

**Технические условия на фасады из пластика HPL**

**1. В соответствии с общепринятыми нормами,** **качество внешнего вида изделия оценивается при нормальных условиях:**

1.2 Визуально в течение не менее 30 секунд.

1.3 Без применения увеличительных средств.

1.4 При дневном освещении (без попадания прямых солнечных лучей) или равномерном искусственном или идентичном дневному.

1.5 На расстоянии 50см под углом 90 градусов к поверхности изделия.

**2. Общие допустимые отклонения:**

2.1 На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия допускаются любые отклонения не заметные при оценке внормальных условиях.

2.2 На лицевой поверхности:

2.2.1 «Шагрень» с отклонением от плоскости не более 0,05мм (едва заметная при оценке в нормальных условиях)

2.3 На обратной поверхности:

2.3.1. Заделки в количестве не более 3-х на 0,3м кв. размером не более 6мм каждая  (не более 3-х     штук на фасаде средних размеров)

2.3.2 Единичные, локальные неровности плиты, проявление структуры плиты, мелкие морщины

2.5 Допуски по короблению (отклонению по плоскостности) согласно, в рамках действующей в нашем производстве технологии, составляют:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Размеры фасадов, мм | | Допуск, мм |
| Высота, мм | Ширина, мм |
| От 300 мм до 600 мм | От 300 мм до 600 мм | 0,5 |
| От 600 мм до 1000 мм | От 300 мм до 600 мм | 1,5 |
| От 600 мм до 1000 мм | От 600 мм до 1000 мм | 2,5 |

**3. Общие недопустимые отклонения (дефекты)**

3.1  Непропечатки рисунка.

3.2  Трещины на лицевой, торцевой и обратной поверхности.

3.3   Инородные включения на лицевой поверхности.

3.4   Отслоение «обратки».

3.5   Неплотное прилегание к изделию алюминиевого профиля,

3.6   Несоответствие толщины фасада ширине алюминиевого профиля,

3.7   Зазоры по углам на алюминиевом профиле,

3.8   Увеличенный клеевой шов,

3.9  Пустоты под кромкой,

3.10  Наличие ощутимого «зацепа» в месте стыка кромки и пластика,

3.11  Ярко выраженная «волна» по ребру кромки,

3.12  Сколы, зазубрины, срезы пластика,

3.13 Забоины, вмятины на пластике, на кромке и на алюминиевом профиле,  в том числе и множественные микровмятины на пластике проявляющиеся после опрессовки из-за «песка» под защитной плёнкой.

3.14  Х-образные торцы Фасадов в алюминиевом профиле (отчётливо заметно при стыковке Фасадов)

3.15 Загрязнения на лицевой, торцевой и обратной поверхности.

3.16  Несоответствие цветового оттенка пластикового покрытия цветовому оттенку образца в  чётках.

**4. Нормируемые отклонения:**

(заметные при оценке внешнего вида изделия в нормальных условиях)

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Отклонение | Допуск | Разрешение на отклонение | | | Примечания |
| Лицевая | Торец | Обратная |
| 1 | Царапины | мелкие, длиной до 50мм, не более 1шт на изделии | Нет | Нет | Да | Отсутствие ощутимого "зацепа" при проведении поперёк царапины ногтем. |
| мелкие, длиной до 10мм, не более 1шт на изделии | Да | Да | /-/ |
| 2 | Волокна, ворсины, риски | мелкие, длиной до 10мм, не более 1шт на изделии | Да | /-/ | /-/ |  |
| 3 | Пятна (точки) | размером до 1мм, не более 1шт на изделии до 0,3м2 | Да | /-/ | /-/ |  |
| 4 | Кратеры, пузыри | размером до 1мм, не более 1шт на изделии до0,3м2 | Да | /-/ | /-/ |  |

\*На лицевой поверхности допускаются одновременно не более трёх разных нормируемых отклонений , не портящих внешний вид изделия.

\*Знак /-/ означает, что данный параметр не контролируется