



Мировой лидер в производстве
березовой фанеры

СТО 00255102-004-2017

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA COLOR БЕРЕЗОВАЯ ЛАМИНИРОВАННАЯ Технические условия

СТО 00255102-004-2017

г. Великий Устюг
2017 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».

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».

Стандарт гармонизирован с национальным стандартом ГОСТ Р 53920-2010 «Фанера облицованная. Технические условия»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Непубличным акционерным обществом «СВЕЗА Новатор»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом директора филиала «Новатор» ООО «СВЕЗА» от «___» _____ 20__ г. № _____

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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

5 ПОЛУЧЕНО ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ от Некоммерческого партнерства по сертификации фанерной продукции и древесных плит «Фантест» (НП «Фантест») от «___» _____ 20__ г. № _____

Настоящий стандарт может быть использован для работы только с письменного разрешения НАО «СВЕЗА Новатор».

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Классификация и размеры	2
4	Технические требования	4
5	Правила приёмки	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 Нормы ограничения дефектов обработки для сортов фанеры SVEZA COLOR	14
	Приложение Б Термины и определения дефектов обработки	18
	Приложение В Виды пленочного покрытия и акриловой краски	20
	Приложение Г Направления использования фанеры SVEZA COLOR	21
	Приложение Д Метод определения устойчивости к пару	22
	Приложение Е Метод определения устойчивости к гидроксиду натрия (NaOH)	22
	Приложение Ж Метод определения волнистости поверхности фанеры SVEZA COLOR используемой для опалубки (Рипплинг-тест)	23
	Библиография	24



СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA COLOR БЕРЕЗОВАЯ ЛАМИНИРОВАННАЯ Технические условия

Film Faced Birch Plywood SVEZA COLOR Technical requirements

Дата введения – «____» _____ 2017г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на фанеру березовую, водостойкую, ламинированную пленкой на основе термореактивных полимеров (далее по тексту – фанеру SVEZA COLOR), 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 32555 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

СТО 00255177-001-2013 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона березы. Технические условия

П р и м е ч а н и е – 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 EXT / ФСФ – фанера повышенной водостойкости клеевого соединения, склеенная фенолоформальдегидными клеями, для внутреннего и наружного использования.

3.2 В зависимости от направления волокон смежных слоев фанеру SVEZA COLOR подразделяют на :

- X – с перпендикулярным направлением волокон;
- U – с параллельным направлением волокон;
- G – с комбинированным направлением волокон.

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 – поверхность без покрытия.

Примечания:

1. Возможна комбинация типов поверхности.

2. При формировании заказов и маркировке пачек фанеры для поверхности без покрытия указывается наименование сорта наружного слоя фанеры по СТО 00255177-001.

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

3.5 Размеры

3.5.1 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	$\pm 5,0$
<p>Пр и м е ч а н и я:</p> <p>1. Допускается изготавливать фанеру других размеров по согласованию изготовителя с потребителем.</p> <p>2. Длина листа фанеры определяется вдоль направления волокон древесины наружных слоев.</p>	

3.5.2 Толщина фанеры 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
6	5	$\pm 0,3$	0,2
6,5	5	$\pm 0,3$	
8	6 и 7	$\pm 0,3$	
9	7	$\pm 0,3$	
10	7 и 8	$\pm 0,5$	
12	9	$\pm 0,5$	
15	11	$\pm 0,5$	
18	13	$\pm 0,5$	
21	15	$\pm 0,5$	
24	17	$\pm 0,5$	

27	19	$\pm 0,5$	
30	21	$\pm 1,0$	
35	25	$\pm 1,0$	

Окончание таблицы 2

Номинальная толщина фанеры	Слойность не менее	Предельное отклонение	Разнотолщинность
40	28 и 29	$\pm 1,0$	0,2

Примечание - Допускается изготавливать фанеру других толщин, слойности и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем.

3.5.3 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.

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

3.6 Условное обозначение фанеры SVEZA COLOR должно содержать:

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

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

*Фанера SVEZA COLOR березовая ламинированная,
X, ФСФ, F/F, DB 120/120 1sel/1sel, E1, 2440 x 1220 x 12,*



4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA COLOR применяют березовый шпон.

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

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

4.1.3 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 должен соответствовать нормам, установленным в Приложении А.

Термины и определения дефектов обработки даны в Приложении Б.

4.1.4 Для покраски кромок фанеры SVEZA COLOR применяют краску акриловую вододispersионную для защиты от проникновения влаги по нормативно-технической документации.

Цвет защиты кромок должен имитировать цвет основного пленочного покрытия. Рекомендуемые к применению краски указаны 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 По физико-механическим показателям фанера SVEZA COLOR должна соответствовать требованиям, указанным 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

Окончание таблицы 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
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 – 8	30
5 Прочность приклеивания ламинированного покрытия к фанере	6 – 40	Покрытие не должно отслаиваться в точке пересечения двух линий надреза
6 Устойчивость к пару	6 – 40	Нет набухания. Незначительная потеря глянца. Нет пузырей
7 Устойчивость к гидроокиси натрия (NaOH)	6 – 40	Цвет раствора после испытания (NaOH) от светло-желтого до бесцветного
8 Определение водостойкости	6 – 40	Без пятен и набухания
9 Определение волнистости поверхности ламинированной фанеры (Рипплинг-тест)	6 – 40	Средняя длина луча не более 20 мм
<p>П р и м е ч а н и е – показатели пунктов 4 – 9 выбираются по согласованию изготовителя с потребителем. Возможно использование других методов испытаний, основанных на практических требо-</p>		

ваниях потребителей, чтобы судить о пригодности ламинированной фанеры для предназначенного ей использования.

Т а б л и ц а 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	-

Окончание таблицы 5

П р и м е ч а н и я

1 Подготовка к испытанию фанеры марки ЕХТ / ФСФ проводится по одному из четырех способов:

- кипячение в воде в течение 1 часа;
- выдержка в течение 24 часов в воде при $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$, кипячение в воде в течение 6 часов;
- выдержка в течение 24 часов в воде при $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$, кипячение в воде в течение 4 часов, высушивание в вентилируемом шкафу в течение (16-20) часов, повторная выдержка в кипящей воде в течение 4 часов, охлаждение в воде в течение 1 часа;
- выдержка в течение 24 часов в воде при $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$, кипячение в течение (72 ± 1) часов, охлаждение в воде в течение 1 часа.

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 и объем партии – с точностью до $0,001 \text{ м}^3$. Площадь листа фанеры учитывают с точностью до $0,01 \text{ м}^2$, площадь листов в партии – с точностью до $0,5 \text{ м}^2$.

4.5 Допускается нанесение на фанеру SVEZA COLOR полистной маркировки.

Маркировка наносится несмываемой краской на торец или на пласт каждого листа фанеры. При толщине фанеры менее 10 мм, наносится один штамп на два или три листа.

Маркировка содержит следующие данные:

- марка фанеры,
- сорт фанеры;



- изготовитель (номер или наименование);
- толщина и/или номер сортировщика;
- информацию по сертификации.

4.6 Пакетирование фанеры SVEZA COLOR

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

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

4.7 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA COLOR

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

Допускается применение различных видов упаковки.

4.7.2 Маркировка упакованных пачек фанеры производится этикетками на самоклеящейся основе.

Надпись наносится на русском и/или английском языке на двух противоположных и/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 и тип поверхности;
- марка фанеры;
- тип пленки;
- количество листов в пачке;
- смена;
- дата производства фанеры;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- документ, по которому изготавливается фанера;
- 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).

4.8 Направления использования фанеры SVEZA COLOR березовой ламинированной указаны в Приложении Г.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Фанеры SVEZA COLOR принимают партиями.

Партией считают определенное количество листов фанеры одного сорта, класса эмиссии, типа поверхности, типа пленки и размеров. Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

- торговая марка;
- наименование и адрес изготовителя;
- условное обозначение фанеры;
- объем партии;
- обозначение нормативного документа, которому соответствует продукция.

5.2 Проверку качества и размеров листов фанеры осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры 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			
	3.5.1; 3.5.2; 3.5.3; 3.5.4		4.1.3	
	Объем вы- борки	Приемочное число	Объем вы- борки	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

П р и м е ч а н и е – Определение объема выборки для п. п. 4,5,6,7,8,9 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 фанеры не реже 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 Показатель содержания и выделения формальдегида контролируют не реже одного раза в 30 суток.

Для контроля содержания и выделения формальдегида отбирают один лист фанеры от любого объема выборки. Допускается контроль выделения формальдегида по согласованию изготовителя с потребителем один раз в 7 суток.

5.5 На предъявляемую приемке фанеру SVEZA COLOR допускается распространять значения физико-механических испытаний и испытаний на содержание и выделение свободного формальдегида фанеры, изготовленной за один и тот же период.

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

- количество листов фанеры, не отвечающих требованиям 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;
- содержание и выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 3.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Отбор образцов для определения физико-механических показателей производят по ГОСТ 9620, ГОСТ 27678, ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 [1], [5].

6.2 Длину и ширину фанеры 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 толщиномером по ГОСТ 11358 или микрометром по ГОСТ 6507 с ценой деления не более 0,1 мм на расстоянии не менее 25 мм от кромок посередине каждой стороны листа.

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

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

6.4 Косина листа фанеры

6.4.1 Косину листа фанеры измеряют угольником по ГОСТ 3749. Косину определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольником 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 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, [10].

6.8 Предел прочности при скалывании по клеевому слою – по ГОСТ 9624, [2] - [3].

6.9 Предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе – по ГОСТ 9625, [4].

6.10 Предел прочности при растяжении – по ГОСТ 9622.

6.11 Измерение дефектов обработки по ГОСТ 30427.

6.12 Прочность склеивания ламинированного покрытия определяют по ГОСТ 14614 путем надреза поверхности образцов фанеры на глубину ламинированного покрытия по двум пересекающимся под углом 45 градусов направлениям. Затем производят визуальный осмотр испытанного образца.

6.13 Устойчивость к пару – в соответствии с приложением Д.

6.14 Устойчивость к гидроокиси натрия (NaOH) – в соответствии с приложением Е.

6.15 Определение волнистости поверхности ламинированной фанеры, используемой для опалубки (Рипплинг-тест) - в соответствии с приложением Ж.

6.16 Содержание формальдегида – по ГОСТ 27678, выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 [1].

6.17 Водостойкость по ГОСТ 14614.

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.

7.2 Хранение фанеры SVEZA COLOR.

Фанеру хранят в упаковке в виде горизонтально уложенных пакетов на поддонах или деревянных прокладках в закрытых помещениях 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 марки ЕХТ / ФСФ – 5 лет со дня получения ее потребителем.

При использовании фанеры 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 в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [6], [7], [8].

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

9.3 К производству фанеры 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, 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 не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [9].

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

9.7 Фанера имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация фанеры 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 Транспортировка фанеры SVEZA COLOR должна осуществляться в закрытом грузовике с защитой, от неблагоприятных погодных условий. При транспортировке необходимо избегать увлажнения во избежание разбухания по краям, покоробленности листов, сильного вдавливания упаковочных ремней или иной потери качества.

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

10.4 Необходимо обеспечивать надлежащее хранение фанеры SVEZA COLOR, предназначенной для транспортных средств: хранить в закрытых помещениях, защищающих фанеру от атмосферных осадков.

10.5 Распиловку фанеры SVEZA COLOR на детали необходимо производить с использованием ленточных или дисковых пил, предназначенных для раскроя фанеры. Чтобы получить чистый срез, 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.

Для предотвращения поглощения фанерой влаги, в случае осуществления ее распила, торцы фанеры SVEZA COLOR в обязательном порядке обрабатываются специальными видами водно-дисперсионной краски на основе акрилата или иным герметиком.

10.6 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.

При сверлении отверстия с ровными краями получают, если сверло достаточно острое и оснащено передним резакром. Сверление следует начинать с лицевой стороны. Расщеплений на оборотной стороне плиты можно избежать, если использовать, подкладочный лист.

При использовании гвоздей во избежание расщепления слоев фанеры подходят гвозди с резьбой или специальные шурупы. Подходящим считается расстояние от края листа до гвоздя (12 – 15) мм.

10.7 Рипплинг – это обычные, обусловленные технологией деревообработки и свойствами древесного материала, волнообразные выпуклости на поверхности ламинированной фанеры высотой приблизительно до 0,8 мм и различной длины. Они возникают из-за поглощения воды фанерой.



Особенно часто эти явления наблюдаются при использовании фанеры 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 заклёпки или невидимые при невооруженном осмотре повреждения фенольной плёнки.



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

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Нормы ограничения дефектов обработки для сортов фанеры SVEZA COLOR

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

Т а б л и ц а А. 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 покрытия	Допускается по одной кромке не более 3 мм при условии покрытия влагозащитной краской в цвет основного покрытия	Допускается не более 2 % от площади листа при условии покрытия влагозащитной краской в цвет основного покрытия	Допускается
3.Температурные разводы	Не допускаются		Допускаются без нарушения целостности ламинированного покрытия	Допускаются
4.Нахлестки (складки, морщины) пленки	Допускаются шириной не более 5 мм по длине не более 100 мм в количестве не более 1штуки на поверхность листа	Допускаются шириной не более 10 мм длиной не более 500 мм в количестве 1 шт./м ²	Допускаются	

Продолжение Приложения А

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 30х30 мм в количестве 1 шт./м ² или 10х100 мм в количестве 1 шт./м. 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 допускается	Допускаются в виде пятен размером не более 25х25 мм, в количестве не более 1 шт./м ²	Допускается	
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 А

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 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 покрытия	Допускаются
15. Царапины	Не допускаются		Допускаются с подкрашиванием краской	

Окончание Приложения А

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 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 не нормируется, толщиной свыше 6,5 мм допускается не более 1 % от наибольшей стороны			
21. Отклонения от допустимых геометрических размеров	Геометрические размеры в соответствии с п.п.3.5.1, 3.5.2, 3.5.3, 3.5.4			Допускается
22.Слипание листов между собой	Не допускается		Допускается	
23. Отклонение по неодинаковой цветности пленки и логотипа в пределах одной партии	Не допускается		Допускается	

Примечание:

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

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки

Термины и определения дефектов обработки приведены в таблице Б.1

Т а б л и ц а Б. 1

Наименование дефектов обработки	Определение
Пропечатка структуры волокон древесины, здоровых сучков, вставок	Очертания здоровых сучков, структуры волокон древесины, вставок на поверхности фанеры березовой ламинированной
Отслаивание, порывы, отсутствие, осыпание пленки	Непокрытые пленкой участки поверхности фанеры березовой ламинированной
Температурные разводы	Изменение цвета пленки (с нарушением целостности 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 ламинированной поверхности фанеры из-за загрязнения плит пресса
Полосы и пятна от пленки	Ненормально окрашенные участки поверхности ламинированной фанеры от выделения летучих веществ пленки во время прессования
Местные вздутия на поверхности фанеры	Частичное отслоение пленки от поверхности фанеры
Частицы шпона, вклеенные в наружный слой	Частицы шпона, вклеенные в наружный слой фанеры перед ламинированием
Отпечатки плит пресса	Местные выпуклости на поверхности фанеры, образованные по причине наличия дефектов на плитах пресса ламинирования

Окончание Приложения Б

Наименование дефектов обработки	Определение
Вмятины	Местное вдавливание наружного слоя без повреждения ламинированного покрытия
Царапины	Повреждение ламинированного покрытия фанеры острым предметом в виде узкого длинного углубления или местное вдавливание наружного слоя с повреждением ламинированного покрытия
Сколы на кромке, дефекты обрезки	Дефекты, характеризующиеся отсутствием ламинированного покрытия по краю листа фанеры
Подтеки краски	Попадание краски на пластъ листа фанеры
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 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 В
(справочное)

Виды пленочного покрытия и акриловой краски

Виды пленочного покрытия и акриловой краски приведены в таблице В.1

Т а б л и ц а В.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 SURФАКТОР	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 7038
БУМАГА ANYPRESS В HEAVY 220 SURФАКТОР	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА TPS 827 SVEZA PERI SURФАКТОР	КРАСКА В/Д ВАК-ВД-АК-1602-012 RAL 8017
БУМАГА 80/220 FA7 BLV 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

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 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 пр.	Открытые элементы обшивки стен кают и других помещений судов. Открытые элементы надувных лодок и катеров – транцы, сиденья, палубы, реечные 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 +40°C до -50°C (детские площадки, скамьи и т.п.)	

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(обязательное)

Метод определения устойчивости к пару

В колбу вместимостью 500 мл диаметром горлышка 60 мм наливают воду до половины и кипятят.

На горлышко плотно укладывают образец фанеры и выдерживают над паром в течение 60 мин.

После выдержки образец снимают, сушат и оценивают степень повреждения по трехбалльной шкале:

1 – Нет набухания. Незначительная потеря глянца. Пузырей нет.

2 – Небольшое набухание по всей поверхности. Изменение глянца. Небольшое образование пузырей.

3 – Сильное набухание. Сильное изменение глянца. Сильное образование пузырей.

ПРИЛОЖЕНИЕ Е
(обязательное)

Метод определения устойчивости к гидроокиси натрия (NaOH)

В стеклянную чашку вместимостью примерно 50 мл наливают 5 %-ный раствор NaOH. Сверху плотно прижимают образец фанеры так, чтобы от края чашки до края образца оставалось примерно 10 см. Затем образец фанеры вместе с чашкой переворачивают на 180° для того чтобы раствор смачивал поверхность фанеры, и оставляют на 2 ч.

Устойчивость фанеры к гидроокиси натрия оценивают по изменению цвета раствора:

1 - Бесцветный – полное отверждение пленки.

2 - Светло-желтый цвет – отверждение пленки нормальное.

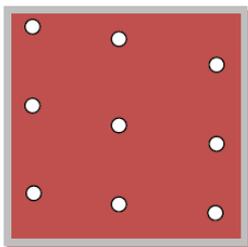
3 - Насыщенный желтый цвет – пленка недоотверждена.

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж
(обязательное)

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

Тест проводят на образцах ламинированной фанеры размером (100x100xS)мм, на поверхности лицевых слоев которых нанесены проколы.

На поверхность образцов сверлом диаметром 1 мм на глубину: толщина пленки + «рубашка» наносят проколы в количестве 9 шт.



Перед проведением испытания торцевые поверхности образцов окрашивают по кромкам водоэмульсионной акриловой краской.

Испытаниям должны подвергаться обе пласти образца (верхняя и нижняя).

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

Испытуемую поверхность подвергают визуальному осмотру и замерам волнистости с помощью измерительной линейки.

Замер длины всех лучей линейкой, длины лучей сложить и разделить на 9 (количество проколов).

БИБЛИОГРАФИЯ

- [1] DIN EN ISO 12460-3 Древесные материалы - Определение выделения формальдегида. Часть 3. Метод газового анализа
- [2] DIN EN 314-1 Фанера. Прочность склеивания слоев фанеры. Часть 1: Методы испытаний
- [3] DIN EN 314-2 Фанера. Прочность склеивания слоев фанеры. Часть 2: Требования
- [4] EN 310-1993 Древесные плиты. Определение модуля упругости при изгибе и предела прочности на изгиб
- [5] EN 326-1 Древесные плиты. Отбор образцов, раскрой и контроль. Часть 1: Отбор и раскрой образцов для испытаний и выражение результатов испытаний
- [6] ГН 2.1.6.1338-03 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
- [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
- [10] EN 322:1993 Древесные материалы. Определение влажности

УДК 674:006.354 МКС 79.060.10 К29 Код ОК 034-2014 (КПЕС 2008)

16.21.12.119

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

Организация – разработчик
НАО «СВЕЗА Новатор»

Руководитель организации – разработчика:

Директор филиала «Новатор»
ООО «СВЕЗА»

_____ А.Б. Степанов

Руководитель разработки:

Директор филиала «Новатор»
ООО «СВЕЗА»

_____ А.Б. Степанов

Исполнитель:

Руководитель службы по технологии
и качеству НАО «СВЕЗА Новатор»

_____ Л.М. Расторгуева