

# TAK'S

## FRONTY MEBLOWE

### TAK'S Fronty Meblowe Sp. z o.o.

32-020 Wieliczka,

ul. Jedynaka 4a

tel 012 288 27 51

fax 012 288 27 52

|

[biuro@frontytaks.pl](mailto:biuro@frontytaks.pl)

### INFORMACJA TECHNICZNO-HANDLOWA FOLIOWANYCH FRONTÓW MEBLOWYCH

#### SKŁADANIE ZAMÓWIEŃ – inaczej niż na formularzu zamówień

- W przypadku braku „formularza zamówień” prosimy o składanie zamówienia według zamieszczonego poniżej schematu:

#### KOLOR, WZÓR wysokość x szerokość / ilość sztuk, drzwi lub witryna

OLCHA C, MYDŁO

713 x 396 / 3

713 x 396 / 2 witryny

140 x 296 / 5

- W przypadku nie podania innych jednostek wszystkie wymiary traktujemy jako podane w **milimetrach**.
- W przypadku braku określenia wysokości i szerokości elementu, zawsze przyjmujemy pierwszy podany wymiar jako wysokość, a drugi jako szerokość. Informacje o ułożeniu słoików podane są poniżej.
- Dokonanie zmian w zamówieniu jest możliwe jedynie w przypadku nie rozpoczęcia produkcji. W przypadku, gdy zamówienie jest już produkowane, Klient chcąc wprowadzić zmiany zobowiązany jest do pokrycia już poniesionych przez nas kosztów.
- W przypadku bardzo małych zamówień (poniżej 1m<sup>2</sup>) w rzadko wykonywanych kolorach dopuszczalne jest przedłużenie terminu wykonania.

- W przypadku foliowania elementów dostarczonych i elementów o kształtach odbiegających od prostokąta – terminy ustalane są indywidualnie.
- Termin wykonania doróbek do wcześniejszych zamówień może być skrócony tylko po uzgodnieniu.
- W przypadku zaistnienia okoliczności niezależnych od nas (awaria, brak prądu, inne przypadki losowe) czas oczekiwania na wykonania zamówienia może się wydłużyć, przy czym dołożymy wszelkich starań, aby opóźnienia były jak najmniejsze.
- Prosimy o telefoniczne upewnianie się o wykonaniu zamówienia bezpośrednio przed odbiorem.
- Na życzenie Klienta towar wysyłamy firmą kurierską na koszt odbiorcy. W przypadku braku przyznanego kredytu wymagamy przedpłaty lub wysyłamy towar za pobraniem.  
**uwaga: firmy kurierskie pobierają wysokie opłaty za przewóz długich elementów**

## **DOSTĘPNOŚĆ FOLII**

Staramy się unikać wycofywania raz wprowadzonych kolorów. Jakkolwiek pomimo, że używamy jedynie folii od renomowanych i sprawdzonych dostawców, może się zdarzyć, że folia zostanie wycofana przez producenta bez uprzedzenia.

O planowanym wycofaniu danej folii informujemy Klientów na formularzach zamówień, na stronie internetowej oraz poprzez przedstawicieli handlowych.

## **NIESTANDARDOWE WYMIARY I WZORY**

- Maksymalna długość możliwa do wykonania to 2500 mm (zależne od rozmiaru prasy)
  - Maksymalna szerokość możliwa do wykonania: 1230 mm (folie w połysku) 1240 mm (folie niepołyskowe) (zależne od rozmiaru prasy)
- Należy jednak pamiętać, że w przypadku elementów o dużych rozmiarach istnieje ryzyko „fałdzenia” folii – jeżeli taka sytuacja powtarza się element jest wykonywany na ryzyko Klienta.
- Elementy o wymiarach maksymalnych: wysokość 2500 mm i szerokość 1230 mm wykonujemy bez gwarancji producenta na odkształcenia (naprężenia w materiale powodują jego wygięcie, zachodzi konieczność zastosowania większej ilości zawiasów lub napinaczy).
  - Wykonujemy niestandardowe wzory frontów i inne produkty na specjalne zamówienia.
  - Na życzenie wykonujemy elementy krzywoliniowe o zróżnicowanych kształtach.

## **UŁOŻENIE SŁOJÓW**

O ile Klient nie zaznaczy inaczej, ułożenie słojów na elementach standardowych i niestandardowych robimy wzdłuż wysokości (wzdłuż pierwszego wymiaru).

## **FOLIOWANIE**

Na życzenie Klienta wykonujemy foliowanie dostarczonych elementów.

- Największa grubość elementu do foliowania wynosi 38 mm.
- Łączna grubość podkładki i elementu do foliowania nie może przekroczyć 50mm.

## **FOLIOWANE ELEMENTY z MDF - opis produktu:**

Produkowane przez nas fronty meblowe wykonywane są z płyty MDF pokrytej termoplastyczną folią PVC jednobarwną lub z nadrukiem, najczęściej imitującym rysunek drewna.

Zalety produktu:

- atrakcyjny wygląd
- łatwość utrzymania w czystości
- dużą odporność na uszkodzenia i zabrudzenia
- stosunkowo niska cena
- powtarzalność wzoru i koloru
- dostępność w różnych wzorach, kolorach, wykończeniach powierzchni, wymiarach (także niestandardowych)
- szybkość realizacji zamówień i wiele innych.

Wady produktu:

Najpoważniejszą jest stosunkowo niska odporność na wysokie temperatury, jakkolwiek przy zachowaniu pewnych reguł, nie wpływa ona na wartości użytkowe i trwałość wyrobów.

Najsłabszym punktem, jeśli chodzi o termiczną odporność frontów, jest klej.

Wynika to z procesu technologicznego, w którym musi być użyty klej termoutwardzalny.

Producenci klejów bardzo ostrożnie określają odporność termiczną ich wyrobów, zależy ona bowiem od wielu trudnych do ścisłego sprecyzowania czynników – nie tylko właściwości kleju, ale także indywidualnych parametrów procesu technologicznego, rodzaju folii, a nawet warunków transportu i użytkowania zafoliowanych elementów.

Powszechnie przyjętym w branży standardem jest odporność na temperaturę 80 stopni C w czasie do 45 minut. My także **gwarantujemy taką odporność na działanie temperatury.**

W wyniku poddania elementów działaniu wyższych temperatur może nastąpić delaminacja folii, szczególnie na krawędziach

W przypadku długotrwałego działania podwyższonych temperatur, szczególnie w warunkach wysokiej wilgotności, delaminacja może nastąpić w niższych temperaturach.

**Staramy się uzyskać jak najwyższą odporność na temperaturę:**

- używamy najlepszych dostępnych na rynku klejów;
- używamy najwyższej jakości płyty MDF o specjalnie utwardzonej powierzchni zapewniającej optymalną przyczepność folii;
- używamy prasy renomowanej niemieckiej firmy Burkle, o wysokiej powtarzalności cyklu, dającej równomierny rozkład temperatury, wysokie ciśnienie i próżnię;
- w procesie produkcji zachowujemy optymalne warunki, między innymi:
  1. stosujemy wydłużony czas prasowania (w celu osiągnięcia maksymalnej wytrzymałości spoiny, a nie zwiększenia wydajności kosztem jakości);
  2. zawsze stosujemy utwardzacz odmierzany we właściwej proporcji i mechanicznie mieszany z klejem;
  3. na krawędzie i miejsca frezowane klej nakładamy dwukrotnie;
  4. każdą partię kleju zużywamy w ciągu około 4 godzin (przy zaleceniu producenta około 6 godzin);

Spoina klejowa osiąga maksymalną wytrzymałość dopiero po kilku dniach, dlatego ważnym czynnikiem wpływającym na wytrzymałość termiczną jest **sezonowanie** elementów w temperaturze pokojowej przez czas około jednego tygodnia.

Elementy są pokrywane folią najczęściej w dniu poprzedzającym 7-dniowy termin wykonania związku, z czym, produkty odebrane lub dostarczone w dniu terminu wykonania **nie są sezonowane**.

Poddanie zafoliowanych elementów wysokim (powyżej 45 stopni C) lub niskim (poniżej 5 stopni C) temperaturom w okresie sezonowania (np. w czasie transportu) **drastycznie zmniejsza ich późniejszą odporność termiczną i przyczepność folii**, a nawet może spowodować odklejenie się folii z całej powierzchni po kilku latach użytkowania.

Powodem delaminacji folii po długim czasie użytkowania może być także naturalna tendencja tłuszczów i wosków zawartych w płycie mdf do przemieszczania się do powierzchni płyty. Tworząca się tłusta powłoka powoduje spadek przyczepności warstwy kleju. Proces ten następuje szybciej w podwyższonych temperaturach.

Jakkolwiek odporność płyty MDF na wilgoć jest większa od odporności standardowej płyty wiórowej **MDF nie jest materiałem wodoodpornym**.

Poddanie zafoliowanych elementów działaniu wody, a nawet wilgoci wyższej od normalnej wilgotności powietrza, może spowodować rozpęczniecie krawędzi płyty i co za tym idzie odklejenie się folii. **Wszelkie odsłonięte fragmenty płyty MDF powinny być zabezpieczone przed przenikaniem wilgoci.**

**Dopuszczalne tolerancje wymiarów:**

- długość: +/- 1 mm dla elementów o długości do 1200 mm
- długość: +/- 2 mm dla elementów o długości powyżej 1200 mm
- szerokość: +/- 1 mm
- grubość: +/- 0,3 mm
- kąt: +/- 0,5 stopnia

Z powodu niejednakowych powierzchni, przedniej (folia) i tylnej (cienka warstwa melaminy), foliowane elementy są **podatne na wygięcia**.

Pewne folie powodują znaczniejsze wygięcie, ale przyczyny stopnia wygięcia są bliżej nieznane, a tym samym trudne do kontrolowania.

Prawdopodobnie na stopień wygięcia wpływa wilgotność płyty i otoczenia, temperatura płyty i otoczenia, ilość kleju (jest nakładany ręcznie), a przede wszystkim wewnętrzne napięcia surowej płyty.

Producent płyt umieszcza na każdej fakturze uwagę: „Przy asymetrycznej budowie nie gwarantujemy stabilności wymiarowej”.

**Dla foliowanych frontów dopuszczalne jest 2-milimetrowe wygięcie przy wysokości elementu do 800 mm. Większe przy elementach wyższych.**

Nie gwarantujemy stabilności witryn i dłuższych elementów bez zastosowania elementów napinających dostępnych w firmach z akcesoriami meblowymi.

Pomocne jest również użycie większej ilości zawiasów i użycie zatrzasków magnetycznych.

**Dopuszczalne wady powierzchni foliowanych.**

Ze względu na specyfikę procesu technologicznego dopuszczalne jest wystąpienie na powierzchni 1 m<sup>2</sup> produktu (w ilości 3 szt. nieprzekraczających 2 mm średnicy) wgnieceń, wysklepień, przebarwień, mikropęknięć.

**Dopuszczalne ubytki białej melaminy na tylnych powierzchniach.**

Z powodu kruchości cienkiej powłoki melaminy na płytach MDF, czasami, pomimo naszych starań, występują drobne wykruszenia. Są one naprawiane masą szpachlową o zbliżonych właściwościach do melaminy.

Dopuszczalne ubytki:

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

**W celu zachowania wysokiej jakości, trwałości i gwarancji na foliowane elementy, należy stosować się do poniższych zasad:**

### **Zasady dotyczące transportu i przechowywania elementów foliowanych.**

Towar powinien być transportowany w oryginalnym opakowaniu dostarczonym przez producenta.

W przypadku konieczności rozpakowania produktu, przed kolejnym transportem powinien być on zabezpieczony w sposób identyczny, w jaki dokonał tego producent, wszystkie jego powierzchnie powinny być wytarte miękkim materiałem, w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń mogących spowodować zarysowanie lub zmatowienie powierzchni produktu w trakcie jego dalszego transportu.

W szczególności zalecamy unikanie bezpośredniego kontaktu folii z tekturą.

Foliowane elementy powinny być transportowane i przechowywane w temperaturze od 5 do 45 stopni C.

Należy zwrócić szczególną uwagę na możliwość silnego nagrzania samochodu w dni słoneczne.

Foliowane elementy powinny być przewożone i przechowywane w pozycji poziomej na równej powierzchni. Nie należy dopuścić do wygięcia elementów np. składując je oparte o ścianę.

Towar powinien być przewożony i składowany w suchym środowisku.

Nie należy dopuścić do uszkodzenia tylnej powierzchni pokrytej melaminą, szczególnie krawędzi i narożników. Takie uszkodzenia są narażone na przenikanie wilgoci, pęcznienie płyty, a w konsekwencji odklejenie folii na krawędziach.

### **Zasady dotyczące montażu elementów foliowanych.**

W czasie montażu, oprócz przestrzegania odpowiednich zasad dotyczących transportu i przechowywania, należy zwrócić szczególną uwagę na zagrożenie elementów z powodu zbyt wysokiej temperatury i wilgotności.

#### Montaż elementów foliowanych w pobliżu grzejników, piekarników i innych źródeł ciepła:

Powszechnie przyjętym standardem producentów urządzeń kuchennych jest nie przekraczanie maksymalnej temperatury 70 stopni C i tylko takie urządzenia, przeznaczone do zabudowy, wyposażone w odpowiednią wentylację i izolację mogą być instalowane w pobliżu foliowanych elementów.

Należy zwrócić uwagę, że niektóre niskiej jakości piekarniki rozgrzewają okoliczne elementy do znacznie wyższych temperatur.

#### **Warunki prawidłowego montażu:**

- zachowania odpowiedniej odległości zależnej od temperatury źródła ciepła i stopnia wentylacji;
- w razie potrzeby zastosowanie odpowiedniego ekranowania (osłony);
- zapewnienia wystarczającego przepływu powietrza - wentylacji;
- zabezpieczenia elementów przed przenikaniem wilgoci

W przypadku możliwości narażenia foliowanych elementów na krótkotrwały kontakt z wodą lub działanie podwyższonej wilgotności (wilgotne materiały budowlane, brak prawidłowego uszczelnienia szczelin montażowych, skropliny z okien, rozlana woda itp.) tylna i boczne krawędzie elementów muszą być szczelnie pokryte wodoodporną powłoką.

### **Zasady użytkowania i pielęgnacji 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 (jako półki, blaty biurek i stolików itp.) jest możliwe, ale ewentualne uszkodzenia mechaniczne nie podlegają gwarancji. W żadnym przypadku nie mogą być używane jako robocze blaty kuchenne.
- 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 (np. garnki czy czajniki z gotującą się wodą pod szafkami kuchennymi).
- Zabrudzone powierzchnie należy zmywać ciepłą wodą z łagodnymi detergentami. Bezpośredni kontakt z płynem powinien być krótkotrwały, najlepiej używać namoczonej miękkiej ściereczki. Można używać środków do pielęgnacji powierzchni z PVC.
  1. Niedopuszczalne jest zanurzanie elementów w wodzie.
  2. Niedopuszczalne jest używanie rozpuszczalników, środków szorujących o właściwościach ściernych (proszków, kremów), nierozcieńczonych lub skoncentrowanych środków czyszczących szczególności barwnych.
  3. Nie należy dopuszczać do zaschnięcia plam lub zabrudzeń powstałych w wyniku silnie barwiących substancji ( np. kawa, musztarda, curry lub czerwone wino), w przeciwnym razie nie będzie możliwe usunięcie plam bez śladów.

**W celu uniknięcia reklamacji powyższe zasady należy bezwzględnie przestrzegać.**