

INFORMACJA TECHNICZNA

Fronty foliowane

Wykorzystane materiały i technologie

Płyta:

MDF TZ plus 18 mm, podwyższonej gęstości (750 kg/m³) przeznaczona do głębokiego frezowania firmy Kronospan, jednostronnie melaminowana.

Klej:

Dorus firmy Henkel, wytrzymałość termiczna 100°C (badania laboratoryjne w 2013 r., raport dostępny na stronie internetowej).

Folie:

Renolit, Klockner, Hornschuch, LG, Riken, Gislaved, które spełniają najwyższe wymagania pod względem wzornictwa i jakości, posiadają doskonałą odporność mechaniczną, odporność na światło i odporność na plamienie.

Lakier:

Ekologiczny lakier wodorozcieńczalny

Technologia:

Prasa firmy Wemhoener z systemem pinowym oraz membraną. Zastosowana w maszynie membrana daje gwarancję odpowiedniego doklejenia folii i znacznie zwiększa żywotność spoiny i termiczną odporność frontów.

Wymiary i tolerancje

Wymiary produkowanych przez nas wyrobów mieszczą się w gabarytach: wysokość 1000 mm i szerokość 600 mm (powyżej wysokości 860 mm, zalecamy montaż 3 zawiasów). Jednak na życzenie klienta możemy wykonać elementy o wymiarach maksymalnych: wysokość 2500 mm i szerokość 1243 mm bez gwarancji producenta na odkształcenia (naprężenia w materiale powodują jego wygięcie, zachodzi konieczność zastosowania większej ilości zawiasów lub napinaczy). Minimalny wymiar elementu to: wysokość 30 mm i szerokość 30 mm.

► Tolerancja wymiarów dla frontów prostych:

- wysokość +/- 1 mm
- szerokość +/- 1 mm
- grubość +/- 0,4 mm

► Tolerancja wymiarów dla frontów giętych:

- wysokość +/- 1 mm
- szerokość (wysokość leżącego elementu mierzona w środkowym punkcie) +/- 5 mm
- grubość +/- 1 mm

Dopuszczalne ubytki białej melaniny na tylnych powierzchniach

- narożniki - maksymalnie 2 x 2 mm, 2 szt. na 1 element
- krawędzie - maksymalnie 3% obwodu elementu, szerokość do 1 mm.

Przechowywanie i montaż elementów foliowanych

- Elementy foliowane powinny być przechowywane w temperaturze od +10 do +35 stopni.

Przechowywanie elementów w temperaturach niewskazanych w czasie sieciowania kleju (10 dni od daty produkcji) może zatrzymać ten proces i zmniejszyć odporność termiczną.

- Elementy stosowane w obrębie wszelkich urządzeń emitujących ciepło (np. piekarniki, zmywarki, czajniki) powinny być od nich oddzielone płytą ekranującą lub drzwi piekarnika powinny znajdować się pomiędzy ściankami bocznymi piekarnika, w przeciwnym razie w elementach narażonych na wysoką temperaturę może dojść do odklejenia i skurczenia się folii na krawędzi. Zalecamy stosowanie piekarników, których konstrukcja powoduje kierowanie gorącego powietrza z piekarnika do przodu, a nie na boki piekarnika. Ważne jest, aby w przypadku nieszczelnej uszczelki drzwi piekarnika gorące powietrze nie wydostawało się na elementy foliowane.
- Zalecamy stosowanie zmywarek z widocznym panelem, w przypadku zmywarek z niewidocznym panelem zalecamy nieotwieranie drzwi zmywarki przez okres 20 minut po zakończonym cyklu mycia. Znajdująca się wewnątrz para może spowodować zniszczenie foliowanego elementu. W związku z tym nie zalecamy również używania w zmywarkach funkcji automatycznego otwierania drzwi.

Montaż elementów pokrytych folią wysoki połysk

- Fronty meblowe powleczone foliami wysokopołyskowymi są pokryte dodatkowo ochronną folią w celu zabezpieczenia przed ewentualnymi uszkodzeniami, które mogą powstać podczas produkcji, transportu lub w trakcie późniejszego montażu.

- Po zmontowaniu mebli folia ochronna musi zostać usunięta.

Powierzchnia frontów jest szczególnie wrażliwa na zarysowania bezpośrednio po usunięciu folii ochronnej.

- Po zdjęciu folii ochronnej powierzchnia ulega utwardzeniu pod wpływem promieni UV, dlatego też, należy przez okres 1 tydzień unikać przecierania frontów.

Użytkowanie foliowanych elementów

- ▶ Foliowane elementy są przystosowane do używania w pomieszczeniach zamkniętych, wentylowanych o normalnej temperaturze i wilgotności powietrza. Niedopuszczalne jest używanie ich na zewnątrz.
- ▶ Foliowane elementy są przeznaczone do użytku pionowego. Używanie ich w położeniu poziomym jest możliwe, ale ewentualne uszkodzenia mechaniczne nie podlegają gwarancji.
- ▶ Nie można dopuścić do kontaktu powierzchni foliowanych z przedmiotami ostrymi lub szorstkimi, rozpuszczalnikami, substancjami barwiącymi.
- ▶ Nie można dopuszczać do kontaktu z gorącymi przedmiotami i powietrzem, a w szczególności z gorącą parą.
- ▶ Zabrudzenia można usuwać za pomocą letniej wody z mydłem lub innej delikatnej substancji, szmatką lub szczotką o delikatnym włosiu. Bezpośredni kontakt z płynem powinien być krótkotrwały.
- ▶ Niedopuszczalne jest zanurzanie elementów w wodzie.
- ▶ Niedopuszczalne jest używanie rozpuszczalników, środków szorujących o właściwościach ściernych (proszków, kremów), nierozcieńczonych lub skoncentrowanych środków czyszczących, w szczególności barwnych.
- ▶ Zabrudzenia spowodowane substancjami o mocnym zabarwieniu, jak herbata, kawa, czerwone wino, curry, musztarda należy jak najszybciej spłukać wodą, lub przetrzeć wilgotną szmatką.
- ▶ Nie należy pozostawiać plam do zaschnięcia, gdyż mogą one na stałe przebarwić powierzchnię.
- ▶ Nie należy stosować szczotek o twardym włosiu, a także mocnych środków szorujących i wybielających.

W przypadku elementów wysoko połyskowych

- ▶ Przez okres 1 tygodnia, od ściągnięcia folii ochronnej, następuje utwardzenie powierzchni i powinno się w tym okresie unikać przecierania elementów.
- ▶ Zaleca się zastosować preparat Hochglanz Mobelpolish. Tworząc cieniutką warstwę na froncie ulega utwardzeniu i podwyższa odporność powierzchni na zadrapania oraz zabezpiecza przed działaniem promieni słonecznych, środków czyszczących i tłustych plam.
- ▶ Produkt ten jest mocno skoncentrowany i powinien być nakładany w minimalnej ilości. Ilość 50 ml jest wystarczająca na 6-10 m². Po nałożeniu należy całość wypolerować miękką szmatką bawełnianą lub z mikrofibry (dostępną wraz z pastą). Czynność tą zaleca się stosować średnio, co rok, w celu lepszego zabezpieczenia powierzchni.
- ▶ Środki czyszczące nie powinny zawierać substancji ściernych tj. cząsteczek ściernych znajdujących się w proszkach i różnego rodzaju mleczkach czyszczących, gdyż mogą one pozostawić rysy na powierzchni, a tym samym zmienić stopień połysku powierzchni.
- ▶ Środki czyszczące nie powinny zawierać substancji utleniających (np. chlorany, nadborany, wybielacze) oraz silnych alkaliów (koncentrat amoniaku, wodorotlenku sodu).
- ▶ Nie wolno stosować środków czyszczących zawierających dodatki pielęgnacyjne, takich jak woski lub dyspersje polimerowe, gdyż mogą one pozostać po wyschnięciu na powierzchni i zmienić połysk i kolor oklejonej powierzchni.
- ▶ Nie wolno stosować środków pielęgnujących drewno lub politurę, produkty te zawierają olejki i substancje, które mogą spowodować pęcznienie oraz przebarwienie powierzchni.

▶ Plamy, których nie można usunąć na pomocą roztworu mydlanego, można wyczyścić rozcieńczonym alkoholem, (etanol) lub środkami czyszczącymi zawierającymi alkohol (np. płyn do szyb), po wcześniejszym teście przeprowadzonym w niewidocznym miejscu. Należy tylko delikatnie przetrzeć powierzchnie szmatką.

▶ Nie wolno stosować stężonego alkoholu, (spirytus denaturowany, izopropanol).

Fronty fornirowane

▶ Fronty fornirowane wykonywane są na bazie płyty MDF oklejane dwustronnie wraz z krawędziami. Stosowanym rodzajem forniru jest fornir naturalny, egzotyczny, modyfikowany.

▶ Fronty fornirowane występują w wykończeniu mat oraz wysoki połysk.

▶ Przy zamówieniu frontów w połysku domyślnie lakierowana jest jedna płaszczyzna i wszystkie krawędzie. Lewa strona pozostaje w macie, chyba, że klient zaznaczy inaczej.

▶ W przypadku fornirów wykonanych w okleinie modyfikowanej (OM) lewa strona wykonywana jest z tej samej okleiny. W przypadku fornirów naturalnych (ON, OB) prawa i lewa strona wykonywana jest samej okleiny, jednakże na lewej stronie stosowany jest inny rodzaj skrawania okleiny (prostosłoiasty lub półflader). W przypadku fornirów egzotycznych (OE) lewa strona standardowo wykonywana jest w okleinie modyfikowanej lub na życzenie klienta w egzotycznej.

▶ Okleiny OB80 Dąb belkowy natur oraz OB85 Dąb belkowy palony cechują się licznymi nieregularnymi ubytkami, pęknięciami, wypadającymi sękami, ubytki te są uzupełniane czarną szpachlą, w przypadku okleiny OB86 Dąb belkowy bielony ubytki uzupełniane są białą szpachlą. Standardowy poprzeczny układ okleiny stosowany w przypadku oklein OB to random czyli przypadkowy dobór liści forniru. Ma to na celu wyeliminowanie powtarzalności na jednym poziomie charakterystycznych dla tej okleiny cech, typu sęków, pęknięć i dzięki temu zachowanie charakteru starego drewna. Kontynuacja usłojenia jest wykonywana tu tylko wzdłuż słoja.

▶ Standardowe ułożenie słoje we frontach występuje pionie w jednak jest możliwość zamówienia frontów w poziomie jak również w poziomie z zachowaniem usłojenia na sąsiednich szafkach. Należy to zaznaczyć w zamówieniu oraz dołączyć do zamówienia szczegółowy rysunek.

▶ Kontynuacja usłojenia nie ma zastosowania w miejscach uchwytów przy wzorach: TUX 45 plus, Gardena, UA1, UA2.

▶ Kontynuacja usłojenia nie ma również zastosowania w połączeniu frontów prostych z giętymi.

▶ W przypadku oklein naturalnych oraz egzotycznych istnieje możliwość lustrzanego odbicia usłojenia.

▶ Produkujemy fronty w dowolnych wymiarach z zachowaniem ograniczeń 2500*1243 mm

▶ Grubość: 10 mm, 19 mm, 20-50 mm, bryły 51-400 mm

▶ Wykonujemy fronty fornirowane gięte o promieniach R-240, R-450, R-1000.

▶ Większość zamówień na fronty fornirowane realizowana jest w terminie 35 dni roboczych, a w przypadku frontów w wysokim połysku 40 dni roboczych, jednak ze względu na okresowe przerwy w dostawach oklein i z innych przyczyn niezależnych od firmy FFM Wiech termin może ulec wydłużeniu.

▶ Realizujemy również zamówienia na okleiny spoza naszej oferty jednak termin i wycena podlega indywidualnym ustaleniom.

▶ Należy pamiętać, że nierówne usłojenie, niejednorodność powierzchni, występowanie fladrów czy przebarwień w produktach fornirowanych wynika ze specyfiki materiału i są charakterystyczne dla materiału pochodzenia naturalnego. Nie stanowi to wady produktu, nie wpływa na jego funkcjonalność oraz trwałość.

▶ Kolory oklein w różnych partiach dostaw mogą ulec zmianom w stosunku do próbnika lub zamówionych wcześniej frontów. W związku z tym nie gwarantujemy 100 % powtarzalności kolorów oklein. Każde domówienie najprawdopodobniej będzie się wiązało z odmiennym wyglądem okleiny. Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmianę kolorystyki frontów fornirowanych.

▶ Okleina pod wpływem działania promieni słonecznych ulega odbarwieniom, co nie wpływa na jego funkcjonalność i trwałość.

Fronty lakierowane

▶ Fronty lakierowane są wyłącznie przy użyciu ekologicznych lakierów wodorozcieńczalnych.

▶ Fronty lakierowane wykonywane są w wykończeniu matowym wg palety RAL Hesse Lignal.

▶ Elementy mogą być lakierowane zarówno z jednej lub na życzenie klienta z dwóch stron.

▶ Fronty lakierowane poddawane są również procesowi patynowania.

▶ Lakierujemy również fronty gięte, listwy i pilastry i panele ażurowe.

▶ Realizujemy również zamówienia spoza naszej oferty kolorystycznej jednak terminy i wycena podlega indywidualnym ustaleniom.

▶ Produkuje fronty w dowolnych wymiarach z zachowaniem następujących ograniczeń:

2780*1243 mm

▶ Grubość zgodna z kartą techniczną wybranego wzoru

▶ Należy pamiętać o tym, że kolory z różnych partii produkcyjnych mogą się nieznacznie różnić od siebie co wynika ze specyfiki produktu i nie stanowią podstawy do reklamacji.

Użytkowanie i konserwacja:

▶ Powierzchnie należy czyścić miękką szmatką z mikrofibry przy użyciu delikatnych środków czyszczących typu woda z płynem do mycia naczyń, wodą z mydłem, ze szczególną ostrożnością gdyż wszelkie zadrapania mogą doprowadzić do uszkodzenia powierzchni frontu.

▶ Do czyszczenia frontów nie należy używać detergentów o silnym działaniu, rozpuszczalników, twardych gąbek oraz płynów i past zawierających środki ściernie, gdyż mogą doprowadzić do uszkodzenia powierzchni lakierniczej.

▶ Zanieczyszczenia powierzchni frontów substancjami mocno barwiącymi powstałe podczas eksploatacji należy niezwłocznie usunąć.

▶ Fronty powinny być chronione przed bezpośrednim działaniem: światła słonecznego, wysokiej temperatury, wody i rozpuszczalników, gdyż przyspieszają one tzw. naturalne starzenie się frontów.

▶ W przypadku eksploatacji piekarnika lub zmywarki, niedopuszczalne jest pozostawienie zmywarki czy piekarnika z otwartymi drzwiczkami po zakończeniu cyklu gdyż częste poddawanie frontów działaniu pary wodnej o wysokiej temperaturze prowadzi do uszkodzenia frontu i utraty gwarancji. Negatywne skutki oddziaływania

wysokiej temperatury można uzyskać przez zwiększenie odległości między frontami lub umieszczeniem pomiędzy piekarnikiem i boczną krawędzią frontu listwy zabezpieczającej.