

ОКП 56830

СОГЛАСОВАНО

Зам. Директора по производству

В.В. Сенькин

« ____ » _____ 20 ____ г.

Группа К-25

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «БЛИЦ»

А.Н. Рыбалов

« ____ » _____ 20 ____ г.

ДЕТАЛИ ИЗ ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ,
ПОКРЫТЫЕ ПОЛИУРЕТАНОВЫМИ ЛАКОКРАСОЧНЫМИ
МАТЕРИАЛАМИ.

Технические условия

ТУ 5683-002-94791918-2015

Дата введения в действие

« ____ » _____ 20 ____ г.

Разработано

Инженер-технолог

Н.М. Пономарев

« ____ » _____ 20 ____ г.

Начальник цеха покраски мебельных фасадов

А.М. Фомин

« ____ » _____ 20 ____ г.

Настоящие технические условия распространяются на детали из древесноволокнистой плиты с защитно-декоративным покрытием образованным полиуретановыми лакокрасочными материалами, эксплуатируемыми внутри помещения.

Детали применяются в производстве мебели, а также оформлении интерьеров помещений.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали из древесноволокнистых плит имеющие полиуретановые и акриловые лакокрасочные покрытия (ЛКП) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Лакокрасочные материалы (ЛКМ) наносятся на детали из древесноволокнистых плит МДФ (средней плотности) ТУ 5536-001-65501405-2013 или ХДФ (высокой плотности) ТУ 5536-006-50113531-2005 облицованные пленками на основе термореактивных полимеров (ТРП) белого цвета, а также поливинилхлорида (ПВХ).

Детали, облицованные полимерными пленками должны соответствовать ТУ 5683-001-94791918-2015.

1.3. Для получения ЛКП используются материалы на основе полиуретановых и акриловых смол итальянской фирмы «SAYERLACK».

Допускается применение ЛКМ других производителей, не уступающих им по качеству.

1.4. Классификация и размеры.

1.4.1 В зависимости от фактуры поверхности покрытия подразделяются на гладкие (Г) и рельефные (Р).

1.4.2 По степени блеска покрытия: высокоглянцевое (ВГ), глянцевое (ГЛ), матовое (М).

1.4.3 Неуказанные предельные отклонения линейных размеров должны соответствовать среднему классу точности (14 качеству) согласно ГОСТ 6449.1-ГОСТ 6449.5 – 82 («Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски»). См. Таблица № 1 и № 2

Таблица № 1

<i>Интервал размеров (мм)</i>	<i>Предельные отклонения (мм)</i>
Св.30 до 120 включ.	+0,40
	-0,40

Св.120 до 315 включ.	+0,65
	-0,65
Св.315 до 1000 включ.	+1,15
	-1,15
Св. 1000 до 2000 включ.	+1,85
	-1,85

Таблица № 2

Наименование показателя	Технические требования
1. Геометрические размеры и допуски.	Должны соответствовать значениям, зарегистрированным в принятой заявке, образцам, чертежам заказчика. Допуски на детали согласно ГОСТ 6449.5 – 82
2. Наличие декоративного рисунка. Качество исполнения рисунка.	Согласно эскизов, таблицы ограничений ограничений или образца
Покоробленность: - для дверей: Длиной и шириной более 300 мм. и менее 600 мм. Длиной более 600 мм. и шириной менее 600 мм. Длиной и шириной более 600 мм. - для крышек столов: Длиной и шириной более 300 мм. и менее 600 мм. Длиной более 600 мм. шириной менее 600 мм. Длиной и шириной более 600 мм. - для других деталей: Длиной и шириной более 300мм. и менее 600 мм. Длиной более 600 мм. шириной менее 600 мм. Длиной и шириной более 600 мм.	ГОСТ 16371-93 (Мебель, Общие технические условия п.2.2.3) - 0,2 мм. - 1,2 мм. - 2,2 мм. - 0,3 мм. - 1,5 мм. - 2,7 мм. - 0,4 мм. - 2,0 мм. - 3,5 мм.

	рамочной конструкции и незначительного равномерного наплыва по нижней части кромки
6. Вмятины Ø 5мм в количестве, шт./м ² , не более	2
7. Поднятие ворса	Не допускаются
8. Риски, штрихи, шагрень, структурные неровности	Допускаются незначительные
9. Разнооттеночность покрытия	Не допускается
10. Неравномерность глянца или матовости	Не допускается
11. Пятна	Не допускается
Адгезия лакокрасочного покрытия	не ниже одного балла по ГОСТ 15140-78

Примечания:

Не допускаются дефекты покрытия, влияющие на защитные свойства покрытия (проколы, кратеры, сморщивание и т.п.).

1.5 . На изделиях, **облицованных пленками ПВХ, с нанесённым эффектом старения (патиной)** ЛКП должно быть гладким, равномерным и однотонным. После нанесения ЛКП допускается небольшое отклонение цвета пленки ПВХ от исходного цвета.

Патина не может иметь строго геометрических форм на изделии и повторять размерность линий на фасаде.

Цветные патины на готовом изделии могут иметь незначительные отклонения цвета по поверхности и углам фрезеровки, что связано с ручным нанесением патинирующего состава на поверхность.

Классификация покрытий по качеству исполнения проводится в соответствии с таблицей № 4

Таблица № 4

Наименование показателей внешнего вида покрытия	Норма
12. Царапины (глубокие риски повреждающие целостность ЛКП)	Не допускаются
13. Пузыри (в том числе проколы)	Не допускаются
14. Включения: - диаметром до 0,5мм в количестве, шт./м ² не более - диаметром до 1мм на расстоянии друг от друга не менее 0,5мм, шт./м ² не более	3 2
15. Пропуски ЛКП (непрокрас) для прозрачного покрытия	Не допускаются

16. Потечи ЛКП	Не допускаются, кроме незначительных в углах деталей рамочной конструкции и незначительного равномерного наплыва по нижней части кромки
17. Вмятины Ø 5мм в количестве, шт./м ² , не более	2
18. Неравномерность снятия патины во фрезеровке	Допускается
19. Риски, штрихи, шагрень, структурные неровности	Допускаются незначительные
20. Разнооттеночность пленки	Не допускается в пределах одной заявки
21. Разнооттеночность патины	Допускается незначительные
22. Неравномерность глянца или матовости	Не допускается
23. Пятна	Не допускается
Адгезия лакокрасочного покрытия	не ниже одного балла по ГОСТ 15140-78

2.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1.Содержание химических веществ, выделяющихся при эксплуатации изделий с использованием деталей облицованных полимерными плёнками, в воздухе жилых помещений не должно превышать предельно допустимые концентрации и безопасные уровни воздействия веществ, установленные для атмосферного воздуха в нормативной документации Минздрава России (ГН 2.1.6. 1338-03 и ГН 2.1.6. 1339-03).

Уровни летучих химических веществ в воздухе жилых помещений, выделяющиеся при эксплуатации изделий определяются по ГОСТ 30255 и нормативным документам, утвержденным Минздравом России.

2.2.Все материалы для изготовления деталей следует применять только при наличии санитарно-эпидемиологических заключений, выданных их поставщикам органами Госсанэпиднадзора Минздрава России.

2.3.Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать ПДК для рабочей зоны согласно нормативной документации Минздрава России (ГН 2.2.5.1313-03 и ГН 2.2.5.1314-03).

2.4.Производство лакокрасочных покрытий должно соответствовать требованиям безопасности, установленным ГОСТ 12.3.042.

2.5.Лица, связанные с изготовлением этих деталей должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

2.6.Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям безопасности, установленным ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники по ГОСТ 12.4.009.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Готовые детали предъявляются к приемке комплектно согласно выполненной заявке.

3.2 Контролю размеров и внешнего вида ЛКП подлежат все детали. Проверка прямоугольности и покоробленности деталей производится выборочно методом случайного отбора.

3.3 Качество исполнения покрытия проверяют визуально или с применением простых измерительных средств (металлической линейки, лупы и др. ГОСТ 24404-80). Осмотр поверхности, в зависимости от её размеров и вида дефектов, производят с расстояния от 300 до 1000 мм. Под углом от 30 до 90° при дневном или искусственном освещении. Нормы искусственного освещения принимают в соответствии с требованиями главы СНиП- А.9-71.

3.4 Степень блеска глянцевых непрозрачных покрытий и матовость покрытий определяют визуально сравнением с образцами эталонами, утвержденными в установленном порядке.

3.5 Размеры деталей проверяются универсальными измерительными инструментами с ценой деления 1мм.

3.6 Толщина деталей определяется любым измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения не более $\pm 0,1$ мм.

3.7 Перпендикулярность кромок проверяется разностью диагоналей деталей по пласти, измеряемых металлической рулеткой с ценой деления 1мм по ГОСТ 7502. Разность диагоналей не должна превышать 0,15% длины детали.

3.8 Покоробленность деталей определяется по ГОСТ 16371-93.

3.9 Соответствие готового изделия по цвету, проверяется органолептически, сравнивая цвет по вееру или предоставленному образцу при дневном или искусственном освещении.

3.10 Адгезия ЛКП контролируется методом параллельных надрезов по ГОСТ 15140.

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА.

4.1.Принятые по качеству покрытые ЛКМ детали упаковываются поштучно в упаковочный материал, который способствует дальнейшему отверждению лакокрасочного покрытия. Изготовленные по одной заявке детали группируются по профилям исполнения и размерам, укладываются в пакеты и пакуются в гофрированный картон ГОСТ 7376 с последующей перевязкой рулонной односторонней клейкой лентой ТУ 2245-001-79916648-2009. Вес каждого пакета не должен превышать 20кг.

4.2 В случае доставки транспортными компаниями пакеты с деталями возможно дополнительно упаковать в деревянный короб.

4.3. На пакете маркером или другим способом должны указываться номер заявки, заказчик, количество фасадов в упаковке. В случае упаковки одной выполненной заявки в несколько пакетов должны быть проставлены их порядковые номера, а на сопроводительном документе указывается общее количество пакетов. По согласованию с заказчиком допускаются другие варианты упаковки, предохраняющие детали от механических повреждений.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

5.1. Детали перевозятся всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений, а также воздействий температур ниже -25°C .

5.2. При перевозке, хранении и эксплуатации не допускать продолжительного воздействия прямых солнечных лучей.

5.3. Детали должны храниться в сухих, чистых закрытых помещениях при температуре от $+2^{\circ}$ до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности 45-70 % на ровных подступных местах. Для избежания изменения формы криволинейных деталей рекомендуется хранить их в вертикальном положении в один ярус.

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ.

6.1 Фасады МДФ, покрытые эмалью, несут декоративную функцию и устанавливаются на корпусную мебель, предназначены для эксплуатации в закрытых помещениях, не подверженных перепадам температуры и относительной влажности воздуха не выше **70%**. Рекомендуемая температура воздуха при ежедневной эксплуатации изделий от $+2^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}$

6.2 Не допускается:

- Длительное тепловое воздействие на изделие выше $+70^{\circ}\text{C}$ (возможна потеря цвета и растрескивание декоративного покрытия).
- Устанавливать вблизи фасадов источники открытого огня.
- Применять при уходе вещества, содержащие абразивные материалы (стальные мочалки, хозяйственные губки).
- Попадание на поверхность агрессивных жидкостей (растворители, ацетоны, кислоты, щелочные жидкости).
- Полировать поверхность средствами, содержащими спирты.
- Во избежание изменения локального цвета эмали установка подсветок (софитов и т.д.) производится на расстоянии не менее 150мм. От изделия.

6.3 Не рекомендуется:

- Прямое воздействие солнечных лучей (возможно изменение цвета лакокрасочного покрытия, необходимо учитывать при замерах,

проектировании и изготовлении, а также уведомить клиента о данной особенности).

6.4. Дополнительные рекомендации:

- На эмалевых поверхностях, особенно заметно на глянцевых фасадах, остаются следы от рук, а также разводы от воды. Чтобы пятен было меньше по возможности производить открывание шкафов только за ручки.
- Удалять пятна необходимо слабым мыльным раствором с помощью тряпочки из микрофибры. Возможно использование серийно выпускаемых чистящих средств для мебели с лакированным покрытием.
- Пятна, сильно красящие вещества и жидкости, брызги жира необходимо удалять сразу 1% мыльным раствором с последующим промыванием теплой водой, затем протереть сухой мягкой тканью. Пятна не должны засохнуть т.к. существует вероятность, что застаревшие загрязнения невозможно будет удалить полностью. Не поддающиеся полной очистке загрязнения можно обработать средством для ухода за стеклом, предварительно необходимо провести тест в незаметном месте.
- Для придания дополнительной стойкости к появлению пятен царапин, нежелательного воздействия прямых солнечных лучей, поверхность фасадов нужно обработать средством ULTRA GLOSS Superpolich, данное средство застывает в форме кристалла, создавая дополнительный защитный слой на фасаде. Повторная обработка поверхности потребуется через 12 месяцев.
- Для снятия статической нагрузки можно обработать поверхность антистатическим средством.

6. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие деталей, облицованных лакокрасочными материалами, требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий их транспортирования, хранения, сборки и эксплуатации в течение 12 месяцев со дня получения заказа. Претензии по качеству принимаются в пределах гарантийного срока по месту приобретения с предъявлением документов на товар. В гарантийные обязательства входит устранение недостатков на фасадах, возникших по вине изготовителя, или замена фасадов с выявленным производственным браком.

Гарантии не распространяются:

- При повреждении изделия в результате в результате производимых Заказчиком или третьим лицом транспортных перемещений.
- Фасады после механической обработки.
- Возвращенные на фабрику фасады без упаковки или в упаковке не соответствующей требованиям к упаковке, для доставки товара без повреждений.
- В случае реставрации фасадов силами Заказчика или не уполномоченным на это лицом.
- В случае нарушений правил эксплуатации.
- В случае повреждений, причиненных Заказчиком или третьим лицом.
- При использовании не по назначению.
- В случае порчи изделия под воздействием обстоятельств непреодолимой силы.

Приложение А
(справочное)
Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа, на который дана ссылка	№ раздела, подраздела, пункта в котором дана ссылка
ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ «Пожарная безопасность. Общие требования»	2.6
ГОСТ 12.3.005-75 «ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности» (с Изменениями N 1, 2, 3)	2.4
ГОСТ 12.4.009-83 «ССБТ Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание»	2.6
ГОСТ 12.4.011-89 ССБТ «Средства защиты работающих. Общие требования и классификация»	2.5
ГОСТ 6449.5-82 «Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски»	1.4
ГОСТ 7376-89 «Картон гофрированный. Общие технические условия»	4.1
ГОСТ 7502-89 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия»	3.7
ГОСТ 15140-78 «Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии»	
ГОСТ 24053-80 «Плиты древесностружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности.»	3.8
ГОСТ 30255-95 «Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах»	2.1
ГН 2.1.6.1338-03 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест»	2.1
ГН 2.1.6.1339-03 «Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест»	2.1
ГН 2.2.5.1313-03 «ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны»	2.3
ГН 2.2.5.1314-03 «ОБУВ вредных веществ в воздухе рабочей зоны»	
СНиП 23-05-95 «Естественное и искусственное освещение»	3.3
ТУ 2245-001-79916648-2009 «Пленка полиэтиленовая пищевая. Технические условия»	
ТУ 5536-003-50113531-2005 «Плиты древесноволокнистые средней плотности – МДФ, ХДФ, ЛДФ. Технические условия»	1.2
ТУ 5683-001-94791918-2009 «Детали из плиты древесноволокнистой, облицованные полимерными пленками. Технические условия»	1.2
ГОСТ 16371-93 «Мебель. Общие технические условия»	2.2.3