

ZAKRES

Celem niniejszego dokumentu jest dostarczenie użytkownikowi wskazówek dotyczących sposobu przechowywania, przetwarzania i obchodzenia się z wyrobami PAGED FR w celu zachowania ich właściwości.

PRZECHOWYWANIE

1. Stosować dobre praktyki zgodnie z instrukcją „PLYWOOD STORAGE INSTRUCTION”.
2. Wstępna ocena jakościowa po otrzymaniu dostawy.
3. Optymalne warunki przechowywania sklejek FR w zakresie wilgotności od 30-50% w oryginalnym opakowaniu. Jest to szczególnie istotne, jeśli weźmiemy pod uwagę, że impregnacja retardantami w celu poprawy właściwości ogniowych materiału wpływa na jego higroskopijność, ułatwiając mu wychwytywanie wilgoci, co może sprzyjać rozwojowi wykwitom solnym, pleśni.
4. Sklejki nie powinny być narażone na długotrwałe ekstremalne warunki podczas przechowywania takie jak: nagłe zmiany wilgotności i/lub temperatury oraz bezpośrednie działanie promieni słonecznych.
5. Unikać bezpośredniego kontaktu z wodą, glebą, wilgotnym podłożem, zwłaszcza w warunkach zewnętrznych (plac budowy).
6. Unikać przechowywania sklejek w miejscach ruchu, gdzie mogą zostać uderzone przez pojazdy, wózki widłowe.
7. Podczas manipulacji sklejką prosimy unikać przesuwania płyt względem siebie w stosie. Zalecane jest podnoszenie pojedynczych arkuszy w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchniowych, takich jak zarysowania czy obtarcia.
8. Zachować ostrożność w trakcie transportu mechanicznego.
9. Płyty należy układać zgodnie ze standardowymi z regionalnymi przepisami BHP.
10. Płyty nie powinny być układane w stosy wyższe niż dopuszczalne przez krajowe warunki BHP.

PRZETWARZANIA, OBRÓBKA I UŻYTKOWANIE

Uwagi i zalecenia dalszego przetwarzania, obróbki, użytkowania wyrobu dzielą się na wyroby PO [pod oklejanie] i PL [pod lakier].

1. Ustabilizować płyty w atmosferze otoczenia, w którym będą używane, aż do osiągnięcia wilgotności równoważnej.
2. **Wersja PO.** Przed oklejeniem zaleca się „delikatne” szlifowanie powierzchni celem usunięcia ewentualnego nadmiaru soli.
Wersja PL. Przed lakierowaniem / malowaniem zaleca się „delikatne” szlifowanie powierzchni celem usunięcia ewentualnego nadmiaru soli oraz uzyskania wymaganej gładkości powierzchni.
3. **Wersja PO.** Przeprowadzenie wstępnych testów systemu klejenia na próbkach celem uzyskania poprawnej jakości spoiny, w razie potrzeby rekomenduje się współpracę z producentem systemu klejenia.
Wersja PL. Przeprowadzenie wstępnych testów powierzchniowych powłok malarsko lakierniczych na próbkach w celu sprawdzenia zgodności powłoki z powierzchnią płyty, w razie potrzeby we współpracy z producentem farb / lakierów. Zalecamy przeprowadzenie test przyczepności (cross cut) należy wykonać po min. 3 dniach od nałożenia powłoki. Sugerowane systemy malarsko lakiernicze wiodących producentów lakierów / farb. →



Więcej informacji:





4. **Wersja PO.** Preferuje się systemy klejowe na bazie żywic mocznikowych, melaminowych, kleje PVC, EPI lub PU*. Dopuszcza się również stosowanie rozwiązań klienta, każde z w/w rozwiązań wymaga przeprowadzenia testu jakości.
5. Cięcie, wiercenie i inne standardowe procesy obróbcze nie wpływają na właściwości panelu.
6. Powierzchnie, na których instalowane są panele, powinny być czyste, stabilne, zgodne ze wskazaniami dotyczącymi wilgotności, płaskości itp.
7. Śruby i elementy metalowe używane z panelami ognioodpornymi powinny być odporne na korozję, ponieważ stosowane uniepalniacze mogą powodować rdzewienie elementów metalowych.
8. Podczas obróbki paneli zawsze używaj odpowiednich, wysokiej jakości narzędzi, które umożliwiają czyste cięcie drewna, bez uszkodzeń, strzępienia itp. zaleca się narzędzia z HM lub diamentowe.
9. Płyty zawierają dodatki ogniochronne, które mogą migrować na powierzchnię, powodując lokalne przebarwienia lub wykwity soli. Zjawisko to nie wpływa na właściwości mechaniczne ani ogniochronne produktu. Ze względu na wzrost higroskopijności, podczas montażu należy uwzględnić odpowiednie szczeliny dylatacyjne.
10. Nie uderzaj płyt elementami twardszymi niż drewno i unikaj uderzeń jakichkolwiek przedmiotów w panele.
11. Panele w wersji PO nie jest przeznaczony do celów dekoracyjnych.

UWAGI KOŃCOWE

1. Producent nie gwarantuje zachowania klasy reakcji na ogień, jeśli produkt stosowany jest w warunkach odbiegających od określonych w deklaracji właściwości użytkowych (CE).
2. Za wszelkie czynności przetwarzania produktu po dostawie – takie jak szlifowanie, lakierowanie, oklejanie itp. – odpowiedzialność ponosi nabywca lub użytkownik końcowy. Producent nie odpowiada za zmiany klasyfikacji palności wynikające z takich działań.
3. Zaleca się, aby produkty poddane modyfikacjom, o których mowa w punkcie 2, zostały ponownie przebadane w teście SBI, a w uzasadnionych przypadkach – również certyfikowane (CE).

Więcej informacji:

