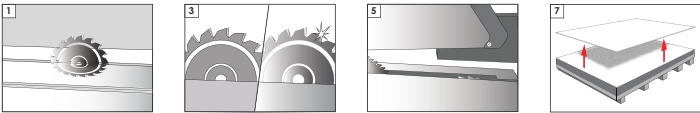


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЕКОРАТИВНЫХ МЕБЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ



1. При раскрое необходимо использовать пилу с трапециевидными зубьями.
2. На раскроечном станке рез должен выполняться под углом 90° по вертикали и 45° по горизонтали.
3. Необходимо убедиться, что пила хорошо заточена.
4. Рекомендуемая скорость реза составляет 15 м/мин.
5. Для получения лучшего результата используйте форматно-раскроечный станок с кареткой.
6. Во избежание продольного искривления детали, запиленные под углом 45°, должны быть в тот же день соединены и склеены под углом 90°.
7. Производство должно осуществляться таким образом, чтобы предотвратить трение поверхностей друг о друга и избежать их повреждения.
8. Защитную стретч-пленку следует снимать по окончании монтажа готовых мебельных изделий.
9. Высокоглянцевые поверхности (High Gloss) необходимо протирать влажной тканью через 24 часа после снятия стретч-пленки.
10. На поверхность панели (как со стретч-пленкой, так и без неё) не следует наносить надписи перманентными маркерами, так как это может привести к необратимым повреждениям поверхности.
11. Время и способ снятия защитной стретч-пленки могут зависеть от температуры окружающей среды. Рекомендуется аккуратно, без рывков снимать защитную пленку при температуре около 25° Цельсия. Оставшиеся микрочастицы на поверхности после снятия защитной пленки можно удалить с помощью изопропилового спирта или ацетона.
12. Для качественного раскроя панелей необходимо следить, чтобы температура окружающей среды была около 25° Цельсия.
13. В процессе кромооблицовки не снимайте защитную пленку с поверхности панелей. Данные пленки выполняют защитную функцию, предохраняя поверхность панели от внешних воздействий и ударов во время транспортировки и обработки.

Общие требования:

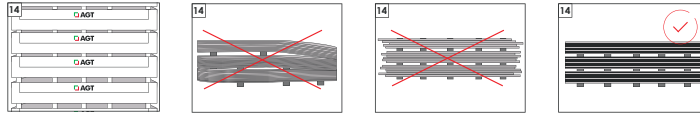
- На кромооблицовочных станках обычно устанавливается от 2 до 4 фрез. Эти фрезы используются для выравнивания кромок материала, удаления излишков и получения ровной поверхности во время кромооблицовки.
 - Фрезы и прижимные системы станка должны быть правильно настроены (глубина и угол реза, высота и сила прижима).
 - Перед обработкой поверхность панели необходимо очистить от пыли, жира и других загрязнений.
 - Скорость станка должна поддерживаться на подходящем уровне.
 - Температура нагревательных элементов на станке должна быть правильно отрегулирована.
- Несоблюдение вышеуказанных требований может привести к повреждению или изнашиванию поверхности панели, отслоению/снятию защитной пленки; плавлению декоративной поверхности панели или защитной пленки.

Кроме того,

Накопление статического электричества может привести к тому, что полимерные микрочастицы, образующиеся при кромооблицовке, могут удерживаться на подвижных частях станка.

В этом случае, необходимо убедиться, что заземление станка выполнено правильно. Если из-за недостаточной влажности окружающей среды требуется периодическое статическое электричество, следует перед каждым процессом кромооблицовки наносить антистатический спрей на подвижные части станка.

13. Производственный допуск на возможные дефекты по краям панелей составляет по 7 мм с каждой стороны по ширине панели (1220 мм) и по 5 мм с каждой стороны по длине панели (2800 мм).
14. Для предотвращения изгиба панелей при горизонтальной укладке продукции на складе, необходимо обеспечить укладку на паллеты с одинаковым количеством ножек и с равными интервалами между ними. При штабелировании паллет количество, размер и расстояние между ножками должны быть одинаковыми.



15. При обработке панелей укладку следует выполнять осторожно, чтобы на кромках и углах не возникали вмятины, прогибы или трещины.

Для предотвращения изгиба панелей:

- Складирование с опорой следует выполнять только для небольшого количества изделий.
- Разрешается укладывать горизонтально на опору максимум 20 изделий.
- Категорически запрещается хранить в вертикальном положении!
- В случае размещения на опоре плита обязательно должна быть установлена с надежной поддержкой.
- Циркуляция воздуха в складе должна быть минимизирована. Изделия не следует хранить вблизи дверей.

16. Во время перемещения панелей на складе следует избегать их контакта друг с другом, чтобы пыль и частицы, появившиеся на поверхности из-за накопленного статического электричества, не царапали её.

17. При последующей обработке панелей следует обращать внимание на оттенки цвета и даты производства. Дата производства указана на обратной стороне односторонней панели. Кроме того, дата производства нанесена невидимым принтером по краям и в центре через определенные интервалы на обратной стороне односторонних изделий (в продуктах Lam или Butе). В этом случае, даты производства можно определить с помощью флуоресцентного UV LED света.

18. Изделия не должны подвергаться прямому воздействию солнечного света.

19. Изделия не следует использовать на открытых площадках, в садах, а также в местах, где они подвергаются прямому воздействию воды или пара.

20. Для очистки изделий следует использовать влажную хлопчатобумажную ткань, хлопчатобумажную тряпку, смоченную в мыльном растворе или жидкое чистящее средство для глянцевых поверхностей без содержания спирта. Категорически запрещается использовать спиртосодержащие и абразивные чистящие средства, так как их применение приведет к потускнению и появлению царапин на поверхности. Растворители и кислотосодержащие вещества категорически нельзя использовать для очистки.

21. Величина изгиба панели составляет до 4 мм по короткой стороне и не более 10 мм по длинной стороне панели. Для верхней панели на паллете эта величина может варьироваться, так как она может быть перевернута. После раскроя панелей значения колебания находятся в пределах допустимых отклонений. Для правильной обработки материалов рекомендуемые условия хранения следующие: относительная влажность 40–60%, температура 15–25° Цельсия.

Изгиб панели, выходящий за допустимые пределы, возникает из-за неправильной укладки продукции, прямого контакта с водой, несоблюдения требуемого режима температуры или влажности складского помещения или воздействия циркуляции воздуха на панели, не покрываемые гарантией.

22. Величина изгиба панели, находящейся в верхней части паллеты, может быть больше, чем у остальных панелей в паллете. В этом случае рекомендуется перевернуть панель высокоглянцевой поверхностью (HG) вверх (обычно укладка производится обратной стороной LAM вверх).

23. Перед сборкой фасада рекомендуется рассчитать необходимое количество петель в соответствии с его высотой, как показано на рис. 23.

24. Паллеты следует штабелировать на стеллажи или на ровную поверхность, при этом максимально допустимая высота штабеля — 4 паллеты.

25. Для защиты поверхности панелей при укладке в паллеты необходимо обязательно использовать защитные панели. Особенно рекомендуется применять защитные панели из необработанного МДФ.

26. Все декоры панелей, кроме гладких высокоглянцевых High Gloss, следует резать по направлению стрелок на защитной пленке и использовать готовые элементы при монтаже также с учетом направления стрелок. В противном случае, может возникнуть различие оттенков.

Ниже приведено примерное изображение среза через защитную пленку панели.

27. Для предотвращения травм при перетаскивании панелей вручную следует использовать защитные перчатки и обувь.

Области применения панелей:

1. Холлы отелей и бизнес-центров (кроме пола)
2. Торговое оборудование
3. Фасады шкафов (в том числе в помещениях с высокой влажностью, например, в ванных комнатах, можно использовать при исключении прямого контакта с водой)
4. Столы (рекомендуются текстурированные поверхности), за исключением кухонных столешниц

Где используется?

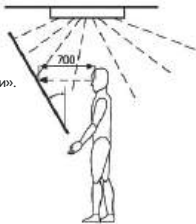


Контроль поверхности панели

В соответствии с приведенными ниже условиями оценки (стандарт АМК-МВ-009) допустимые максимальные дефекты поверхности указаны в таблице «Общие допуски».

Условия оценки поверхности:

- Расстояние для осмотра: 700 мм
- Интенсивность света: 1000–2000 lx
- Угол наклона: вертикально 30°
- Тип света (дневной свет, цветовая температура) D65: 6500 K
- Время осмотра: макс. 20 секунд



Метод измерения	Стандарт	Общие допуски
	АМК - МВ-009 (на основании стандартов EN 14323 и EN 14322 и DIN68930)	для ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ: • Ø0–3 мм, на 1 м² - 2 шт. • Ø3–5 мм, на 1 м² - 1 шт. для ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ: • Ø0–2,5 мм, на 1 м² - 4 шт. • Ø2,5–6 мм, на 1 м² - 3 шт. • Ø6–10 мм, на 1 м² - 2 шт. • Ø10–15 мм, на 1 м² - 1 шт.

Условия гарантии и возврата:

1. Срок гарантии составляет 2 года и начинается с даты получения продукции потребителем.
2. По продуктам, у которых выявлен дефект, необходимо в установленный законом срок предоставить нашей компании, как производителю, право выбора(*), указать описание дефекта, результаты тестов при наличии и документально подтвержденное визуальное отображение дефекта (фото, видео и т.д.).

(*В качестве потребителя, в соответствии со статьёй 11 Закона № 6502 о защите прав потребителей вы можете воспользоваться следующими правами:

- a) Уведомить о готовности вернуть проданный товар, отказаться от договора,
- b) Сохранить товар и потребовать скидку от цены продажи на сумму выявленного дефекта,
- c) Требовать бесплатного ремонта проданного товара за счёт продавца, если это не влечет чрезмерных затрат со стороны продавца.
- d) Требовать замены проданного товара на такой же, но без дефектов, при возможности.

3. По поданной заявке, после изучения документов, при необходимости может быть запрошен один образец для проведения анализа и проверки. На основании результатов будет составлен «Отчёт по проверке продукта», в котором будет определено, является ли указанный дефект, изъян или недостаток следствием производственного процесса и подпадает ли он под гарантию.
4. В отношении дефекта, изъяна или брака, признанного находящимся под гарантией, ваш запрос будет удовлетворён в соответствии с выбранным вами правом выбора.
5. В случае запроса на ремонт в течение гарантийного срока максимальный срок ремонта составляет 30 дней.
6. Максимальный срок службы изделия составляет 10 лет.

Случаи, не подпадающие под гарантию:

1. Случаи, не связанные с производственным браком.
2. Использование, не соответствующее инструкции по эксплуатации и уходу.
3. Деформации на поверхности продукции, возникшие во время транспортировки или перемещения после доставки, а также повреждения и неисправности, вызванные внешними физическими воздействиями (удары, царапины, разрушения).
4. Ошибочная установка или повреждения и неисправности, вызванные монтажом или обслуживанием, выполненным неуполномоченными лицами, а также использованием, не соответствующим инструкциям по эксплуатации и уходу, и внешними воздействиями.
5. Повреждения и деформации поверхности, возникшие в результате использования агрессивных химических веществ для чистки (растворитель, ацетон, сыпучая краска, отбеливатель, соляная кислота и т.д.) или абразивных чистящих средств и инструментов (жёсткая губка, наждачная губка, металлическая мочалка и т.п.).

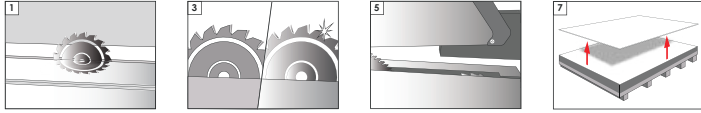
Никто, кроме компании, не может выдвигать другие условия гарантии, отличные от указанных, и не вправе предъявлять такие требования.

Органы для подачи жалоб и претензий:

В качестве потребителя вы можете подавать жалобы и претензии в суды по делам потребителей и в комиссии по защите прав потребителей.

DECORATIVE FURNITURE PANEL

USER MANUAL



1. A saw with trapezoid teeth should be used when cutting.
2. The cutting machine should cut at 90 degrees vertically and 45 degrees horizontally.
3. Make sure that the saw is well sharpened.
4. The appropriate cutting speed should be 15 m/min.
5. For better results, a 'jumping' saw with a marker should be used for panel cutting.
6. Products cut at 45 degrees should be capped on the same day.
7. In order to prevent damage to the surface, production should be realized by preventing them from rubbing against each other.
8. The protective stretch film covering on the panel products should be removed after the assembly is completed. High Gloss products should be wiped with a damp cloth after waiting 24 hours after the stretch film is removed.
9. Writing on the panel surface (whether stretched or unstretched) with permanent markers should be avoided. Otherwise, it may cause permanent deformations on the surface.
10. When removing the protective stretch film coating on the foil, it may vary according to the ambient temperature conditions. It is recommended to remove the protective film slowly and in a controlled manner when the ambient temperature is about 25 degrees Celsius. After removing the protective stretch, any micro residues on the surface can be removed with isopropyl alcohol or acetone.
11. In order for the panel products to be cut without any problems, the ambient temperature should be approximately 25 degrees.
12. Do not remove the protective films of the panel surfaces during the edge banding process. These protective films have the function of protecting the panel surface from external effects and impacts that may occur during transportation / processing.

General points to be known / considered in order to prevent any surface deformation* during the edge banding process are as follows;

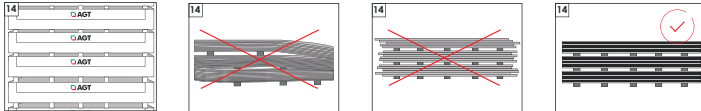
- Edge banding machines generally have 2 to 4 cutters. These cutters are used to smooth the edges of the material, remove excess and obtain a smooth surface during the edge banding process.
- Cutters and in-machine pressure systems must be adjusted correctly. (cutting depth and angle, pressure rollers height and pressure level)
 - Before the process, the surface of the panel must be cleaned of dust, oil and other dirt.
 - The machine speed must be kept at the appropriate level.
 - The temperature of the heating elements in the machine must be adjusted correctly.
- * (Scratching, abrasion of the panel surface, removal / peeling of the surface protective film; melting of the panel surface or surface protective film)

Also;

Static electricity formation can cause plastic residues that may occur during the edge banding process to stick to the moving parts of the machine. For this reason, it should be ensured that the machine grounding is done correctly. If there is a recurring static charge caused by ambient humidity, antistatic spray should be applied to the moving parts of the machine before each edge banding process.

13. The production tolerance for possible defects at the ends of the product is 7 mm on each side at the width (1220 mm) and 5 mm on each side at the length (2800 mm).

14. When the product is stacked horizontally in the warehouse, it should be ensured that it is stacked on chocks at equal intervals to prevent rotation, and it should be ensured that the chocks are the same when stacked on top of each other.



15. While the panels are being processed, they should be stacked carefully to avoid dents, collapses and breakages at the edges and corners.

To avoid rotation,

- Small quantities of products should always be stocked in a ground-based position.
- A maximum of 20 products are allowed to be stored horizontally in a ground-based position
- They should never be kept vertically!
- In the case of a ground-based positioning, the board should be securely supported.
- Warehouse air circulation should be minimized. Storage of products should not be close to doors.

16. During the movement of the products in the stock area, it should be avoided to bring the products in contact with each other so that dust and particles that may stick to the surface due to static electricity do not scratch the surface.

17. Pay attention to color tones and production dates in your next works. Production dates are specified on the back surface of the single-sided panel. In addition, on the back surface of the single-sided products (in the Lam or Bute part), the production date is specified at certain intervals with an invisible printer onto the edges and center parts. Production dates can be seen with the help of UV Led Purple light.

18. Products should not be exposed to direct sunlight.

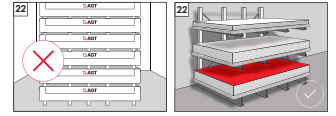
19. The products should not be used in open areas, gardens and places washed with water and directly exposed to vapour.

20. Damp-cotton cloth, soapy-cotton cloth or alcohol-free fluid glossy surface cleaners should be used for cleaning the products. Alcoholic surface cleaners and scrubbing cleaners should never be used. If you use it, it will cause the surface to become dull and scratch. Thinner and acid-containing substances should never be used for cleaning purposes.

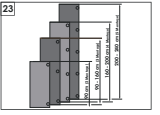
21. The amount of rotation in the panel is 4 mm on the short side and maximum 10 mm on the long side. For the top board, this tolerance may vary as it is inverted. After the panels are sized, the rotation values are within the usable tolerance. In order for the materials to be processed properly, the storage conditions we recommend are; Relative humidity is 40-60% and temperature is 15-25 degrees.

Out-of-limit rotations caused by reasons such as improper stacking of the products, direct contact with water temperature and humidity values of the stock area being out of the limit and exposure of the products to air circulation are not covered by the warranty.

22. The amount of the board at the top of the pallet may be more than the amount of the other products on the pallet. In this case, it is recommended to turn the board over and stack it with the HG surface facing upwards. (Since the lam surface is on top)



23. Before assembly, it is recommended to apply hinges according to the length of the cover as shown in the picture.



24. Pallets should be stacked on racks or on a flat area with a maximum of 4 pallets on top of each other.

25. In order to protect the surface of the board, a protective cover must be used. Especially raw mdf protection cover should be used.

26. In all colors except Plain High Gloss, in the direction of the arrows on the protective stretch of the panel. Pay attention to the cutting and use of the cut parts at the final use point with the arrows facing the same direction. Otherwise, tone difference may occur.

27. Protective gloves and footwear should be used to prevent injuries when handling the boards by hand.

Panel Usage Areas;

1. Hotel and Plaza Lobbies (except floor)
2. Shopfitting
3. Cabinet doors (in areas that will not come into contact with water in wet areas such as bathrooms)
4. Table tops (textured surfaces not recommended)



Where is it Used?

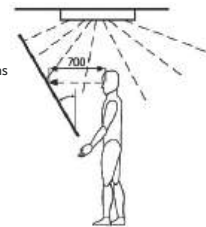


Panel Surface Control

Maximum allowable surface defects according to the following evaluation conditions (AMK-MB-009 standard) They are given in the "General Tolerances" table.

Surface evaluation conditions:

- Visibility distance: 700 mm
- Light intensity: 1000-2000 lx
- Inclination angle: Vertical 30°
- Light type (daylight, colour temperature) D 65:6500 K
- Duration of Visibility: max. 20 seconds



Measurement Method	Standard	General Tolerances
	AMK-MB-009 (based on EN 14323, EN 14322 ve DIN68930 standards)	FOR FRONT SURFACE; • Between 0 - 3 mm Ø in 1 m² - 2 Pieces • Between 3 - 5 mm Ø in 1 m² - 1 Piece FOR BACK SURFACE; • Between 0 - 2,5 mm Ø in 1 m² - 4 Pieces • Between 2,5 - 6 mm Ø in 1 m² - 3 Pieces • Between 6 - 10 mm Ø in 1 m² - 2 Pieces • Between 10 - 15 mm Ø in 1 m² - 1 Piece

Warranty and Return Conditions;

1. The warranty period is 2 years and starts from the date of receipt of the product by the consumer.
2. Regarding the products stated to be defective, the definition of the defect, test results, if any, and the selection right (*) they request together with the document clearly showing the visual of the defect (picture, video, ...) should be sent to our company within the legal period.

(*) Pursuant to Article 11 of the Consumer Protection Law No. 6502; As a consumer, you may exercise one of the following selection rights:

- a) Returning from the contract by declaring that you are ready to return the sold goods,
- b) Retaining the sold goods and asking for a discount from the sale price in proportion to the defect,
- c) Requesting free of charge repair of the goods sold at the seller's expense, unless it requires an excessive expense,
- d) If it is possible, not asking for the replacement of the sold item with a defect-free copy.

3. Upon the application made, after the documents are examined, a sample will be requested if necessary, and in line with the results of the "Product Inspection Report" to be issued after the analysis and controls, it will be determined whether the error, defect or fault stated to be present in the product is due to production and whether it is covered by the warranty.

4. The claim will be met according to the type of selection right you have requested regarding the defective or faulty product determined to be within the scope of the warranty.

5. If repair is requested within the warranty period, the maximum repair period is 30 days.

6. The maximum service life of the product is 10 years.

Conditions not covered by the warranty

1. Conditions not caused by a manufacturing defect
2. Use contrary to the operating and maintenance instructions.
3. Deformations on the surfaces of the products during transport, relocation after the delivery of the product, damage and malfunctions caused by external physical factors (impact, scratch, breakage).
4. Damages and malfunctions caused by assembly by unauthorised persons, faulty assembly in violation of the operating and maintenance instructions and external factors. Use of abrasive chemicals such as thinner, acetone, paint remover, bleach, hydrochloric acid, whitener and granular cleaning materials for cleaning. Surface defects and deformations caused by the use of abrasive-based cleaning tools such as sandpaper, dishwashing wire, dishwashing sponge, etc. with hard surfaces.

No one other than the Company may assert or claim a different warranty condition other than these conditions.

Complaint and Appeal Authority:

As a consumer, applications regarding your complaints and objections can be made to consumer courts and consumer arbitration committees.