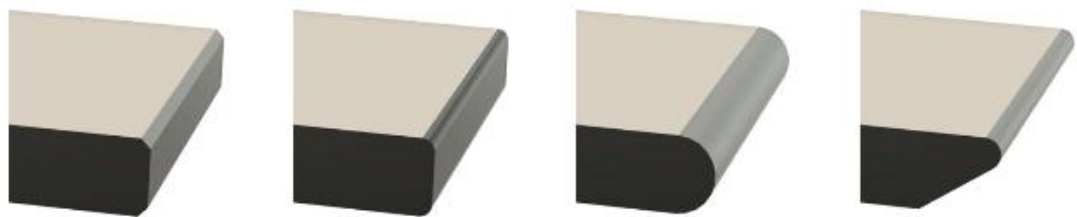
5.1. Frezavimo įrankiai

Frezavimui rekomenduojame naudoti keičiamus pjoviklius karbidiniais antgaliais arba, ilgesniam naudojimui, įrankius deimantiniais antgaliais.



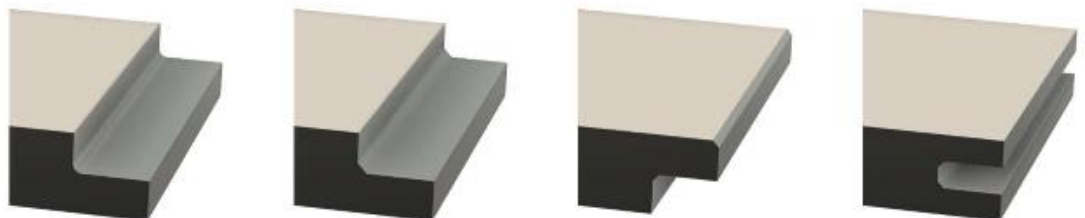
5.2. Briaunos formos

Venkite aštrių = / > 90° briaunų.



5.3. Frezavimo formos

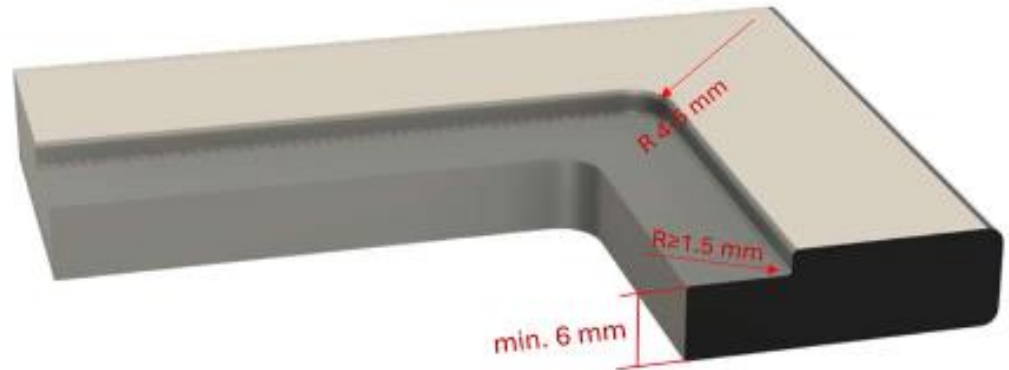
Frezavimas plautuvėms ir kaitlentėms, tvirtinti viename lygyje, iš viršaus ir su įvairiomis jungtimis.



- Venkite aštrių = / > 90° briaunų.
- Būtinai medžiagos likučio storis – 6 mm
- Vidinių briaunų nuolydis = / > 1,5 mm

5.4. IŠPJOVOS, SKYLĖS

Frezavimas plautuvėms ir kaitlentėms, tvirtinti viename lygyje, iš viršaus ir su įvairiomis jungtimis.



- Venkite aštrių = / > 90° briaunų.
- Būtinai medžiagos likučio storis – 6 mm
- Vidinių briaunų nuolydis = / > 1,5 mm
- Nuolydis ties paviršiumi = / > 4 mm

Skylės stalviršiui tvirtinti prie spintelėlių korpuso, iš apačios montuojamos plautuvės, kaitlentės ir pan. laikikliams.



A
M6 Countersunk head
M6x25, T30

(įleidžiama galva)



B
EJOT Delta PT WN5452
60x25/22-DS, T30



C
EJOT Duro PT
6x9,5, T30

Stalviršio tvirtinimas prie spintelės korpuso su 19 mm dekoratyvine MDP.

A variantas: metrinis sriegis į stalviršį (metriniai varžtai)

B variantas: 5 mm skersmens skylės įleidžiamoms galvoms, nuglemžtos (savisriegiai varžtai)

Stalviršiui pritvirtinti prie pagalbines plieno ar aliuminio konstrukcijos

C variantas: kampo storis 2 mm

- Gręžimo gylis 10 mm (kai skydo storis 12 mm)
- Mažiausias varžto įsukimo gylis 7 mm, didžiausias 9 mm
- Skylės dimetras medžiagoje, prie kurios tvirtinama 7,5mm

!!! DĖMESIO !!!

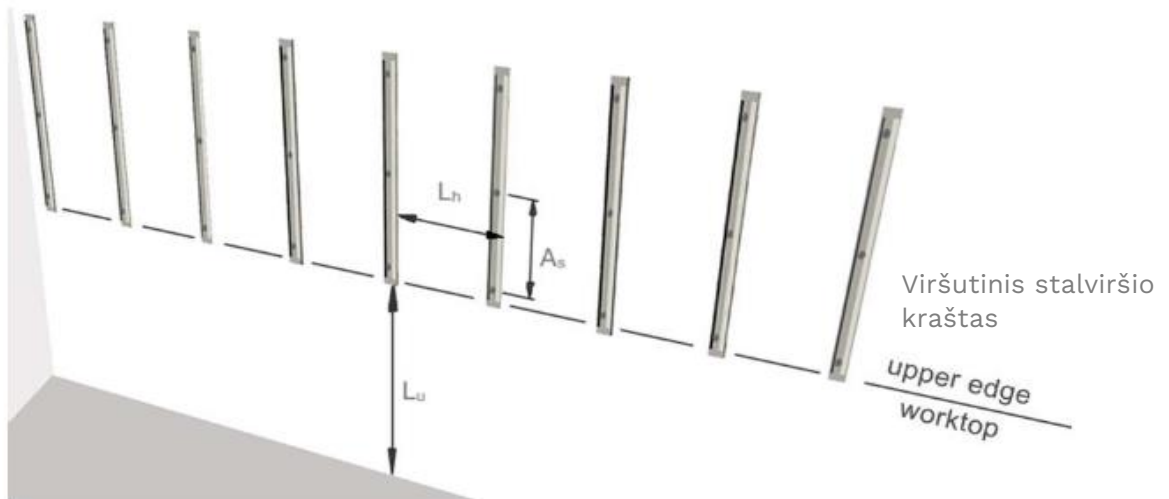
Gręžiant per giliai gali suskilti skydo paviršius. Toks pažeidimas nepanaikinamas.

6 SURINKIMAS

6.1. GALINĖS SIENOS KARKASAS

Galinei sienai (nugarėlei) įrengiamas vertikalus karkasas, taip užtikrinant reikiamą ventilaciją. Tam galima naudoti faneros juostas, aliuminio profilius, stalviršio likučius ar kitas tinkamas medžiagas.

- Prieš surinkimą horizontaliai pažymimas viršutinis stalviršio kraštas
- Karkaso apatinės dalies nuopjova (L_o) – 3 cm žemiau viršutinio stalviršio krašto žymos (užtikrina ventilaciją net spintelių korpusui)
- Atstumas tarp juostų (L_h) ≤ 300 mm
- Mažiausias juostos profilis 12*40 mm
- Atstumas tarp sraigtų $A_s \leq 300$ mm
Sraigtus ir kaiščius pasirinkite pagal sienos tipą (betonas, plytos, akylasis betonas, gipskartonis ir t. t.)
- Atstumas tarp sienos ir skydų ≥ 15 mm,
12 mm juosta + 3 mm klijai



Juostoms pritvirtinti prie plytų ar betono tinka šie sraigtai.



Sraigtas A2, galvos skersmuo 12 mm, 4,8*60 mm.
Universalūs nailono kaiščiai.

Galima naudoti ir kitus sraigtus plokščiomis, maks. 3 mm aukščio galvomis.

6.2. SPINTELIŲ KORPUSO MONTAVIMAS

Spintelių korpuso atstumą nuo sienos lemia karkaso juostos (žr. 6.1 pav. atstumą L_0).

Spintelių korpuso paviršius išilgai ir skersai išlyginamas reguliuojamomis kojėlėmis.



6.3. KELIŲ STALVIRŠIŲ SUJUNGIMAS

Dėl skirtingų deformacijos ypatybių stalviršius būtina montuoti viena kryptimi. Stalviršiams iki 90 cm pločio rekomenduojame naudoti sąvaržą su 2 jungiamaisiais elementais ir 3 įlaido (ar sprautjuostės) jungtimis kiekvienam metrui lygaus darbinio paviršiaus.

Briaunos ties jungtimi turėtų būti šiek tiek nusklembtos, kad neskiltų.



6.4. STALVIRŠIO MONTAVIMAS

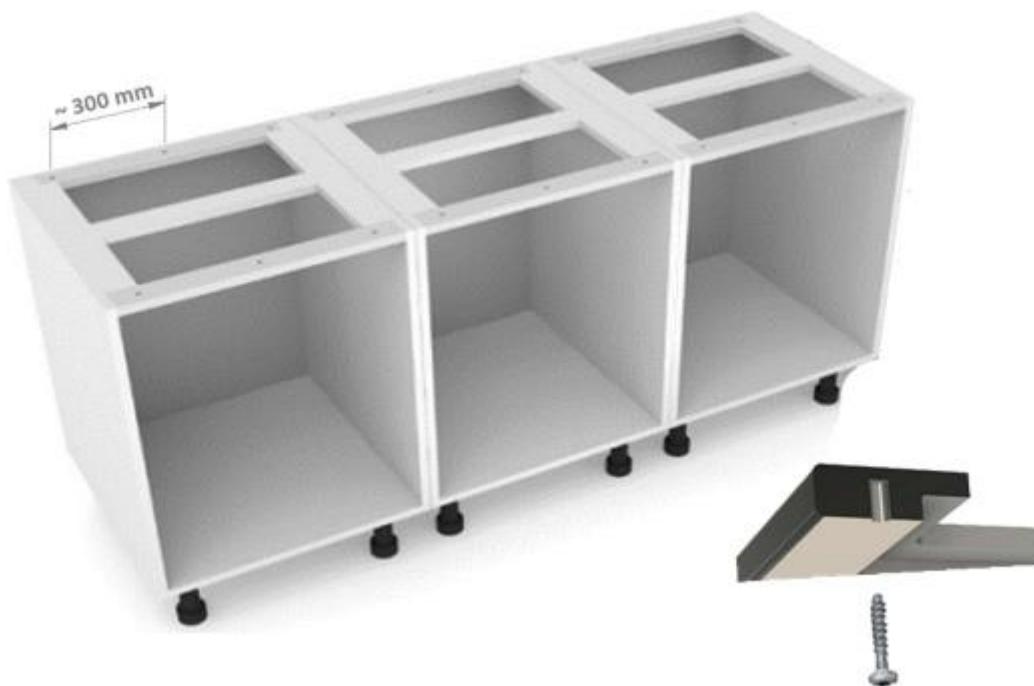
Stalviršį prie spintelių korpuso galima prisukti sraigtais (žr. 5.4) arba priklijuoti. Atkreipkite dėmesį, kad, atsižvelgiant į medžiagą, būtina numatyti nedidelį kompensuojamąjį tarpą tarp spintelės ir stalviršio.



Prieš montuojant, iš abiejų pusių būtina nuimti apsauginę plėvelę.

6.4.1. STALVIRŠIO PRISUKIMAS

Sraigtais turėtų būti sukami išilgine kryptimi ne didesniu nei 300 mm atstumu vienas nuo kito. Stalviršiams, kurių plotis iki 650 mm, reikia naudoti 2 eiles sraigtų, išdėstytų maždaug 5 cm atstumu nuo priekinio ir galinio krašto. Be to, būtina prisukti skydus ir centrinėje dalyje. Siekiant kompensuoti medžiagų išsiplėtimą, sraigtus iki galo prisukame ranka.



6.4.2. STALVIRŠIO KLIJAVIMAS

Rekomenduojame naudoti 1K-PUR arba MS polimerinius klijus. Silikoniniai klijai netinkami, nes, laikui bėgant, silikonas linkęs atsiklijuoti nuo laminuotų skydų paviršiaus.

Stalviršiams iki 1250 mm pločio reikėtų naudoti 3 klijų taškus maždaug 5 cm atstumu nuo priekinio ir galinio krašto bei centre.

Svarbu paisyti klijų gamintojų rekomendacijų.

Artimiausios atstovybės specialistai mielai padės pasirinkti tinkamus klijus.

6.5.

GALINĖS SIENOS KLIJAVIMAS

Kadangi galinė siena paprastai klijuojama vietoje, rekomenduojame naudoti 1K-PUR (vieno komponento poliuretaninius) arba MS polimerinius klijus. Silikoniniai klijai netinkami, nes, laikui bėgant, silikonas linkęs atsiklijuoti nuo laminuotų skydų paviršiaus.

Prieš tvirtinant galinę sieną prie stalviršio (arba tarp kelių galinių sienų, arba kampo), reikėtų įdėti 2 mm tarpiklius, kuriuos, pripildžius klijų, galima išimti. Po to siūles galima užpildyti silikonu.

Svarbu paisyti klijų gamintojų rekomendacijų.

Artimiausios atstovybės specialistai mielai padės pasirinkti tinkamus klijus.



Prieš montuojant, iš abiejų pusių būtina nuimti apsauginę plėvelę.

7 VALYMAS

Melamino paviršius itin atsparus. Beveik visas įprastas dėmes nuo jo galima nuvalyti paprastomis priemonėmis.

Jokiomis aplinkybėmis nereikėtų naudoti abrazyvinių ir ėsdinančių valiklių, švitrinio popieriaus, skutimosi peiliukų ir panašių priemonių, kadangi jos gali mechaniškai pažeisti paviršių.

7.1. MAISTO DĖMĖS

Standartiškai reikėtų valyti šiltu vandeniu (iki maždaug 70 °C), kempine ar šluoste. Papildomai į vandenį galima įmaišyti nedidelį kiekį muilo ar indų ploviklio. Pridžiūvusiems itin saldiems skysčiams nuvalyti gali prireikti daugiau laiko (ant nešvarios vietos kelioms minutėms palikti drėgną kempinę ar šluostę).

7.2. KOSMETIKOS, ALIEJAUS, KLIJŲ IR PANAŠIOS DĖMĖS

Nepavykus nuvalyti standartiniu būdu, galima naudoti organinius tirpiklius: alkoholį, terpentinę, dažų skiediklį (acetonas, angliavandenilis C6–C7, n-alkanai, izoalkanai, cikliniai junginiai, n-heksanas ≤5).

7.3. PIEŠTUKAI, SPALVOTI PIEŠTUKAI, BALTAI LENTAI SKIRTI ŽYMIKLIAI

Pieštukų žymėms pašalinti naudokite minkštą trintuką be abrazyvinių dulkių ir korundo.

Baltai lentai skirtų žymiklių dėmes galima pašalinti sausa šluoste ar melamino kempine. Baltai lentai skirtų žymiklių dėmių likučius geriausia valyti skystu, specialiai baltai lentai skirtų žymiklių valikliu. Taip pat veiksmingos dezinfekcinės priemonės.

7.4. KALKIŲ NUOSĖDOS

Kalkių nuosėdoms nuvalyti, pavyzdžiui, nuo čiaupo, apkalkėjusią vietą užklokite maistiniame acte suvilgytu popieriniu rankšluosčiu ar kempinės tipo šluoste ir palikite maždaug 10 minučių. Atsižvelgdami į apkalkėjimo lygį, nuosėdas galėsite nubraukti arba nuvalyti rankiniu šepetėliu. Jei nuosėdos vis dar matomos, procesą pakartokite.

Jei paviršius paveiktas ir neblizga dėl ilgą laiką nevalytų kalkių nuosėdų, blizgesį galima atgaivinti blizginimo kreida arba melamino kempine.

7.5. VALYMAS LIGONINĖSE (NUO BAKTERIJŲ, VIRUSŲ IR T. T.)

Tinka visos naudoti ligoninėse patvirtintos valymo priemonės, pagamintos alkoholio pagrindu ir naudojamos pagal gamintojo rekomendacijas.

8 DUOMENŲ LAPAI

„PURICOMPACT“ MEDŽIAGOS SAVYBIŲ DUOMENŲ LAPAS

PURICOMPACT yra aukšto slėgio dekoratyvinis laminatas (HLP), 2 mm ar storesnis, atitinkantis EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 ir EN 438-4:2016 reikalavimus. Sudarytas iš daugybinių sluoksnių kraftpopierio viduje ir dekoratyviojo popieriaus paviršiuje, impregnuotas termoreaktyviomis dervomis. Dekoratyvusis paviršius iš abiejų pusių impregnuotas aminoplastinėmis termoaktyviosiomis dervomis. Sluoksniai tarpusavyje sujungti apdorojus aukštu slėgiu ir aukšta temperatūra, išgaunant didelio tankio, homogenišką, neporėtą medžiagą. PURICOMPACT standartiškai siūlomi CGS ir liepsnai atsparaus CGF tipo, pagal EN 438-4:2016.

SAVYBĖS	TESTAVIMO METODAS	SAVYBĖ AR ATRIBUTAS	CGS-CGF	MATO VNT.
			VERTĖS	
BENDROSIOS SAVYBĖS				
Paviršiaus kokybė	EN 438-2:2016 Par. 4	Dėmės, nešvarumai ir kiti paviršiaus defektai	≤ 1 ≤ 10	mm ² /m ² mm/m ²
Matmenų tolerancija	EN 438-2:2016 Par. 5	Storis [S]	± 0,20 2,0 ≤ S < 3,0	mm
			± 0,30 3,0 ≤ S < 5,0	
			± 0,40 5,0 ≤ S < 8,0	
			± 0,50 8,0 ≤ S < 12,0	
			± 0,60 12,0 ≤ S < 16,0	
	EN 438-2:2016 Par. 6	Ilgis ir plotis	+10 / -0	mm
	EN 438-2:2016 Par. 7	Briaunų statumas	≤ 1,5	mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 8	Kvadratiškumas	≤ 1,5	mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 9	Plokštumas (matuotas viso dydžio lapas)	≤ 8,0 2,0 ≤ S < 6,0 ≤ 5,0 6,0 ≤ S < 10,0 ≤ 3,0 S ≥ 10,0	mm/m
FIZIKINĖS SAVYBĖS				
Atsparumas nardiniui ir verdantį vandenį	EN 438-2:2016 Par. 12	Masės padidėjimas	≤ 5 2,0 ≤ S < 6,0 ≤ 2 S ≥ 5,0	%
		Storio padidėjimas	≤ 6 2,0 ≤ S < 5,0 ≤ 2 S ≥ 5,0	%
		Paviršiaus išvaizda	≥ 3 blizgus ≥ 4 kita danga	Įvertis
		Briaunų išvaizda	≥ 3	Įvertis
Matmenų stabilumas aukštesnėje temperatūroje	EN 438-2:2016 Par. 17	Suvestinis matmenų pokytis	≤ 0,4 2,0 ≤ S < 5,0	Išilginis proc. [2]
			≤ 0,3 S ≥ 5,0	Skersinis proc. [2]
			≤ 0,8 2,0 ≤ S < 5,0 ≤ 0,6 S ≥ 5,0	
Atsparumas smūgiavimui didelio skersmens rutuliu	EN 438-2:2016 Par. 21	Išmetimo aukštis	≥ 1400 2,0 ≤ S < 6,0 ≥ 1800 S ≥ 6,0	mm
		Įrantos skersmuo	≤ 10	
Atsparumas įtrūkiams	EN 438-2:2016 Par. 24	Išvaizda	≥ 4	Įvertis
Tankis	EN ISO 1183	Tankis	≥ 1,35	g/cm ³
Tamprumo modulis	EN ISO 178	Įtempis	≥ 9000	MPa
Lenkimo stipris	EN ISO 178	Įtempis	≥ 80	MPa
PAVIRŠIAUS SAVYBĖS				
Atsparumas paviršiaus nusidėvėjimui	EN 438-2:2016 Par. 10	Pradinis taškas	≥ 50	Apsisukimai
Atsparumas vandens garams	EN 438-2:2016 Par. 14	Išvaizda	≥ 3 blizgus	Įvertis
			≥ 4 kita danga	
Atsparumas sausam karščiui (160 °C)	EN 438-2:2016 Par. 16	Išvaizda	≥ 3 blizgus	Įvertis
			≥ 4 kita danga	
Atsparumas šlapiam karščiui (160 °C)	EN 438-2:2016 Par. 18	Išvaizda	≥ 3 blizgus	Įvertis
			≥ 4 kita danga	
Atsparumas	EN 438-2:2016 Par.	Jėga	≥ 2 lygūs pav.	Įvertis

įbrėžimams	25		≥ 3 tekstūros pav.	
Atsparumas dėmėms	EN 438-2:2016 Par. 26	Išvaizda	5 1 ir 2 grupė ≥ 4 3 grupė	Įvertis
Atsparumas šviesai (ksenono lanko)	EN 438-2:2016 Par. 27	Kontrastas	≥ 4	Pilkų atspalvių įvertis
ATSPARUMO UGNIAI SAVYBĖS				
Atsakas į ugnį ⁽³⁾	EN 13501	Klasifikacija – medžio rėmas Klasifikacija – metalo rėmas	CGS CGS D-s2, d0 B-s1, d0	Klasė
HIGIENOS IR SALYČIO SU MAISTU SAVYBĖS				
Sąlytis su maistu – bendroji migracija	EN 1186	Acto rūgštis 3 proc. Etanolis 50 proc. Etanolis 95 proc. Izooktanais	≤ 10 ≤ 10 ≤ 10 ≤ 10	mg/dm ²
EKOLOGINĖS SAVYBĖS				
Formaldehido emisijos	EN 13986	Formaldehido emisijų įvertis	E1	Įvertis
Lakios organinės chemijos emisijos	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Klasifikacija TVOC emisija	A+ ≤ 0,2	Įvertis mg/m ³
Be fenolių ⁽⁴⁾	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Fenolių emisija	< 0,002	mg/m ³

Pastabos:

- (1) S: vardinis storis [mm]
- (2) Išilginis: lygiagrečiai tekstūros kryptimi (įprastai ir šlifavimo kryptimi). Skersinis: skersai tekstūros.
- (3) Išsamesnės informacijos apie atliktus priešgaisrinės apsaugos testus ir gautus sertifikatus prašom kreiptis į „Puricelli Technik“.
- (4) PURICOMPACT gamyboje fenoliai kaip žaliava nėra naudojami. Testo aptikimo riba 0,002 mg/m³.

Pastaba apie PURICOMPACT skydus su lipnia apsaugine plėvele:

Apsauginė plėvelė skirta laikinai apsaugoti paviršių transportuojant ir sandėliuojant: nuo nešvarumų, įbrėžimų, naudojamų priemonių poveikio (pvz., juostų tempiklių). Ji nėra skirta apsaugoti nuo stipraus mechaninio poveikio, korozijos, drėgmės, cheminių medžiagų. Apsaugine plėvele padengtą laminatą reikia saugoti švarioje sausoje vietoje (40–60 proc. santykinė drėgmė) kambario temperatūroje (20–25 °C), vengiant atmosferos poveikio ir UV spindulių. Bet kokiu atveju, apsauginę plėvelę „Puricelli“ reikia nuimti per keturis mėnesius nuo išsiuntimo dienos. „Puricelli“ nėra atsakinga už defektus, aptiktus laminatė, kuris buvo uždengtas apsaugine plėvele arba atsirado nesilaikant naudojimo rekomendacijų.



LAPI LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI S.p.A.
Sede Primaria: I-59100 PRATO - Via della Quercia, 11
Telefono +39 0574.575.320 - Telefax +39 0574.575.323
Sede Secondaria: I-50041 CALENZANO (FI) - Via Petrarca, 48
e-mail: lapi@laboratoriolapi.it
web site: www.laboratoriolapi.it

ASORTIMENTO JVERTINIMAS Nr. 1906-1907 / 23 / FR

Bandymo metodas: ISO 16000-9:2006
ISO 16000-6:2021

Standarto aprašymas: Patalpų oras. 9 dalis. Lakiųjų organinių junginių išsiskyrimo iš statybinių gaminių ir apstatymo reikmenų nustatymas. Išsiskyrimo tyrimo kameros metodas.

Metodo pavadinimas:

Decreto francese / Arrêté 2011 – 321

Relativo all'etichettamento di prodotti da costruzione o rivestimenti di pareti o pavimenti e di pitture e vernici per l'emissione di composti organici volatili.
Relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions de polluants volatils.

Rengėjas:

PURICELLI S.r.l.

Via Nuova Valassina, 3 - 23845 COSTA MASNAGA (LC)

Medžiagos pavadinimas:

PURILAM (0.7 mm) – PURICOMPACT (14.0 mm)

Mėginių storiai: 0,7–14 mm

Medžiagos aprašymas: HPL laminato skydai

Sertifikatas išduotas remiantis Bandymų protokolais Nr. 1906.2ISO331/23 ir Nr. 1907.2ISO331/23, kuriuos išdavė ši laboratorija.

Produktas	HPL laminatas
Parametrai	Lakiųjų organinių junginių emisijos storių asortimente

SPRENDIMAS

Remiantis pirmiau pateiktais rezultatais, paminėti mėginiai atitinka A+ klasės reikalavimus, išdėstytus šiame reglamente:

Decreto francese / Arrêté 2011 – 321.

Storių asortimentas: 0,7–14 mm (įskaitant kraštus). Be to, kas jau paminėta, nustatyta, kad aukščiau nurodytame storių asortimente neaptikta išmatuojamų fenolio emisijų.

Atestacijos pagrindas – Rengėjo deklaracija dėl išbandytų produktų cheminio vienodumo, kurių vienintelis skirtumas – storis ir komercinė 0,7 mm storio produkto kategorija.

A+

Prato, 2023 11 10

Galioja iki: 2023 11 09

Sertifikavimo vadovas
Laboratorijos direktorius

Davidas Borsini
Luca Ermini

/parašas/
/parašas/

Dokumentas turi būti skaitomas kartu su Bandymų ataskaita dėl produkto aprašymo ir kitos informacijos. Šis dokumentas nėra tipo patvirtinimas, produkto sertifikavimas ar atitikties deklaracija. Minėtų dokumentų išdavimas yra išskirtinai gamintojo arba rengėjo atsakomybė. Mėginių paėmimo iš gamybos laboratorija nedalyvavo.

PURICELLI S.R.L.
T: +39 031 855051
info@puricelli.it
www.kb-puricelli.com

