

OPIS TECHNICZNY

Wyroby lakierowane gładkie oraz frezowane

1. Ogólny opis:

- Nasze wyroby pokrywamy wysokiej jakości chemią lakierniczą, wykonywane są w standardzie jednostronnie na płycie MDF 18 mm, chyba że zamawiający wskaże inaczej.
- Każda czynność produkcji wyrobów lakierowanych wykonywana jest ręcznie z dbałością o każdy detal. Niemniej jednak ze względu na niezmechanizowany proces produkcji mogą pojawić się różne niejednorodności powierzchni.
- Elementy lakierowane mogą różnić się od próbek ekspozycyjnych. Każda partia lakieru różni się odcieniem. Nie przechowujemy puszek z lakierami co wiąże się z tym, że każde domówienie/naprawa formatki do istniejącego zlecenia może różnić się odcieniem.
- Używamy wzorników kolorystycznych RAL ; NCS ; ICA.
- Elementy lakierowane wykonywane są w dwóch wariantach wykończenia – mat, połysk. Zamawiając należy podać ilość głośów jaką ma mieć wykończenie.
- Elementy lakierowane charakteryzuje niska odporność na zarysowania oraz odpryski przez co wymagają one specjalnego traktowania w trakcie użytkowania.
- Przechowywanie oraz użytkowanie i montaż winny się odbywać w 16 – 28 stopniach Celsjusza oraz w wilgotności względnej powietrza 50 – 65%.
- Zamawiając biały kolor frontów zlecenie wykonywane jest z bazowego białego lakieru. Zastrzegamy sobie zmianę lakieru na innego producenta co może się wiązać ze zmianą odcienia.
- Nie dajemy gwarancji na odkształcenia formatek większych niż 1500 mm bez zastosowania specjalnych napinaczy (napinacze po stronie zamawiającego). Szczególnie dotyczy to frontów frezowanych.
- Nie dajemy gwarancji na odkształcenia i pęknięcia (np. szprosów) w formatkach frezowanych nie zaprojektowanych przez nas jak również we wzorach naszych nie zamówionych według katalogu.
- Fronty frezowane należy zamawiać nazewnictwem z naszego aktualnego katalogu. Reklamacje na pomyłki nie będą brane pod uwagę.
- Tolerancja frontów +/- 2 mm.
- Nie bierzemy odpowiedzialności na materiał powierzony.
- Przyjmujemy zamówienia rozpisanych elementów tylko na arkuszach kalkulacyjnych przesłanych przez nas.
- Elementy z czasem mogą zmieniać barwę ze względu na ekspozycje na promienie UV.
- 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.



Biuro i Zakład produkcyjny
ul. Starowiejska 12, 05-825 Kady
Tel. 22 755 10 30
mitar@mitar.pl www.mitar.pl

- 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 lakierowane 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 elementów lakierowanych.
- 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 lakierowanych używamy wyłącznie miękkiej ściereczki nasączonej wodą (np. Vileda fioletowa) oraz dedykowanych preparatów do czyszczenia elementów lakierowanych.
- 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