



Мировой лидер в производстве
березовой фанеры

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA COLOR БЕРЕЗОВАЯ ЛАМИНИРОВАННАЯ Технические условия

СТО 52654419-007-2018

г. Санкт-Петербург
2018 год

Предисловие

Цели и задачи разработки, а также использование стандартов организаций в РФ установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» и Федеральным законом от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации».

Правила разработки и оформления установлены ГОСТ Р 1.0-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения», с учетом ГОСТ Р 1.5-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила построения, изложения, оформления и обозначения».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Обществом с ограниченной ответственностью «СВЕЗА-Лес»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «СВЕЗА-Лес» от «___» _____ 20___ г. № _____

3 СОГЛАСОВАН с Директором по продажам и маркетингу ООО «СВЕЗА-Лес» Р.А. Музыка «___» _____ 20___ г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ПОЛУЧЕНО ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ от Эксперта в области подтверждения соответствия продукции деревообработки, Руководителя Органа по сертификации НП «Фантест» - члена технического комитета по стандартизации ТК 121 Третьяковой Е.Ю. от 05.04.2018г.

Настоящий стандарт может быть использован для работы только с письменного разрешения ООО «СВЕЗА-Лес».

Содержание

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	1
2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.....	1
3 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ.....	2
4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	8
6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.....	10
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	11
8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	11
9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ... 11	
10 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	12
ПРИЛОЖЕНИЕ А	14
ПРИЛОЖЕНИЕ Б.....	15
ПРИЛОЖЕНИЕ В.....	19
ПРИЛОЖЕНИЕ Г.....	21
ПРИЛОЖЕНИЕ Д	22
ПРИЛОЖЕНИЕ Е.....	23
Библиография.....	24

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA COLOR БЕРЕЗОВАЯ ЛАМИНИРОВАННАЯ
Технические условия**Film Faced Birch Plywood SVEZA COLOR**
Technical requirements

Дата введения – « ____ » _____ 20 ____ г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт организации (далее по тексту – стандарт) распространяется на фанеру SVEZA COLOR березовую ламинированную (далее по тексту – фанера SVEZA COLOR), повышенной водостойкости, ламинированную пленками на основе терморезистивных полимеров предназначенную для применения в строительной, мебельной промышленности, авто-, вагоно-, контейнеростроении, при изготовлении упаковки, а также для изготовления элементов интерьеров, требующих высоких декоративных характеристик.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 900. Технические условия

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8925-68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 9620-94 Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании

ГОСТ 9621-72 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9622-87 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при растяжении

ГОСТ 9624-2009 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625-2013 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 мм и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 14614-79 Фанера декоративная. Технические условия

ГОСТ 18321-73 Статический контроль качества. Методы случайного отбора выборки штучной продукции

ГОСТ 27678-2014 Плиты древесностружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

ГОСТ 30255-2014 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 30427-96 Фанера общего назначения. Общие правила классификации по внешнему виду

ГОСТ 32155-2013 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

ГОСТ Р 53920-2010 Фанера облицованная. Технические условия

СТО 52654419-001-2018 Фанера березовая общего назначения. Технические условия

Примечание – при пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по информационному указателю «Национальные стандарты».

3 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ

3.1 Фанера SVEZA COLOR по степени водостойкости клеевого соединения изготавливается марки EХТ / ФСФ – фанера повышенной водостойкости клеевого соединения, склеенная фенолоформальдегидными клеями, для внутреннего и наружного использования.

Примечание: фанера SVEZA COLOR относится к группе эмиссии формальдегида EХТ.

3.2 В зависимости от внешнего вида поверхности фанеру SVEZA COLOR подразделяют на сорта: 1sel, 1, 2, 3.

3.3 В зависимости от вида и способа нанесенного покрытия фанеру SVEZA COLOR подразделяют по типам поверхности:

- F – гладкая поверхность;
- W – поверхность с сетчатым покрытием;
- SP – поверхность под покраску;
- UN (UNCOATED) – поверхность без покрытия.

Примечания:

1. Возможна комбинация типов поверхности.
2. При формировании заказов и маркировке пачек фанеры SVEZA COLOR для поверхности UN - без покрытия указывается наименование сорта наружного слоя фанеры по СТО 52654419-001.

3. На фанере SVEZA COLOR сорта 1/2 и типа поверхности F/W – сорт 2 всегда относится к стороне F.

3.4 Размеры

3.4.1 Длина и ширина листов фанеры SVEZA COLOR должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Длина (ширина) листов фанеры	Предельное отклонение
1220, 1250	$\pm 3,0$
1500, 1525	$\pm 4,0$
2440, 2500	$\pm 4,0$
3000, 3050	$\pm 5,0$

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается изготавливать фанеру SVEZA COLOR других размеров и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем
2. Длина листа фанеры SVEZA COLOR определяется вдоль направления волокон древесины наружных слоев

3.4.2 Толщина фанеры SVEZA COLOR должна соответствовать указанной в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Номинальная толщина фанеры	Слойность не менее	Предельное отклонение	Разнотолщинность, не более
6	5	$\pm 0,3$	0,2
6,5	5		
8	6 и 7		
9	7		
10	7 и 8	$\pm 0,5$	
12	9		
15	11		
18	13		
21	15		
24	17		
27	19		
30	21	$\pm 1,0$	
35	25		
40	28 и 29		

П р и м е ч а н и е - Допускается изготавливать фанеру SVEZA COLOR других толщин, слойности и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем

3.4.3 Листы фанеры SVEZA COLOR должны быть обрезаны под прямым углом.

Косина не должна превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.6.4.1.

Разница длин диагоналей не должна превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.6.4.2.

3.4.4 Отклонение от прямолинейности кромок фанеры SVEZA COLOR не должно превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа.

3.5 Условное обозначение фанеры SVEZA COLOR должно содержать:

- наименование продукции с указанием породы древесины;
- марку;
- сорт;
- тип поверхности;
- класс эмиссии;
- размеры;
- тип пленки;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения фанеры SVEZA COLOR березовой ламинированной, марки EXT / ФСФ, сорта 1sel/1sel, с гладким типом поверхности с двух сторон, класса эмиссии E1, длиной 2440 мм, шириной 1220 мм, толщиной 12 мм, с типом пленки DB 120/120:

*Фанера SVEZA COLOR березовая ламинированная / Film Faced Birch Plywood
SVEZA COLOR EXT / ФСФ, 1sel/1sel, F/F, E1, 2440 x 1220 x 12, DB 120/120
СТО 52654419-007-2018*

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления фанеры SVEZA COLOR применяют фанеру общего назначения с наружными и внутренними слоями из шпона березы, изготовленную по СТО-52654419-001 марки EXT / ФСФ, шлифованную, сортом не ниже WGE (III)

Толщина шпона, применяемого для наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA COLOR не должна превышать 2 мм.

4.1.2 Для покрытия наружного слоя фанеры SVEZA COLOR применяют бумагу, пропитанную синтетическими смолами (далее по тексту - облицовочное покрытие или пленка).

4.1.3 Кромки фанеры SVEZA COLOR с целью защиты от проникновения влаги покрывают красой акриловой водоэмульсионной.

Цвет защиты кромок должен имитировать цвет основного облицовочного покрытия. Рекомендуемые к применению краски указаны в Приложении А.

4.1.4 В зависимости от качества внешнего вида поверхности фанеры SVEZA COLOR изготавливают следующих сортов: 1sel/1sel; 1sel/1, 1/1; 1/2; 2/2; 3/3.

Внешний вид поверхности фанеры SVEZA COLOR должен соответствовать нормам, установленным в Приложении Б.

Термины и определения дефектов обработки даны в Приложении В.

4.2 Содержание формальдегида в фанере и выделение формальдегида из фанеры SVEZA COLOR в воздух помещения должно соответствовать указанному в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Класс эмиссии	Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы фанеры (перфораторный метод), мг	Выделение формальдегида	
		Камерный метод, мг/м ³ воздуха	Газоаналитический метод, мг/м ² *ч
E1	До 8,0 включительно	До 0,124	До 3,5 включительно или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления

4.3 Физико-механические показатели фанеры SVEZA COLOR указаны в таблицах 4 и 5.

Т а б л и ц а 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
1 Влажность, %	6 – 40	5 – 12
2 Предел прочности при статическом изгибе: - вдоль волокон наружных слоев, МПа, не менее - поперек волокон наружных слоев, МПа, не менее	9 – 40	60 30
3 Модуль упругости при статическом изгибе: - вдоль волокон, МПа, не менее - поперек волокон, МПа, не менее	9 – 40	6000 3000
4 Предел прочности при растяжении вдоль волокон наружных слоев, МПа, не менее	6 – 6,5	30

Окончание таблицы 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
5 Прочность склеивания облицовочного покрытия со шпоном	6 – 40	Облицовочное покрытие не должно отслаиваться в точке пересечения двух линий надреза.
6 Устойчивость облицовочного покрытия к пару	6 – 40	Нет набухания. Незначительная потеря глянца. Нет пузырей.
7 Устойчивость облицовочного покрытия к гидроокиси натрия (NaOH)	6 – 40	Цвет раствора после испытания (NaOH) от светло-желтого до бесцветного.
8 Водостойкость облицовочного покрытия	6 – 40	Пятна и набухание не допускаются
9 Волнистость поверхности фанеры SVEZA COLOR, используемой для опалубки (Рипплинг-тест)	6 – 40	Средняя длина луча не более 20 мм
10 Устойчивость облицовочного покрытия к соляной кислоте (HCl) – для меламиновых пленок	6 – 40	Допускается легкое изменение глянца. Облицовочное покрытие твердое и не поддается механическим воздействиям.
<p>Примечания:</p> <p>1. Показатели пунктов (4-10) выбираются по согласованию изготовителя с потребителем</p> <p>2. Возможно использование других методов испытаний, основанных на практических требованиях потребителей, чтобы судить о пригодности фанеры SVEZA COLOR для предназначенного ей использования</p>		

Таблица 5

Среднее значение предела прочности при скалывании по клеевому слою, МПа	Разрушение по древесине, %
Свыше 0,2 до 0,4 вкл.	Свыше или равно 80
Свыше 0,4 до 0,6 вкл.	Свыше или равно 60
Свыше 0,6, но менее 1,0	Свыше или равно 40
1,0 и более	-
<p>Примечания:</p> <p>1 Подготовка к испытанию фанеры березовой ламинированной проводится по одному из способов:</p> <p>1.1 кипячение в воде в течение 1 часа;</p> <p>1.2 кипячение в воде в течение 6 часов;</p>	

Окончание таблицы 4

1.3 кипячение в воде в течение 4 часов, высушивание в вентилируемом шкафу при температуре (60 ± 3) °С в течение (16-20) часов, повторная выдержка в кипящей воде в течение 4 часов, охлаждение в воде при температуре (20 ± 3) °С в течение 1 часа;

1.4 кипячение в течение (72 ± 1) часов, охлаждение в воде при температуре (20 ± 3) °С в течение 1 часа – 1 раз в квартал;

1.5 выдержка в течение 24 часов в воде при температуре (20 ± 3) °С – 1 раз в квартал.

Способы 1.3, 1.4, 1.5 – используются для подготовки фанеры березовой ламинированной к испытанию в случае тестирования новых смол.

Способ подготовки образцов выбирается по согласованию изготовителя с потребителем.

2 Процент разрушения по древесине определяют визуально.

3 Испытания на скалывание проводят в разных клеевых слоях по согласованию изготовителя с потребителем.

4.4 Учет фанеры SVEZA COLOR производят в кубических метрах. Расчет объема одного листа производится без округления. Объем сформированных пакетов фанеры SVEZA COLOR и объем партии – с точностью до 0,001 м³. Площадь листа фанеры SVEZA COLOR учитывают с точностью до 0,01 м², площадь листов в партии – с точностью до 0,5 м².

4.5 Маркировка наносится несмываемой краской на торец или на пласт (только облицованной стороны) каждого листа фанеры SVEZA COLOR.

Маркировка должна содержать следующие данные:

- марка фанеры;
- сорт фанеры;
- изготовитель (номер или наименование);
- толщина и/или номер сортировщика.

Допускается на фанере SVEZA COLOR толщиной от 6 до 9 мм наносить один штамп на (1-3) листа.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем:

- маркировку листов фанеры SVEZA COLOR не производить;
- вносить в обязательную маркировку дополнительную информацию.

4.6 Пакетирование фанеры SVEZA COLOR

Фанера SVEZA COLOR должна быть сформирована в пакеты высотой 400, 600, 900 мм отдельно по сортам, типам поверхности, размерам, толщинам, типам пленки.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем упаковывать фанеру SVEZA COLOR в пакеты другой высоты.

4.7 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA COLOR

4.7.1 Пачки фанеры SVEZA COLOR подлежат упаковке, обеспечивающей целостность и сохранность её при транспортировке.

Основные способы и виды упаковки регламентируются ООО "СВЕЗА-Лес". По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие способы и виды упаковки фанеры SVEZA COLOR.

4.7.2 Маркировка упакованных пачек фанеры SVEZA COLOR производится этикетками. Надпись наносится на русском и/или английском языке на

двух параллельных или перпендикулярных друг к другу боковых обкладках. Содержание надписи на обеих обкладках одинаково:

- торговая марка;
- наименование продукта - Film Faced Birch Plywood SVEZA COLOR / Фанера SVEZA COLOR березовая ламинированная;
- геометрические размеры, толщина фанеры и допуски по толщине (при необходимости);
- сорт фанеры SVEZA COLOR и тип поверхности;
- марка фанеры SVEZA COLOR;
- тип пленки;
- количество листов в пачке;
- смена;
- дата производства фанеры SVEZA COLOR;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA COLOR;
- наименование и адрес изготовителя;
- знаки сертификации и отметка технического контроля;
- манипуляционные знаки: боится сырости и крюками не брать;
- штрих код - при наличии терминала сбора данных (сканера).

Для удобства работы на складе допускается нанесение дополнительной маркировки в виде этикетки или с помощью трафарета.

4.8 Направления использования фанеры SVEZA COLOR указаны в Приложении Г.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Фанеры SVEZA COLOR принимают партиями.

Партией считают определенное количество листов фанеры SVEZA COLOR одного сорта, типа поверхности, типа пленки и размеров.

Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

- торговая марка;
- наименование и адрес изготовителя;
- условное обозначение фанеры SVEZA COLOR;
- объем партии;
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA COLOR.

5.2 Проверку качества и размеров листов фанеры SVEZA COLOR осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры SVEZA COLOR отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 6.

Т а б л и ц а 6

В листах

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	3.4.1; 3.4.2; 3.4.3; 3.4.4		4.1.4	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	1
От 501 до 1200	13	1	20	2
От 1201 до 3200	13	1	32	3
От 3201 до 10000	20	2	32	3

Определение объема выборки для пунктов (4 – 10) таблицы 4 – по согласованию изготовителя с потребителем.

5.3 Влажность, предел прочности при скалывании по клеевому слою, предел прочности при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев, модуль упругости при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев контролируют для каждой толщины и слоистости фанеры SVEZA COLOR не менее одного раза в месяц.

Допускается контроль для каждой партии по согласованию изготовителя с потребителем, для этого отбирают 0,1 % листов от партии, но не менее одного листа.

5.4 Для контроля выделения формальдегида отбирают один лист фанеры SVEZA COLOR от любого объема выборки.

Показатель выделения формальдегида контролируют не менее одного раза в 30 суток, а также при изменении рецептуры смолы и/или клея.

5.5 Необходимость проведения испытаний, их периодичность и объем контроля по показателям пунктов (4-10) таблицы 4 – по согласованию изготовителя с потребителем.

5.6 Результаты испытаний по выделению формальдегида и физико-механическим испытаниям партии фанеры, изготовленной по СТО 52654419-001, допускается распространять на фанеру SVEZA COLOR, произведенную из той же партии

5.7 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:

- количество листов фанеры SVEZA COLOR, не отвечающих требованиям настоящего стандарта по размерам, косине, прямолинейности, дефектам обработки, меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 6;
- физико-механические свойства соответствуют значениям, установленным в таблицах 4 и 5;
- выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 3.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Отбор образцов – по ГОСТ 9620, ГОСТ 27678, ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 [1] - [2].

6.2 Длину и ширину фанеры SVEZA COLOR измеряют в двух точках параллельно кромкам на расстоянии не менее 100 мм от кромок металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью 1 мм. За фактическую длину (ширину) листа принимают среднее арифметическое значение результатов двух измерений.

6.3 Толщину измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок посередине каждой стороны листа.

За фактическую толщину листа принимают среднее арифметическое значение результатов четырех измерений.

Для измерения толщины используют приборы:

- толщиномер по ГОСТ 11358 с ценой деления не более 0,1 мм;

- микрометр по ГОСТ 6507 с ценой деления не более 0,1 мм.

Разнотолщинность в одном листе фанеры SVEZA COLOR определяют, как разницу между наибольшей и наименьшей толщиной четырех измерений.

6.4 Косина листа фанеры SVEZA COLOR

6.4.1 Косину листа фанеры SVEZA COLOR измеряют по ГОСТ 30427. Косину измеряют угольником по ГОСТ 3749. Косину определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольника металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью 1 мм.

6.4.2 Допускается определять размер косины по разнице длин диагоналей листа, измеряемых металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

6.5 Отклонение от прямолинейности кромок листа фанеры SVEZA COLOR определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

6.6 Покоробленность – по ГОСТ 30427.

6.7 Влажность – по ГОСТ 9621, [3].

6.8 Предел прочности при скалывании по клеевому слою – по ГОСТ 9624, [4].

6.9 Предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе – по ГОСТ 9625, [5].

6.10 Предел прочности при растяжении вдоль волокон – по ГОСТ 9622.

6.11 Измерение дефектов обработки по ГОСТ 30427.

6.12 Прочность приклеивания облицовочного покрытия к фанере – по ГОСТ 14614.

6.13 Устойчивость облицовочного покрытия к пару – по ГОСТ Р 53920.

6.14 Устойчивость облицовочного покрытия к гидроксиду натрия (NaOH) – по ГОСТ Р 53920.

6.15 Водостойкость облицовочного покрытия – по ГОСТ 14614.

6.16 Волнистость поверхности фанеры SVEZA COLOR, используемой для опалубки (Рипплинг-тест) – в соответствии с приложением Д.

6.17 Устойчивость облицовочного покрытия к соляной кислота (HCl) - для меламиновых пленок – в соответствии с приложением Е.

6.18 Содержание формальдегида – по ГОСТ 27678 (указанный метод используют в качестве арбитражного), выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 и [1].

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Фанеру SVEZA COLOR транспортируют в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке необходимо избегать сильного увлажнения фанеры SVEZA COLOR во избежание разбухания по краям, покоробленности листов, сильного вдавливания упаковочных ремней или иной потери качества.

7.2 Хранение фанеры SVEZA COLOR

Фанеру SVEZA COLOR хранят в упаковке в виде горизонтально уложенных пакетов на поддонах или деревянных прокладках в закрытых помещениях, защищающих фанеру от атмосферных осадков, при температуре от минус 40 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие качества фанеры SVEZA COLOR требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения фанеры SVEZA COLOR марки EXT / ФСФ – 5 лет со дня получения ее потребителем.

При использовании фанеры SVEZA COLOR для дальнейшей обработки рекомендуется обратиться к производителю для уточнения свойств и характеристик фанеры.

9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

9.1 Содержание вредных химических веществ, выделяемых при эксплуатации изделий из фанеры SVEZA COLOR в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [6], [7], [8].

9.2 Фанера SVEZA COLOR должна изготавливаться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их использования национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

9.3 К производству фанеры SVEZA COLOR допускаются лица не моложе 18 лет и не имеющие медицинских противопоказаний. Медосмотры проводятся в соответствии с действующими приказами Минздрава РФ.

9.4 Лица, связанные с изготовлением фанеры SVEZA COLOR, должны быть обеспечены в соответствии с действующими нормативами средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

9.5 Значение удельной активности цезия 137 в фанере SVEZA COLOR не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [9].

9.6 Состав стандартной фанеры SVEZA COLOR не содержит сырье, материалы и компоненты, классифицируемые, как опасные отходы.

9.7 Фанера SVEZA COLOR имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация фанеры SVEZA COLOR должна производиться с учетом предписаний по утилизации действующего законодательства разных стран.

10 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1 Фанера SVEZA COLOR предназначена для многократного использования. Соблюдение правил по применению и хранению фанеры позволит увеличить срок ее службы.

10.2 Допускается незначительное отклонение по толщине фанеры SVEZA COLOR под воздействием влажного воздуха во время транспортировки по краю на расстоянии до 50 мм от кромки.

10.3 Распиловка фанеры SVEZA COLOR

Распиловку фанеры SVEZA COLOR на детали необходимо производить с использованием ленточных или дисковых пил.

С целью получения чистого среза, распиловка должна выполняться правильно - сначала распиловка производится поперек направления волокон лицевой стороны, затем вдоль. Этот способ позволяет избежать расщепления углов и снизить размеры и количество сколов на пласти.

При распиловке круглой пилой рекомендуются высокая скорость и низкий коэффициент подачи.

В случае осуществления распиловки, для предотвращения поглощения фанерной влаги, торцы фанеры SVEZA COLOR в обязательном порядке обрабатываются специальными видами водно-дисперсионной краски на основе акрилата или иным герметиком.

10.4 Сверление фанеры SVEZA COLOR

Все производимые при монтажных работах отверстия для исключения попадания влаги в фанеру SVEZA COLOR должны заполняться водно-дисперсионной краской на основе акрилата или иным герметикам, а поверхности листа рекомендуется обрабатывать гидрофобизирующим составом.

С целью получения отверстия с ровными краями необходимо использовать сверло достаточно острое и оснащенное передним резакром.

Сверление следует начинать с лицевой стороны. С целью избегания расщеплений на оборотной стороне плиты рекомендуется использовать подкладочный лист.

С целью избегания расщепления слоев фанеры SVEZA COLOR при использовании гвоздей рекомендуется применять гвозди с резьбой или специальные шурупы. Рекомендованным считается расстояние от края листа до гвоздя (12 – 15) мм.

10.5 Рипплинг – это обычные, обусловленные технологией деревообработки и свойствами древесного материала, волнообразные выпуклости на поверхности SVEZA COLOR высотой приблизительно до 0,8 мм и различной длины. Они возникают из-за поглощения фанерой воды (фото 1).



Фото 1

Особенно часто эти явления наблюдаются при использовании фанеры SVEZA COLOR в условиях прямого контакта фанеры с водой.

При использовании в не закрытых помещениях, резкое изменение климата в течение дня и/или условиях сезонных осадков (например, весенне-осенние месяцы) может также повлиять на появление эффекта Рипплинга.

Образование волнистости продолжается до полного насыщения влагой приблизительно до 28 % через обрезанные кромки, кромки без дополнительной защиты герметиками, просверленные отверстия, установленные заклепки или невидимые при невооруженном осмотре повреждения облицовочного покрытия (фото 2).



Фото 2

После полного насыщения волнистость с поверхности листов фанеры SVEZA COLOR почти полностью исчезает. Как правило, это происходит уже через (2-3) цикла контактов фанеры с водой с просушиванием между каждым контактом.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Виды облицовочного покрытия и акриловой краски

Виды облицовочного покрытия и акриловой краски приведены в таблице А.1

Т а б л и ц а А.1

Материалы бумаги для ламината	Тип и Ral краски
БУМАГА 42/117 NOVOX OW OPAL WHITE	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 7038
БУМАГА БЕСЦВ ПОД ПОКРАС Б/Л 214 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА 42/117 FM LIB LIGHT BROWN 1560мм	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL8004
БУМАГА TECHNO 1540 LIGHT GREY SURFAKTOR	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 7038
БУМАГА ANYPRESS В HEAVY 220 SURFAKTOR	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА TPS 827 SVEZA PERI SURFAKTOR	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА 80/220 FA7 BLB КОТКАМИЛЛС	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА PS 40/120 ФЕНОЛЬНАЯ 1560мм NOVEL	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА Т/КОР Б/Л 120 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА ЖЕЛ Б/Л 167 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL2000
БУМАГА Т/КОР Б/Л 220 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА КАМ/СЕР Б/Л 174 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 7038
БУМАГА Т/КОР SVEZA 120 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА Т/КОР SVEZA PERI 220 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА СВ/СЕР Б/Л 220 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL8004
БУМАГА Б/Л 1280 мм ЖЕЛТ КОТКАМИЛЛС	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL2000
БУМАГА БЕЛ Б/Л 205 1560	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 7038
БУМАГА БУМАГА БЕЛ ПОД ПОКРАС Б/Л 214	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017

П р и м е ч а н и е - изготовитель оставляет за собой право применять для изготовления фанеры SVEZA COLOR иные типы бумаги для ламинирования и/или краски без согласования с потребителем не снижающие свойства продукции.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Нормы ограничения дефектов обработки для сортов фанеры SVEZA COLOR

Нормы ограничения дефектов обработки для сортов фанеры SVEZA COLOR приведены в таблице Б.1

Т а б л и ц а Б. 1

Наименование дефектов обработки	Нормы ограничения дефектов обработки для сортов			
	1 sel	1	2	3
1. Пропечатка структуры волокон древесины, здоровых сучков, вставок	Допускается			
2. Отслаивание, порывы, отсутствие, осыпание пленки	допускается по одной кромке не более 3 мм при условии покрытия влагозащитной краской в цвет основного облицовочного покрытия		допускается не более 2 % от площади листа при условии покрытия влагозащитной краской в цвет основного облицовочного покрытия	допускается
3. Температурные разводы	не допускаются		допускаются без нарушения целостности облицовочного покрытия	допускаются
4. Нахлестки (складки, морщины) пленки	допускаются шириной не более 5 мм длиной не более 100 мм в количестве не более 1 штуки на поверхность листа	допускаются шириной не более 10 мм длиной не более 500 мм в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются	

Продолжение Приложения Б

Наименование дефектов обработки	Нормы ограничения дефектов обработки для сортов			
	1 sel	1	2	3
5.Налипания фрагментов пленки	допускаются того же цвета общей площадью не более 60 мм ² на поверхности листа	допускаются того же цвета размером не более 30x30 мм в количестве не более 1 шт./м ² или размером не более 10x100 мм в количестве не более 1 шт./м ² . допускаются не более 60 мм ² на поверхности листа другого цвета	допускаются	
6а.Горелая пленка (прогар) от дефектов наружного слоя: трещины, повреждения, выпавшие сучки	не допускается		допускается	
6б.Горелая пленка (прогар) от дефектов наружного слоя: не гладкое лущение	не допускается		допускается	
6в.Горелая пленка (прогар) от дефектов наружного слоя: полосы и пятна от шлифования	не допускается		допускается не более 25 % от площади листа	допускается
7а.Следы от дефектов внутреннего слоя: выпавшие сучки, отверстия	не допускаются	допускаются в виде пятен размером не более 25x25 мм, в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются	
7б.Следы дефектов внутреннего слоя: разошедшийся шов, трещины	допускаются общей площадью не более 60 мм ² на поверхности листа	допускаются шириной не более 5 мм, длиной не более 300 мм, в количестве не более 1 шт./пм	допускаются	

Продолжение Приложения Б

Наименование дефектов обработки	Нормы ограничения дефектов обработки для сортов			
	1 sel	1	2	3
8. След от сращенного или ребросклеенного шпона	не допускается	допускается без повреждения облицовочного покрытия	допускается	
9. Полосы и пятна от плит пресса	не допускаются	допускаются		
10. Полосы и пятна от пленки	не допускаются	допускаются не более 15 % от площади листа	допускаются	
11. Местные вздутия на поверхности фанеры	не допускаются		допускаются диаметром не более 100 мм в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются
12. Частицы шпона, вклеенные в наружный слой	не допускаются	допускаются в виде пятен размером не более 10x10 мм, в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются	
13. Отпечатки плит пресса	допускаются общей площадью не более 600 мм ² , размером, не превышающим 400 мм ² на каждой стороне листа	допускаются не более 5 % от площади листа	допускаются	
14. Вмятины	допускаются общей площадью не более 60 мм ² на поверхности листа	допускаются диаметром до 6 мм в количестве не более 1 шт./м ² при условии прочного приклеивания пленки или шириной не более 1 мм, длиной не более 200 мм в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются глубиной не более 0,5 мм без повреждения облицовочного покрытия	допускаются
15. Царапины	не допускаются		допускаются с подкрашиванием краской	

Окончание Приложения Б

Наименование дефектов обработки	Нормы ограничения дефектов обработки для сортов			
	1 sel	1	2	3
16.Дефекты обрезки, сколы на кромке	допускаются длиной не более 3 мм, при условии покрытия влагозащитной краской в цвет основного облицовочного покрытия		допускаются длиной не более 10 мм при условии покрытия влагозащитной краской	допускаются
17.Подтеки краски	допускаются шириной не более 5 мм		допускаются	
18.Недостача шпона	не допускается	допускается по одной кромке глубиной не более 5 мм		допускается
19.Местное расслоение шпона во внутренних слоях фанеры (скрытый пузырь)	не допускается			допускается
20.Покоробленность	в фанере толщиной до 6,5 мм включительно – не учитывается, в фанере толщиной выше 6,5 мм допускается со стрелой прогиба не более 15 мм на 1 м длины диагонали листа фанеры			
21. Отклонения от допустимых геометрических размеров	геометрические размеры в соответствии с пунктами 3.4.1, 3.4.2, 3.4.3, 3.4.4			допускается
22.Слипание листов между собой	не допускается		допускается	
23. Отклонение по неодинаковой цветности пленки и логотипа в пределах одной партии	не допускается		допускается	

Примечания:

1. Пороки, не указанные в Приложении Б, не допускаются.
2. Суммарное количество дефектов в сорте 1 sel по пунктам 5, 7б, 14 настоящего приложения не должно превышать нормы по одному дефекту.

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки

Термины и определения дефектов обработки приведены в таблице В.1

Т а б л и ц а В. 1

Наименование дефектов обработки	Определение
Пропечатка структуры волокон древесины, здоровых сучков, вставок	Очертания здоровых сучков, структуры волокон древесины, вставок на поверхности фанеры ламинированной
Отслаивание, порывы, отсутствие, осыпание пленки	Непокрытые пленкой участки поверхности фанеры ламинированной
Температурные разводы	Изменение цвета пленки (с нарушением целостности облицовочного покрытия и/или без нарушения) по причине преждевременного отверждения пленки без давления
Нахлестки (складки) пленки	Местное утолщение, вызванное нахлестом пленки на поверхности фанеры
Налипания фрагментов пленки	Приклеенные фрагменты пленки, попавшие на наружную поверхность фанеры в процессе ламинирования
Горелая пленки (прогар)	Нарушение целостности пленки по дефектам наружного слоя
Следы от дефектов внутреннего слоя	Нарушение целостности пленки по дефектам внутреннего слоя
Полосы и пятна от плит пресса	Полосы и пятна на поверхности фанеры ламинированной из-за загрязнения плит пресса
Полосы и пятна от пленки	Ненормально окрашенные участки поверхности фанеры ламинированной от выделения летучих веществ пленки во время прессования
Местные вздутия на поверхности фанеры	Частичное отслоение пленки от поверхности фанеры ламинированной
Частицы шпона, вклеенные в наружный слой	Частицы шпона, вклеенные в наружный слой фанеры перед ламинированием

Окончание Приложения В

Наименование дефектов обработки	Определение
Отпечатки плит прессы	Местные выпуклости на поверхности фанеры ламинированной, образованные по причине наличия дефектов на плитах прессы ламинирования
Вмятины	Местное вдавливание наружного слоя без повреждения облицовочного покрытия
Царапины	Повреждение облицовочного покрытия фанеры ламинированной острым предметом в виде узкого длинного углубления или местное вдавливание наружного слоя с повреждением облицовочного покрытия
Сколы на кромке, дефекты обрезки	Дефекты, характеризующиеся отсутствием облицовочного покрытия по краю листа фанеры ламинированной
Подтеки краски	Попадание краски на пластъ листа фанеры ламинированной
Недостача шпона	Дефект, характеризующийся отсутствием части шпона внутреннего слоя, кроме торцевых сучков и трещин
Местное расслоение шпона во внутренних слоях фанеры (скрытый пузырь)	Разделение двух смежных слоев шпона по клеевому слою
Слипание листов	Стойкое слипание листов фанеры ламинированной между собой по пласти вызванное подтеками краски
Морщины	Дефект поверхности в виде группы чередующихся продольных углублений и выступов неправильной формы и произвольного направления (напоминающих морщины или складки), образующийся в результате неправильной работы станции нанесения пленки и/или некачественной пленки

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(обязательное)

Направления использования фанеры SVEZA COLOR

Направления использования фанеры SVEZA COLOR приведены в таблице Г.1

Т а б л и ц а Г . 1

Направление использования	Назначение элемента	Примечание
Легкий коммерческий транспорт	Открытые элементы обшивки стен трейлеров, прицепов, кузовов	Для дополнительной защиты от воздействия воды после раскроя элементы и детали требуют защиты кромок (окраска, защита герметиками или др.)
Автобусы	Открытые элементы салонов, багажных отделений	
Лодки, катера, суда и прочее	Открытые элементы обшивки стен кают и других помещений судов. Открытые элементы надувных лодок и катеров – транцы, сиденья, палубы, речные настилы, пайолы, слани	
Упаковка концертного оборудования	Внешние и внутренние элементы кейсов, кофров, чемоданов, коробов	
Интерьеры	Отделочный материал жилых и общественных помещений	
Другое	Элементы мебели для жилых и общественных помещений. Элементы конструкций для использования на открытом воздухе круглый год, при условии дополнительной обработки технологических отверстий и/или мест соединения конструкций и соблюдения правил эксплуатации под агрессивным воздействием солнечных лучей, дождя, снега и перепада температур от плюс 40°С до минус 50°С (детские площадки, скамьи и т.п.)	

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(обязательное)

**Метод определения волнистости поверхности фанеры SVEZA COLOR,
используемой для опалубки (Рипплинг-тест)**

Для проведения испытаний применяют:

- сверло диаметром 1 мм;
- алюминиевый скотч, краска, воск.

Для проведения испытания отбирают 2 образца фанеры SVEZA COLOR размером 100x100 мм. Допускается использовать другие размеры образцов при условии, что размеры не будут влиять на результат испытаний. Испытаниям должны подвергаться обе пласти образца (верхняя и нижняя). Кондиционирование образцов не требуется. Перед проведением испытания торцы образцов герметизируют алюминиевым скотчем, краской или воском.

Проведение испытаний и оценка результатов

1. На поверхности образцов фанеры SVEZA COLOR наносят проколы сверлом на глубину толщины облицовочного покрытия и наружного слоя фанеры в количестве 9 штук согласно рисунку 1.

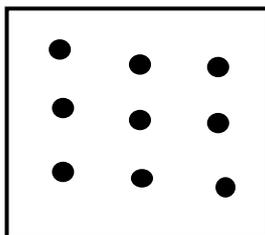


Рисунок 1

2. Образцы с нанесенными проколами накрывают влажной тканью и оставляют на 2 часа, периодически смачивая ткань.

3. Испытуемую поверхность подвергают визуальному осмотру и замерам волнистости (лучей) у проколов с помощью измерительной линейки или рулетки по ГОСТ 7502.

Результатом испытаний считают среднее арифметическое результатов 9 измерений.

ПРИЛОЖЕНИЕ Е
(обязательное)

Метод определения устойчивости облицовочного покрытия к соляной кислоте (HCl) – для меламиновых пленок

Для проведения испытаний применяют:

- стеклянный колпачок или бюкса диаметром (30-40) мм;
- 5 %-ный раствор HCl;
- пипетка;
- секундомер;
- обеззоленные фильтры.

Для проведения испытания отбирают 2 образца фанеры SVEZA COLOR размером 100x100 мм. Допускается использовать другие размеры образцов при условии, что размеры не будут влиять на результат испытаний. Испытаниям должны подвергаться обе пласти образца (верхняя и нижняя). Кондиционирование образцов не требуется. Образцы перед испытанием выдерживают в течении не менее 24 часов. Температура образцов не должна превышать 20 ° С.

Проведение испытаний и оценка результатов

1. В пипетку набирают 5 %-ный раствор HCl, наливают раствор на образец, накрывают стеклянным колпачком налитый раствор и засекают время.

2. Через 20 минут стеклянный колпачок снимают, удаляют с поверхности образца остатки раствора HCl фильтровальной бумагой (обеззоленными фильтрами).

3. Поцарапав образец острым предметом, производят визуальный осмотр.

Данный тест, возможно, проводить на производственном участке облицовывания фанеры, после ее остывания.

4. Устойчивость облицовочного покрытия к соляной кислоте оценивают по трехбальной шкале по изменению структуры испытываемой поверхности в соответствии с таблицей Е.1.

Таблица Е.1

Полученный результат	Оценка изменения поверхности
1. Переотверждение пленки	Нет изменения глянца, облицовочное покрытие твердое.
2. Полное (нормальное) отверждение пленки	Легкое изменение глянца, облицовочное покрытие твердое и не поддается механическим воздействиям.
3. Полное недоотверждение пленки	Отсутствие глянца и вымывание смолы, размягчение и вздутие поверхности, пленка отходит от шпона, после царапания пленка слезает.

Библиография

- [1] DIN EN ISO 12460-3 Древесные материалы – Определение выделения формальдегида. Часть 3. Метод газового анализа
- [2] EN 326-1-1994 Плиты древесные. Отбор образцов, раскрой и контроль. Часть 1: Отбор и раскрой образцов для испытаний и выражение результатов испытаний
- [3] EN 322:1993 Древесные материалы. Определение влажности
- [4] EN 314-1:2004 Фанера. Качество склеивания. Часть 1. Методы испытаний
- [5] EN 310:1993 Плиты древесные. Определение модуля упругости при изгибе и предела прочности на изгиб
- [6] ГН 2.1.6.3492-17 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
- [7] ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [8] ГН 2.1.6.2328-08 Дополнение к ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [9] Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299

УДК 674-415:006.354

МКС 79.060.10

ОКПД 2 16.21.12.113

Ключевые слова: стандарт организации, фанера SVEZA COLOR березовая ламинированная, размеры, технические требования, упаковка, маркировка, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантия.

Организация – разработчик
ООО «СВЕЗА-Лес»

Руководитель организации – разработчика:
Генеральный директор
ООО «СВЕЗА-Лес»

_____ А.С. Фришман

Руководитель разработки:
Директор по производству
ООО «СВЕЗА-Лес»

_____ О.В. Чистяков

Исполнитель:
Руководитель службы
по технологии и качеству
НАО «СВЕЗА Новатор»

_____ Л.М. Расторгуева