

Техническая Спецификация Древесноволокнистой Плиты

Характерные Особенности и Условия Применения Древесноволокнистой Плиты AGT

1	Поверхность применяемой HG пленки покрыта оригинальная стрейч-пленкой. А поверхностях ПВХ пленки применяется защитная стрейч-пленка.
2	Перед осуществлением покрытия, поверхности древесноволокнистой плиты HG проходят шлифовку.
3	Средний показатель шероховатости панелей из древесноволокнистой плиты HG составляет 0,08 м.
4	В панелях из древесноволокнистой плиты HG 5 выпуклостей и углублений диаметром 3 мм на метр квадратный включено в рамки предела допуска .
5	При производстве панелей из древесноволокнистой плиты, по причине возможных дефектов на торцах допустимое производственное отклонение составляет 7 мм с одной стороны, при производстве с использованием пленки предоставленной клиентом это отклонение составляет 10 мм с одной стороны.
6	В процессе упаковки панели из древесноволокнистой плиты одного размера размещаются на одной паллете поверх защитного слоя картона и накрываются картоном с логотипом.
7	Паллеты обертываются защитной стрейч-пленкой и обвязываются стягивающими лентами.
8	Каждый пакет маркируется этикеткой с указанием содержания. При необходимости использования паллет, они маркируются этикетками, в которых указывается содержание.
9	Панели из древесноволокнистой плиты поставляются размещенными на паллету, обмотанную защитной термоусадочной пленкой.
10	Необходимо проявить должное внимание к хранению панелей из древесноволокнистой плиты с целью предотвращения возникновения вмятин по краям и углам, просядок и изломов.
11	При резке древесноволокнистой плиты применяется дисковая пила с трапециевидными зубьями.
12	Необходимо обратить внимание, чтобы угол дисковой пилы установленной на резальной машине был равен 90°.
13	Для получения лучшего результата, при резке древесноволокнистой плиты не стоит применять «прыгающую» пилу.
14	Высота дисковой пилы при резке должна находиться на высоте, предотвращающей образование обзола.
15	В процессе изготовления древесноволокнистой плиты предотвращается соприкосновение плит, способное нанести ущерб поверхностям.
16	По причине того, что древесноволокнистая плита HG особенно чувствительна к ударам и царапинам, необходимо аккуратность на этапе производства и монтажа.
17	Использование древесноволокнистой плиты в местах открытых для прямых солнечных лучей, садовых участках, влажных местах и местах обрабатываемых водой негативно отражается на сроке службы.
18	При резке панелей из древесноволокнистой плиты не должна использоваться «прыгающая» пила
19	При резке панелей из древесноволокнистой плиты наиболее подходящей скоростью является 15 м/мин.

Технические Характеристики Древесноволокнистой Плиты AGT

Техническая Особенность	Единица	Другое	Стандарт
Адгезионная Прочность	Н/мм ²	≥ 0,55	ASTM D6862-04

Техническая Спецификация Древесноволокнистой Плиты

Технические Характеристики Древесноволокнистой Плиты

Техническая Особенность	Единица	Другое	Стандарт
Плотность	кг/м ³	7.7 мм: 750 ± 7% 12 мм: 750 ± 7% 16 мм: 750 ± 7% 18 мм: 750 ± 7% 22 мм: 720 ± 7% 25 мм: 720 ± 7% 30 мм: 720 ± 7%	TS EN 323
Толщина	мм	7.7 мм: ± 0,20 12 мм: ± 0,20 16 мм: ± 0,20 18 мм: ± 0,20 22 мм: ± 0,30 25 мм: ± 0,20 30 мм: ± 0,20	TS EN 324-1
Допустимые Отклонения Ширины и Длины	мм/м	± 2 мм/м, максимум ± 5	TS EN 324-1
Набухание толщины 24 Часа	%	7.7 мм ≤ 17 12 мм ≤ 15 16 мм ≤ 12 18 мм ≤ 12 22 мм ≤ 10 25 мм ≤ 10 30 мм ≤ 10	TS EN 317
Изгибная Прочность	Н/мм ²	7.7 мм ≥ 23 12 мм ≥ 22 16 мм ≥ 20 18 мм ≥ 20 22 мм ≥ 18 25 мм ≥ 18 30 мм ≥ 18	TS EN 310
Предел Прочности на Разрыв	Н/мм ²	7.7 мм ≥ 0,65 12 мм ≥ 0,60 16 мм ≥ 0,55 18 мм ≥ 0,55 22 мм ≥ 0,55	TS EN 319

