

TAUN



NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ

polyrey

We create for you.

1 Skladování a manipulace

Pro uchování technických a dekorativních vlastností desek doporučujeme dodržovat následující zásady:

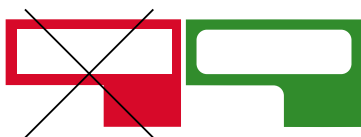
- Desky se skladují uloženy na plochu na pevném rovném podkladu v klimatických podmínkách 10 až 30 °C při 40% až 60% relativní vlhkosti.
- Poslední desku obrátit dekorem dolů a nvrch umístit ochrannou desku, kartonový papír nebo ochranný film. Kompaktní desky se skladují v originálním balení zabalené v ochranné plastové fólii.

- Při manipulaci je potřebné desky zvedat opatrně tak, aby nedošlo k poškození.
- U desek, které mají ochranný film, se tento film odstraňuje až po montáži (pokud je to možné) a to nejpozději do dvou měsíců. U desek, které mají ochranný film z obou stran, se ochranný film odstraňuje současně na obou stranách.
- Desky s ochranným filmem se nemají skladovat déle než 6 měsíců.

2 Obecné zásady zpracování

Aby se zabránilo prasknutí desky a nedošlo k rozměrovým změnám, je potřebné dodržet následující zásady:

1. Vnitřní rohy (hrany) musí být zaobleny na největší možný poloměr a to minimálně 5 mm pro HPL a 8 mm pro HPL Monochrom. Poloměr musí být tím větší, čím větší je výřez (>250 mm).



2. Nejdelší formát řežeme vždy z desky z podélné strany.
3. Při řezání kompaktní desky se všechny výřezy provádí ve stejném směru, a to buď podélně, nebo po šířce (je vhodné si vše předem označit).
4. Před každým zpracováním musí být desky umístěny minimálně 3 dny ve stejných klimatických podmínkách, ve kterých budou použity (18% – 25 °C a 40% – 60% relativní vlhkosti).
5. Otvory pro šrouby a upevnění musí být naddimenzovány tak, aby byla umožněna dilatace materiálu.

3 Zpracování HPL, kompaktních desek, lamino desek a zálisů

Používají se standardní stroje na zpracování dřeva. Doporučuje se předem vyzkoušet řezání tak, aby byly následně použity, nastaveny správné nástroje, správná rychlost posuvu a aby nedošlo k přehřátí nebo poškození povrchu.

Pro dosažení dobrého řezu, je vhodné použít:

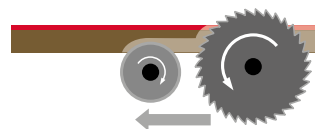
- Karbid-wolframové nebo diamantové nástroje.
- Pevnou podkladovou desku, která zabrání deformaci při výstupu řezného nástroje (ostří, vrtáku, apod).
- Desky HPL Monochrom, které se už ve své podstatě vyznačují větší tloušťkou a jsou křehčí se řežou velice ostrými nebo diamantovými nástroji a je potřeba případně odštěpky začistit. Rychlost posuvu při řezání musí být nižší a je nezbytné použít podkladovou desku.

3.1. Řezání na průmyslové cirkulárce

- Použijte nástroj s velkým průměrem (např. 240 mm) s nejméně 80 zuby a rotační rychlostí mezi 6 000

až 9 000 otáčkami za minutu. Kompaktní desky se řežou nástroji s lichoběžníkovým ozubením nebo se střídavě zkoseným ozubením.

- Desky pevně zajistěte, aby nedošlo k poškození v důsledku vibrací. Je možné řezat několik desek najednou.



- Rychlost posuvu musí být přizpůsobena tloušťce a pevnosti desek. Čím je materiál větší tloušťky a čím je pevnější, tím musí být nižší rychlost posuvu.
- Umístěte dekorativní desku v závislosti na směru, ve kterém rotuje řezný nástroj. Obecně platí, že deska se umísťuje dekorativní stranou směrem nahoru.
- Při řezání kompaktních desek, lamino desek nebo zálisů, přizpůsobte úhel výstupu řezného nástroje tak, aby se uchovaly obě dekorativní strany bez poškození. Když je nástroj výš, řezání vrchní strany se zlepšuje. Optimálního výsledku pro obě strany se dosáhne při použití předřezu.

3.2. Řezání přenosnými pilami

Při použití okružní pily je potřeba dodržet několik zásad, aby nedošlo k nerovnému řezu s odštěpkou:

- Použijte řezný nástroj s co největším průměrem a s minimálně 46 zuby.
- Umístěte desku dekorativní stranou dolů.
- Přizpůsobte rychlost posuvu tloušťce a pevnosti desky.
- Při nelineárních řezech je možné použít vykrúžovačku s jemnými zuby vhodnou na laminát nebo na kov. V tomto případě je potřebné udělat větší řez tak, aby bylo možné ještě řez dočistit a dokončit.

3.3. Řezání na CNC pile

CNC pila je ideální na řezání a zpracování pevných desek (kompakt, lamino desky, a lamináty). Doporučovaná rychlost je 24 000 otáček za minutu.

3.4. Frézování a výřezy

Vhodné je použít obvyklé stroje na zpracování jako jsou frézky a spodní frézky s karbidovými nástroji a při vysoké rychlosti. Pokud je deska položena dekorativní stranou dolů, je potřeba ji ochránit tak, aby nedošlo k poškození nebo poškrábání povrchu.

3.5. Vyvrtání otvorů

Aby nedošlo k poškození dekorativní strany, je potřebné použít dostatečně pevnou podkladovou desku a použít správný typ vrtáku:

- Pro průměr < 10 mm: použijte železný spirálový vrták HSS s úhlem hrotu 60° až 80° pro vyvrtání menších sérií a karbidový vrták pro vyvrtání větších sérií.
- Pro průměr ≥ 10 mm: použijte karbidový spirálový vrták se středovým hrotem.
- Pro otvory do lamino desek a zálisů je možné použít vykrúžovačku.

3.6. Zapuštěné otvory /kompakt a Monochrom/

Do kompaktních desek 12,5 mm tloušťky, je možné vyvrtat zapuštěné otvory tímto způsobem:

- Použijte vrtačku s vrtákem bez středového bodu.
- Ponechte neprovrtanou tloušťku minimálně 1,5 mm u kompaktu a 3 mm u Monochromu.
- Pokud je vrtaný otvor souběžný s deskou, neprovrtaná tloušťka musí být minimálně 3 mm na každé straně.



4 Použití laminátů /Polyrey HPL, Monochrom, Pur Metal/

4.1. Lepení

Při lepení na standardní dřevěné podklady jako dřevotřískka, MDF nebo HDF deska, prosím následujte tyto doporučení:

- Jak podkladové desky, tak lamináty musí být minimálně 3 dny umístěny ve stejných klimatických podmínkách a to při zhruba 20 °C a 40% až 60% vlhkosti.
- Povrch desek musí být čistý, suchý, rovný a hladký.
- Prosím pracujte v prostředí při přibližně 20 °C a 40% až 60% vlhkosti.
- Naneste stejné množství lepidla na obě dvě styčné plochy, aby nedošlo k přehýbání.
- Nastavte vhodnou teplotu, tlak a dobu lisování v lisu. V závislosti na typu lisu a lepidla se obecně doporučuje:

- Povrchy BRIHG/Soft: maximálně 70 °C – 1,5 kg/cm² – 30 sekund.
- Ostatní povrchy: maximálně 70 °C – 2,5 kg/cm² – 30 až 60 sekund.
- HPL Monochrom: maximálně 60 °C – 120 sekund, aby se zabránilo vysychání desky a vytvoření trhlin.
- Desky s ochranným filmem: maximálně 70 °C – 2 kg/cm² – 6 minut.

V případě lepení na jiný podklad nás prosím kontaktujte.

Obecně platí, že se desky lepí v plošných lisech při krátkém cyklu nebo v průběžném lisu s použitím disperzních PVAC a nebo za použití polyuretanových lepidel. Je možné také použít ruční lepení pomocí kontaktních lepidel neoprenového typu. Níže uvedená tabulka zobrazuje několik typů lepení. Doporučuje se nejdříve lepení vyzkoušet a řídit se doporučeními výrobce lepidel.

TYP LEPIDLA	LEPENÍ	MNOŽSTVÍ LEPIDLA	PROCES	APLIKACE
Disperzní lepidlo PVAC	Manuální (špachtle, váleček)			
Automatické (váleček)	HPL nebo podklad 90 – 150 g/m ²	Plošný lis za studena nebo za tepla (doporučeno 24 hod.)	Povrch, hrana	
Kontaktní lepidlo s nebo bez tvrdnoucí složky a polychlorenové/ neoprenové lepidlo	Manuální (špachtle, váleček), nanášení na obě plochy	HPL nebo podklad 80 – 100 g/m ²	Manuální	Povrch, hrana
Polyuretanové reaktivní lepidlo	Manuální (špachtle, váleček)			
Automatické (váleček)	HPL nebo podklad +/- 150 g/m ²	Kalandrování – lepení a stabilizace za kontrolovaných vlhkostních podmínek	Povrch	
Tavné lepidlo	Automatické (pistole)	Podle lepidla HPL nebo podklad	Přítlačné válečky	Hrana

4.2. Protitah

Pro optimální vyrovnání pnutí je vhodné použít protitah nejlépe stejného původu, stejného dekoru, tloušťky a kvality laminátu. Dále je potřebné dodržet i stejný směr brusu zadní strany HPL desky. Dobré výsledky je možné dosáhnout při použití protitahů – backingů firmy Polyrey.

LAMINÁT	PROTITAH
Polyrey HPL 0,8 – 1 mm	Ref. B 999
Monochrom HPL 1,2 mm	Ref. Z092NB – pro Monochrom bílý
Ref. Z092NN – pro Monochrom černý	Povrch, hrana
Pur Metal 0,8 – 0,9 mm	Ref. Z091

• Prohnutí měřeno podle ISO 13804-1 při podkladové desce 16 mm, oboustranně olemované, lehké prohnutí v toleranci (0,2 mm/m).

4.3. Postforming

Doporučuje se pracovat při relativní vlhkosti 60 % až 80 %, aby se zabránilo přehřátí, které by mohlo způsobit poškození povrchu laminátu (vznik puchýřů, delaminace a zhnědnutí). Lamináty se postformují podélně (ve směru probroušení zadní strany). Rádus ohybu závisí na kvalitě laminátu a tloušťce.

- Polyrey HPL 0,8 mm: minimální rádius 8 mm, teplota 155 – 185 °C podle materiálu.
- Monochrom HPL 0,6 mm: rádius 8 mm, teplota 170 – 180 °C maximálně.

Postformovatelnost laminátu se snižuje s časem (optimální je HPL postformovat do 6 měsíců od výroby).

4.4. Ohýbání

HPL Polyrey je možné ohýbat za studena podélně či příčně nebo jak konvexně tak i konkávně. V tomto případě se HPL lepí za studena neoprenovým kontaktním lepidlem. Lepidlo se nanáší na obě lepené plochy a v tomto případě je potřebné použít větší množství lepidla (100 – 120 g/m²).

LAMINÁT	RÁDIUS ZA STUDENA
Polyrey HPL 0,8 mm standard/M1	20 cm
Polyrey HPL 0,8 mm postformovatelný	10 cm
Pur Metal 0,8 – 0,9 mm	20 cm
Monochrom HPL 1,2 mm	30 cm
Monochrom HPL 0,6 mm postformovatelný	20 cm

5 Zpracování lamino desek a desek oboustranně olemovaných HPL

5.1. Hrany

Hrany podkladových desek musí být pevné a bez mezer, pokud jsou v nich prázdná místa, je potřebné tyto díry vyplnit, nebo použít dvě vrstvy lepidla.

Lepení hran musí odpovídat vlastnostem laminátu.

- Polyrey HPL nebo Pur Metal: použijte tavná lepidla pro lepení v olepovačce nebo kontaktní lepidla pro lepení za studena.
- Monochrom HPL bílý: použijte průhledné nebo bílé lepidlo pro uchování jednotné linie.

- Strukturované povrchy: použijte váleček s co největším průměrem, aby se snížila vzdálenost mezi válečkem a hranou. Doporučuje se použít co nejméně lepidla. Pro optimální ukončení hran, je dobré hrany ručně dočistit jemným pilníkem nebo brusným papírem (velikost 120).
- Melaminové hrany, ABS hrany a PVC hrany – následujte doporučení výrobce hran.

5.2. Spojování a upevnění /obecné zásady/

Desky je možné spojovat pomocí šroubů do dřeva, kování, profilů apod. Průměr otvoru musí být minimálně o 1 mm větší než je průměr šroubu, aby byly umožněny rozměrové dilatace desky při změně teploty nebo vlhkosti.

5.3. Vertikální instalace /obklad stěn/

Nedoporučuje se instalovat desky přímo na zdivo. Je potřebné použít podkladové latě umístěné horizontálně (se vzdáleností 500 mm mezi upevňovacími body) nebo vertikálně (se vzdáleností 600 mm mezi upevňovacími

body) tak, aby byla umožněna cirkulace vzduchu. Desky je možné upevnit na podkladové latě buď šrouby nebo lepením a je potřebné ponechat spáru 2 mm/bm mezi deskami. Desky je možné nalepit.

5.4. Horizontální instalace /pracovní desky a pod/

Laminátové desky jsou určeny na plochy do středně a hodně namáhaných prostředí: pracovní desky, kanceláře, recepční pulty, prodejní pulty, apod. Podle konečného použití desek, některé povrchové úpravy můžou být náchylnější k rychlejšímu opotřebení:

- **EPIMAT** – doporučuje se pro vertikální nebo horizontální použití v méně namáhaných prostorách.
- **EXTRAMAT** – má tendenci projevovat stopy povrchového opotřebení u tmavých dekorů.
- **VYSOKÝ LESK** – jeho hladký povrch je náchylnější k poškrábání.
- Pro intenzivní použití jsou vhodné povrchy **GRANIT** a **SURF**, které jsou nejodolnější vůči poškrábání.

6 Použití kompaktních desek /Reysipur, Monochrom/

6.1. Hrany

Hrany nevyžadují speciální opracování, ale je potřebné začistit jakékoliv ostré hrany. Podle konečného použití, je možné hrany zkosit, zaoblit nebo vytvarovat. Pro optimální výsledek doporučujeme použít nástroj na opracování hran při co největší rychlosti. Po opracování, je vhodné hrany přetřít olejem (např. lněný olej) pro perfektní zakončení.

6.2. Gravírování / frézování

Desky je možné gravírovat na CNC frézách nebo na přenosných frézách s karbidovými řeznými nástroji. Pro lepší finalizaci je možné vygravírovanou plochu kompaktní desky Reysipur následně přešetřit lněným olejem, napustit barvou nebo voděodolnou akrylovou pryskyřicí.

6.3. Spojování desek a montáž /obecné zásady/

Tloušťka desky musí odpovídat konečnému použití:

- Tloušťka desky 4 mm se používá pro aplikace, kde je celá deska podepřena v celé ploše nebo je umístěna do profilu.
- Tloušťka 6 mm se používá v případech, kde je deska

umístěna do U profilu (např. na výrobu mobilního nábytku do nemocnic nebo restaurací) nebo na obložení stěn.

- Tloušťka 8 mm se používá na obklad stěn, aby se zajistila větší rovnost desky.
- Tloušťka 10 a 12,5 mm je vhodná na pracovní desky.
- Tloušťka 12,5 mm je doporučována pro kabiny, dveře.

6.4. Horizontální instalace /pracovní desky.../

Kompaktní desky se spojují dvěma způsoby:

- Samořeznými šrouby s plochou hlavou, kolíky bez příruby, vruty do dřeva nebo kovovými šrouby. Nepoužívejte šrouby se zapaštěnou hlavou, ani nešroubujte hrotem šroubu přímo do kompaktní desky, aby nevznikly odštěpky.
- Lepením pomocí měkkého tmelícího polyuretanového lepidla (je potřebné se řídit doporučeními výrobce lepidla) na vyčištěné a odmaštěné plochy.
- Maximální vzdálenost mezi upevňovacími body je 600 mm pro desky tloušťky 12,5 mm a 400 mm pro

desky tloušťky 10 mm. Maximální převis desky může být 250 mm. Instalace na podstavec nebo na nosný rošt zabraňuje prohnutí desek.

- Je možné spojit dvě desky v ploše buď systémem perodrážky, nebo vyfrézovaným profilem nebo lepením vedle sebe. Doporučujeme hrany zkosit nebo opracovat do drážky při spojování desek tak, aby byla dosažena návazná rovná plocha.

6.5. Vertikální instalace /obklad stěn/

Aby nedošlo k pnutí nebo prohybu desek je nutné dodržet následující doporučení bez ohledu na způsob instalace desek:

- Ujistěte se, že jsou zdi nebo příčky úplně suché, hladké a čisté (zejména v případě renovace).
- Je nutné zachovat prostor 5 až 20 mm za deskami pro proudění vzduchu, ventilační spára musí být zachována z vrchní a ideálně i ze spodní strany desky.
- Musí být zachována dilatační spára mezi deskami: 2 mm pro suché prostředí a 5 mm pro vlhké prostředí.
- Omezte šířku modulu na 1240 mm pro desky tloušťky 8 mm a na 600 mm pro desky tloušťky 6 mm (používejte je pouze na dokonale rovném podkladu).

A) Upevnění na zeď /sádrokarton/

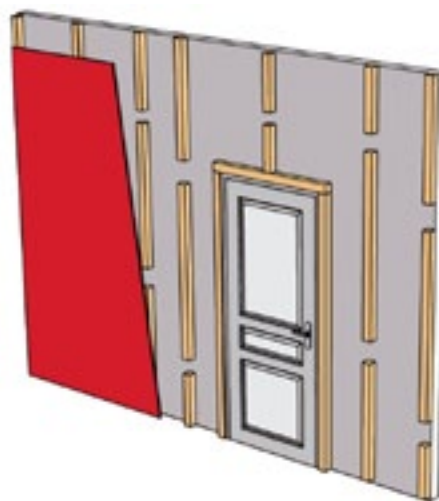
Připevněte vertikálně podkladové dřevěné latě nebo rošt z kovových profilů v pravidelné vzdálenosti (600 mm mezi upevňovacími body) členěné tak, aby mohl vzduch volně cirkulovat. Desky se upevňují na podkladový rošt lepením nebo pomocí šroubů nebo nýtů. Při mechanickém upevnění je potřebné dodržet:

- Jeden pevný bod stejného průměru jako je průměr šroubu umístěný uprostřed desky.
- Více kluzných bodů o 3 mm většího průměru než je průměr upevňovacího šroubu.

B) Upevnění desek na zeď lepením /cihly, tvárnice, obkládačky, omítka/

Naneste na podklad 5 mm široké vertikální proužky polyuretanového tmelícího lepidla, 10 mm od okraje a se vzdáleností 30 cm mezi sebou. Proužky musí být rozmístěny nerovnoměrně tak, aby byla umožněna cirkulace vzduchu. Umístěte do proužků pod desku podkladové klínky 5 mm velké, aby byla umožněna ventilace vzduchu za deskou.

Postupujte podle doporučení výrobce lepidla.



6.6. Nábytek a realizace interiéru

Používají se obvyklé metody spojování – systém pero/drážky, profily, kování. Jejich výběr závisí na použité tloušťce desky.

Kování se upevňuje do desky šrouby nebo nýty do předvrtaného otvoru. Nepoužívejte šroub se samořezným hrotem. Kování se nikdy neupevňuje do hrany desky. Je potřebné zachovat vždy jeden pevný bod uprostřed a ostatní kluzné body.

Na lepení se používají reaktivní lepidla – epoxidové nebo polyuretanové bez ředidel nebo lepících tmelů.

Pro vertikální díly nábytku (např. dveře nábytku) je potřebné zajistit ventilaci zadní strany. Počet pantů po délce dveří závisí na váze desky.

Při použití desek ve vlhkém prostředí (skříňky, kabiny, dělicí příčky) se používají podkladové nožky, aby byla zajištěna ventilace desek a tak byly chráněny před vlhkem. Dále potom, aby se vyrovnaly nerovnosti podlahy. K upevnění kompaktních se používají předvrtané otvory a šrouby s kulatou hlavou.

Další informace najdete v návodu na zpracování interiérových kompaktních desek.

Údržba HPL desek, kompaktních desek, lamino desek a dřevotřískových desek oboustranně olepených HPL /zálisy/

7.1. Čištění

Každodenní čištění se provádí houbičkou nebo měkkým hadříkem namočeným v jemném saponátu.

K odstranění skvrn se používá vhodné organické ředidlo (ředidlo, aceton,...), povrch se pak opláchne vodou a dosuší papírovou utěrkou.

Nikdy nepoužívejte abrazivní čisticí prostředky (čisticí prášek, drátěnku, černé mýdlo z rybího tuku), ani bělicí prostředky, leštící vosky na nábytek, silně zásadité čisticí prostředky, prostředky obsahující silné kyseliny nebo soli (prostředky proti vodnímu kameni, kyselina chlorovodíková, prostředky na čištění odpadů, prostředky na čištění stříbra atd.).

Skvrny od lepidla se musí odstranit okamžitě, skvrny od neoprenového lepidla nebo od silikonu se odstraňují vhodným ředidlem. Skvrny od vinylového lepidla se odstraňují teplou vodou. Zbytky lepicí pásky se vyčistí acetonem.

- Delší životnost HPL desek zajistíte dodržěním následujících pravidel:
- Vždy používejte na krájení potravin krájecí prkýnko a podložky pod hrnce.
- Okamžitě utřete vylité tekutiny a vyčistěte plochu.
- Zabraňte poškrábání povrchu abrazivními předměty, zejména u povrchů s vysokým leskem.

7.2. Odolnost HPL desek a kompaktních desek vůči skvrnám a chemickým prostředkům

HPL desky Polyrey a kompaktní desky Reysipur mají vynikající vlastnosti díky svému tvrdému neporéznímu povrchu. Desky mají velkou odolnost (podle požadavků normy EN 438).

Žádné poškození povrchu po 16 hodinách kontaktu	Káva, čaj, sodovka, colové nápoje, vinný ocet, ovoce a zelenina, alkoholické nápoje, maso a uzeniny, sádlo, živočišný a rostlinný olej, hořčice, voda, kvásek, roztoky soli (NaCl), prací prášek, zubní pasta, krém na ruce, lak na nehty, odlakovač, rtěnka, akvarelové barvy, inkoust, mýdlový roztok, dezinfekční prostředky, acetonové a jiné organické čističe, 10% kyselina citrónová, odstraňovače skvrn na bázi vodního roztoku v koncentraci <10 %, 3% peroxid vodíku, 10% amoniak.
Žádné poškození v případě kompletního vyčištění do 10 až 15 minut.	Kyselina mravenčí, kyselina chlorovodíková v koncentraci <10 %, metylenová modř (25%), louh sodný (30%), bělicí prostředky a sanitární čisticí prostředky na bázi kyseliny chlorovodíkové (3%), louh, čisticí prostředky na kovy, vosk, barva na vlasy, odbarvovač na vlasy, jódová tinktura, kyselina bórová, laky, lepicí pásky, tvrdnouce barvy (s výjimkou okamžitě tvrdnoucích barev), kyselina amidosulfonová v koncentraci < 10 %.
Riziko poškození povrchu	Kyseliny v koncentraci > 10 %: kyselina amidosulfonová, kyselina arzeničná, kyselina chlorovodíková, kyselina dusičná, kyselina perchlorová, kyselina fosforečná, kyselina sírová. Silné kyseliny: Kyselina bromovodíková, kyselina chromová, kyselina fluorovodíková, kyselina sulfochromová, lučavka královská.

Další informace

Výše uvedené informace představují obecné zásady pro zpracování a použití našich výrobků. Další podrobnější informace a návody na zpracování pro specifické aplikace najdete v návodech AFNOR T 54320 až 337.

Antibakteriální úprava Sanitized®



Licence N° 1065.07
POLYREY

HPL a kompaktní desky POLYREY využívají aktivních vlastností iontů stříbra. Antiseptický účinek stříbra je základem pro zdravotní antibakteriální ochranu ve zdravotnických, restauračních a veřejných prostorech.

Ionty stříbra, které jsou přímo začleněny do výrobní technologie účinně snižují rychlé množení bakterií během celé doby životnosti materiálu. Ionty stříbra neutralizují bakterie, jako je zlatý stafylokok, a neutralizují prostředí. Dále potom zabráňují buněčnému dělení a tím omezují riziko infekce.

Úprava SANITIZED neobsahuje nanočástice. Je schválena pro kontakt s potravinami (Food And Drug Administration). Při kontaktu potravin s povrchem nedochází k migraci částic, jako je tomu u antibakteriální úpravy založené na základě organických látek.

Účinnost antibakteriální úpravy SANITIZED je víc jak 99,9 %

Účinnost testována vůči sedmi nejčastějším bakteriím podle normy JIS Z 2801⁽¹⁾

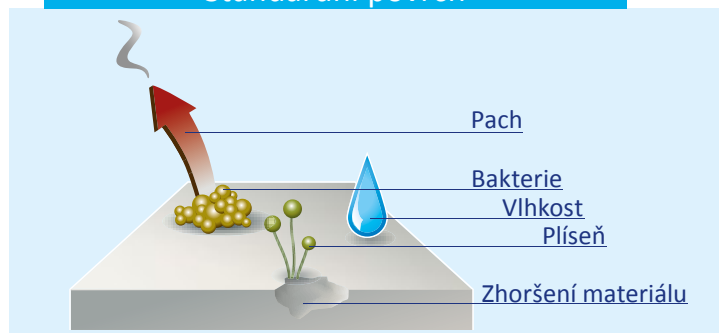
- Escherichia coli ATCC 8739
- Enterococcus shirae ATCC 8043
- Listeria monocytogenes ATCC 15313
- Staphylococcus aureus (MRSA) ATCC 33592
- Staphylococcus aureus ATCC 6538
- Salmonella enteritidis⁽²⁾ ATCC 13076
- Mycobacterium smegmatis ATCC 19420

(1) – Japonská norma, mezinárodně uznávaná ISO.

(2) – Účinnost 99,84 %.



Standardní povrch



Upravený povrch Polyrey



Kontakt s potravinami Ianesco

HPL, lamino desky a kompakty Polyrey jsou schváleny pro kontakt s potravinami. Míra migrace je hluboko pod požadovanou hranicí a neovlivňuje žádným způsobem

potravinu. Specifické migrační testy se vztahují k formaldehydu a melaminu.

Zdravotní bezpečnost

Polyrey nepoužívá ve výrobním procesu žádné těžké kovy (chrom, rtuť nebo olovo), toxické složky (antimon, baryum, kadmium nebo selen), halogenové složky, chlór, azbest, ftaláty nebo bisfenoly. Dřevotřískové desky sloužící jako jádro pro lamino desky nebo pro desky oboustranně olepené HPL fólií neobsahují

pentachlorofenoly. Polyrey se zaručuje, že jeho dodavatelé nepoužívají složky, které nesplňují omezení podle REACH. Desky mají snížený obsah formaldehydu (E1) a velice nízký stupeň emise VOC (těkavých organických sloučenin) – třída A.

Reakce na oheň

Dekoratívni materiály do interiérů představují jednu z největších možností, jak zabránit nebezpečí šíření ohně. Rozšíření ohně může být zpomaleno výběrem správných materiálů podle hodnocení „reakce na oheň“ (viz klasifikace uvedené níže). Testy mohou určit sklon materiálu k šíření ohně. Hodnocení materiálů sahá od nehořlavých až po vysoce hořlavé.

Existují dva systémy klasifikace:

1. Euroclass – klasifikace (NF EN 13501)

Euroclass – klasifikace (NF EN 13501) se používá v celé Evropě na všech budovách a povrchových materiálech s výhodou systému označení EC. Klasifikace je získávána ze SBI (hoření jedné položky) testu podle následujících tří kritérií.

A) Vznik hoření

- Od materiálu A (materiál není ovlivněn hořením) až po materiál F (vysoce hořlavý materiál).



B) Vytváření kouře

- Od materiálu s1 (neuvolňující kouř) až po materiál s3 (materiál emitující velké množství kouře).



C) Odkapávající roztavený materiál

- Od d0 (žádné kapky) až po d2 (hodně kapek)



M klasifikace (NF P 92-501)

M klasifikace (NF P 92-501) – je aplikovatelná na všechny materiály, vyjma materiálů soustavy označení SC, nebo testované samostatně (panely laminátů a kompaktních s tloušťkou větší jak 6 mm).

Odsouhlasená klasifikace (systém CWFT) je vytvořena pro standardní materiály s danou hustotou a tloušťkou. Jakékoliv jiné výsledky musí být odůvodněné ve zprávě o testu a odsouhlasené certifikovanou zkušebnou.

Požadované třídy reakce na oheň závisí na typu budovy, jejího využití a lokaci.

Euroclass a její ekvivalenty v systému klasifikace M

EKVIVALENTY M1 KLASIFIKACE	EUROCLASS	POLYREY PRODUKT	TLOUŠŤKA	POPIS	KVALITA PROVEDENÍ	CERTIFIKÁT
M1	B – s1, d0	Compact REYSIPUR	6 až 12.5 mm	Compact Fire retardant CGF	Nehořlavé	FCBA
	NA	Compact REYSIPUR	4 mm	Compact Fire retardant CGF	Nehořlavé	LNE
	B – s2, d0	Compact MONOCHROM White	8 až 12.5 mm	Compact Fire retardant BCF	Nehořlavé	FCBA
	B – s2, d0	Contrecollé HPL POLYPREY	19.6 / 20mm	Chipboard Fire retardant	Nehořlavé	FCBA
	B – s2, d0	Contrecollé PANOMETAL	19.6 mm	Chipboard Fire retardant (standard Counterbalancing)	Nehořlavé	FCBA
	B – s2, d0	Mélaminé PANOPREY	12 až 19 mm	Chipboard Fire retardant	Nehořlavé	FCBA
	NA	Stratifié POLYREY HPL	0.8 / 1 mm	HPL Fire retardant HGF / VGF	Nehořlavé	LNE
	NA	Stratifié PUR METAL	0.8 / 0.9 mm	HPL metal Fire retardant MTF	Nehořlavé	LNE
M2	C- s1, d0	Compact REYSIPUR	≥ 8 mm	Compact HPL standard CGS	Standard	FCBA
	–	Mélaminé PANOPREY	12 až 19 mm	Chipboard standard	Standard	LNE
M3	D – s2, d0	Mélaminé PANOPREY	≥ 12 mm	Chipboard or MDF standard	Standard	CWFT
	D – s1, d0	Contrecollé HPL POLYPREY	19.6 / 20 mm	Chipboard standard	Standard	FCBA
	D – s2, d0	Contrecollé HPL POLYPREY	19.6 / 20 mm	Chipboard Moisture resistant	Vlhkuodolné	CWFT
	D – s2, d0	Compact REYSIPUR	6 mm	Compact HPL standard CGS	Standard	CWFT
	NA	Compact REYSIPUR	4 mm	Compact HPL standard CGS	Standard	CWFT
	NA	Stratifié POLYREY HPL / MONOCHROM	0.6 / 1 mm	HPL HGS-HGP-VGS-VGP	Standard / postforming	CWFT

NA: Nepoužitelné. CWFT: Klasifikace bez dalších zkoušek. FCBA: Technological Institute of Forest Wood Cellulose-build furniture. LNE: French National Test Laboratory

PRAHA
Taun spol. s r.o.
Logistic Park Tulipán
Průmyslová 1368
253 01 Hostivice
tel. / fax: 251 618 070
e-mail: taun@taun.cz

BRNO
Taun spol. s r.o.
Hněvkovského 65a
617 00 Brno

tel. / fax: 543 213 791
e-mail: brno@taun.cz

TAUN


polyrey
A WILSONART COMPANY

www.taun.cz