



КАК ВЫБИРАТЬ БУМАЖНОСЛОИСТЫЙ ПЛАСТИК?

Любой производитель или поставщик декоративного бумажнослоистого пластика при реализации гарантирует соответствие качества продукции заявленным показателям, и в случае их несоблюдения должен нести ответственность перед покупателем.

Однако прежде чем требовать этого соответствия, стоит изучить документ, описывающий данное качество, то есть понять, какие свойства, собственно, обещаны покупателю. Для российских производителей таким документом являются технические условия. Какие же показатели являются наиболее важными?

Основными характеристиками, определяющими качество бумажнослоистого пластика, являются:

1. СТОЙКОСТЬ К ИСТИРАНИЮ ДЕКОРАТИВНОГО СЛОЯ

Этот критерий характеризует износостойкость. При проведении теста на стойкость к истиранию испытуемый образец вращают при контакте с парой цилиндрических колёс, покрытых абразивной бумагой. Обычно стойкость к истиранию выражается в количестве оборотов, соответствующем «средней точке», то есть среднему арифметическому между началом истирания и его окончанием.

На рынке, если не рассматривать экзотические варианты пластиков специального назначения, представлены (в порядке убывания абразивной стойкости):

- пластик для горизонтальных поверхностей (обычно обозначаемый буквой НГ – «горизонтальный широкого применения») с абразивной стойкостью 350 оборотов и выше. Такой пластик обычно используется для облицовки поверхности кухонных и ресторанных столов, обшивки дверей, облицовки стен;

- пластик для вертикальных поверхностей (VG – «вертикальный широкого применения») с абразивной стойкостью от 150 до 350 оборотов. Его применяют для корпусов и фасадов кухонной и офисной мебели, для отделки перегородок;

- пластик с низкой абразивной стойкостью (VL – «вертикальный со средним сопротивлением нагрузкам») – от 50 до 150 оборотов – для передних панелей шкафов, офисной мебели, шкафов ванных комнат и т. д.

2. ТОЛЩИНА

Это весьма важная характеристика – ведь именно ею определяется возможность передачи пластиком на поверхность изделия неровностей облицовываемой плиты и неровностей клеевого слоя (так называемый «эффект телеграфирования»). Как правило, если в качестве плитной основы используется ДСП со шлифованной поверхностью,

МДФ, ХДФ или высококачественная фанера, а клеевое нанесение производится при помощи стандартного оборудования, то для достижения необходимой укрывистости достаточно толщины пластика 0,5 мм. Следует отметить, что «эффект телеграфирования» зависит от рисунка: наиболее отчетливо он проявляется на однотонных («монохромных») поверхностях, тогда как при использовании пластика с узорчатыми расцветками необходимая укрывистость может быть достигнута и при меньшей толщине (0,4 мм и даже 0,3 мм).

3. ФОРМУЕМОСТЬ ПЛАСТИКА

Это способность пластика приобретать пластичность после прогрева до 170–200 °С, что позволяет облицовывать криволинейные профили – делать по краю подгибы, завалы различного радиуса и получать изделия «постформинг». Обычно в мировой практике постформируемый пластик обозначается буквой Р, а непостформируемый – S (стандартный). Как правило, стойкость стандартного пластика к механическим и химическим воздействиям несколько выше, чем у постформируемого.

4. СТОЙКОСТЬ К КИПЯЧЕНИЮ В ВОДЕ

Этот параметр фактически показывает, является ли продукт пластиком или просто многослойной бумагой, не образовавшей единого монолитного продукта.

Стойкость к кипячению выражается в двух величинах – увеличении толщины и увеличении



А.В. Розен,
начальник
технического отдела
компании «Слотек»



Потатушкиных

<ul style="list-style-type: none">  Ламинированная ДСП толщиной 8, 10, 16, 18, 22, 25 мм (производители: Дятково, Егорьевск, ГФЗ); Плита МДФ толщиной: 6, 8, 10, 12, 16, 18, 19, 22, 25, 30 мм.  Столешницы – более 50 расцветок толщиной 26 и 38 мм (влагостойкие).  Профильный погонаж из МДФ.  Пленка ПВХ (на отрез), кромка ПВХ.  Кухонный цоколь собственного производства, комплектующие. 	<p>г. Белгород, ул. Чичерина, 1М Тел./факс: (4722) 22-16-67, 58-10-09 интернет-магазин www.tdpra.ru</p>
---	---