

LAMINATY HPL - KRONOSPAN[®] / FUNDERMAX[®]

DANE TECHNICZNE

- Laminaty cienkie produkowane są zgodnie z normą EN 438.
- Klasyfikacja ogniowa: C-s1,d0 zgodnie z normą PN-EN 13501-1+A1:2010.

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

TRANSPORT

Płyty HPL oklejane są przez producenta folią zabezpieczającą (opcja), którą po zakończeniu montażu należy oderwać. Płyty HPL odznaczają się dużą wytrzymałością, pomimo to istnieje niebezpieczeństwo uszkodzeń w transporcie. Zaleca się wyjątkową ostrożność przy procesie przygotowania do transportu oraz podczas załadunku. Uwaga! Nie uderzać kantami o powierzchnie płaskie.

SKŁADOWANIE

Przy składowaniu płyt HPL należy unikać wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń pomiędzy nimi. Płyty muszą być składowane **poziomo** na równych i stabilnych podłożach. Podłoże powinno stykać się z płytą na jej całej powierzchni. Na górze powinna znajdować się płyta okrywająca. Palety z płytami są pakowane w folię lub papier, w zależności od wymagań klienta. Ten rodzaj opakowania powinien zostać nienaruszony (dotyczy również formatek) aż do montażu. Składowanie powinno się odbywać w pomieszczeniach zamkniętych i suchych w normalnych warunkach klimatycznych. Uwaga! Niewłaściwe składowanie może prowadzić do trwałych odkształceń i zmian powierzchni.

OBRÓBKA

Płyty HPL obrabia się podobnie jak twarde drewno lub płytę wiórową melaminowaną. Do obróbki nadają się narzędzia z ostrzami z węglików spiekanych. Można nimi ciąć, wiercić i frezować. Należy zwracać uwagę, aby narzędzia były odpowiednio naostrzone, co eliminuje niebezpieczeństwo rozgrzewania się materiału poddanego obróbce do wysokiej temperatury.