



**OPIS TECHNICZNY**  
**Wyroby fornirowane**  
(forniry drewniane oraz kamienne)

**1. Opis ogólny wyrobu**

- Wykonujemy elementy fornirowane ze wskazanych przez klienta fornirow, mogą to być forniry zarówno naturalne jak i modyfikowane na płycie wiórowej 18 mm lub innej jeżeli zostanie to wskazane w zamówieniu.
- Na grubość gotowych elementów składa się grubość płyty (18 mm) + grubość materiału. Najczęściej jest to:  
fornir kamienny – od 2 do 3 mm  
fornir drewniany – ok 0,6 mm
- Jeżeli zamawiający nie wskaże inaczej forniry **drewniane** w standardzie pokrywane są lakierem bezbarwnym w 10-ciu glosach (półmat).
- Forniry **kamienne** pokrywane są impregnatem do kamienia, ich krawędzie w standardzie oklejane są tworzywem ABS a lewa strona laminatem HPL w kolorze losowym chyba, że zamawiający wskaże inaczej.
- Elementy fornirowane mogą się różnić od próbek ekspozycyjnych. Fornir jest materiałem naturalnym, którego barwa i układ słoików/żył są uzależnione od wielu czynników, dlatego mogą (i występują) różnice w fakturze i barwie elementów co nie stanowi wady wyrobu i nie podlega reklamacji.
- W przypadku forniru **kamiennego** niemożliwym jest wykonanie zlecenia w jednolitym odcieniu. Arkusze forniru różnią się od siebie diametralnie zarówno fakturą jak i kolorem ze względu na ich niepowtarzalny charakter. Należy pamiętać, że powierzchnia każdego arkusza to produkt natury i niemożliwe jest dobranie kilku identycznych arkuszy. W fornirze kamiennym nie wykonujemy przechodzącego „użylenia”, nie ma możliwości szycia arkuszy jak w przypadku forniru drewnianego.
- W produkcji elementów fornirowanych stosowane są niezmechanizowane technologie wykonawcze, takie jak ręczne lakierowanie/impregnowanie oraz szlifowanie. Specyfikacja pracy ręcznej powoduje, że mogą wystąpić niejednorodności powierzchni, które nie stanowią wady produktu i nie wpływają na jego funkcjonalność ani trwałość.
- W przypadku braku zamówienia **forniru drewnianego** naturalnego z przechodzącym usłojeniem mogą wystąpić duże różnice kolorystyczne między formatkami. Jeden liść forniru między jednym a drugim końcem może różnić się odcieniem.
- Elementy z czasem mogą zmieniać barwę ze względu na ekspozycje na promienie UV oraz naturalne właściwości użytych materiałów.
- Przechowywanie i montowanie elementów winno się odbywać w temperaturze 16-28 stopni Celsjusza, wilgotność względna powietrza 50 – 65%.
- Arkusze mają określone wymiary i nie każdy wymiar jesteśmy w stanie wykonać.
- Nie odpowiadamy za odkształcenia elementów powyżej 1500 mm bez zastosowania specjalnych napinaczy (napinacze są po stronie zamawiającego).
- Tolerancja elementów fornirowanych +/- 2 mm.
- Domówienia do istniejącego już zlecenia różnią się kolorystycznie i nie odpowiadamy za tą różnicę.



-Nie odpowiadamy za materiał powierzony.

- Fornir drewniany możemy wybarwiać lakierobejcą. Różnice między zleceniem a próbką nie podlegają reklamacji ze względu na już istniejącą różnicę w odcieniu forniru.

- Fronty powinny być rozpakowane zaraz po dostawie, gdyż folia stretch mogą zostawiać ślady na frontach i odparzyć lakier (zwłaszcza połysk).

- Fronty należy przechowywać na leżąco.

- Przechowywanie elementów w temperaturach niewskazanych w czasie sieciowania kleju ( 7 dni od daty produkcji) może zatrzymać ten proces i zmniejszyć odporność termiczną.

## **2. Posiadając elementy fornirowane należy unikać przede wszystkim:**

- Narażania elementów na kontakt z wilgocią i parą wodną.

- Niedopuszczalne jest zanurzanie elementów w wodzie.

- Niedopuszczalny jest kontakt powierzchni z przedmiotami ostrymi lub szorstkimi, rozpuszczalnikami, substancjami barwiącymi (buraczki, szpinak, pigmenty, lakiery etc.)

- Niedopuszczalne jest używanie acetonu, mleczek, barwnych środków czyszczących, środków na bazie rozpuszczalników i amoniaku oraz wszystkich środków nie przeznaczonych do pielęgnacji drewna lakierowanego oraz forniru kamiennego.

- Nie należy pozostawiać plam do zaschnięcia. Po czasie mogą okazać się nie do usunięcia.

- Nie należy gotować w pobliżu elementów fornirowanych bez włączonego wyciągu w okapie kuchennym.

## **3. Czyszczenie i konserwacja:**

- Do czyszczenia wyrobów fornirowanych używamy wyłącznie miękkiej ściereczki nasączonej wodą (np. Vileda fioletowa) oraz dedykowanych preparatów do czyszczenia drewna lakierowanego / kamienia.

- Zaleca się przetestowanie impregnatu na kawałku forniru kamiennego dla uzyskania odpowiedniego połysku przed rozpoczęciem impregnacji.

- Każdy preparat należy sprawdzić w najmniej widocznym miejscu.

**Opis techniczny wyrobu jest nieodłączną częścią Normy Zakładowej oraz zamówienia. Składając zamówienie w firmie MITAR jednocześnie akceptują Państwo zarówno Normę jak i zapoznanie się z opisem technicznym wyrobu.**

Opis został opracowany przez:  
inż. Emilia Sawicka – technolog produkcji