



Тех. особенности и правила эксплуатации

Перед оформлением заказа на мебельные фасады, для более полного представления внешнего вида готового изделия: тип фрезеровки рисунка и торца; цвет и текстура плёнки ПВХ; качество поверхности, в зависимости от выбранного материала облицовки, рекомендуется ознакомиться с образцами продукции, представленными в натуральном виде в торговых представительствах ООО "Фасады Черноземья".

Будьте внимательны и учитывайте, что во всех каталогах декоров (плёнки ПВХ, пластики, ЛДСП и т.д.) представлена лишь часть площади декора. Образец может не отображать общий вид текстуры и структуры декора целиком. Наиболее точную информацию о внешнем виде продукции в выбранном декоре можно получить лишь заказав несколько деталей для образца.

Мебельные детали, изготовленные из МДФ и облицованные пленкой ПВХ или пластиком, эстетичны, прочны, обладают светостойкостью, стойки к воздействию влаги, однако следует помнить, что данные детали несут декоративную функцию и предполагают использование в соответствии с соблюдением следующих правил:

Мебельные фасады должны эксплуатироваться в сухих и теплых помещениях, не подверженных перепадам температур, имеющих отопление и вентиляцию, с относительной влажностью не превышающей 80%. Рекомендуемая температура воздуха при ежедневной эксплуатации изделий от +10 °С до +25°С.

Категорически не допускается подвергать мебельные фасады тепловому воздействию выше +70°С (открытая духовка, разогретая плита, осветительные приборы и обогреватели, горячий пар и т.д.), так как это может привести к оплавлению, деформации и отслоению пленки ПВХ от основы. Не рекомендуется прямое воздействие солнечных лучей. Не рекомендуется устанавливать нагревательные приборы (печки, плиты, духовки и др.) ближе 30 см к фасадам. Не используйте в дизайне мебели осветительные приборы, расположенные от поверхности изделий на расстоянии менее 15 см. Результат - локальное изменение цвета и повреждение поверхности.

Не допускается охлаждение фасадов ниже -15°С, возможно растрескивание и отслоение пленки ПВХ. Перед началом работ с готовыми фасадами в холодный период времени необходимо дать возможность продукции достичь температуры +18°С и находиться в таких условиях, как минимум в течение 1 суток.

При оформлении заказа обращайтесь внимание, что при наличии текстуры ("полосок") на материале облицовки, текстура располагается вдоль высоты детали, для подавляющего большинства плёнок и поперёк высоты детали, для единичных плёнок, имеющих горизонтальную текстуру, что отображено в названии плёнки (например: Кипарис светлый ГОРИЗОНТ FCHE-116Т и т. д.).

Не снимайте защитную пленку с фасадов, покрытых глянцевой пленкой или пластиком, имеющим защитную плёнку, до окончания процесса установки мебели. Защитная пленка обладает дополнительной устойчивостью к возникновению царапин при транспортировке и установке.

Во избежание выгибания МДФ и разбухания фасадов следует оберегать их поверхность от длительного воздействия влаги; недопустимо попадание на поверхности жидкостей, растворяющих лакокрасочные покрытия и пленки ПВХ (кислоты, растворитель, спирт, ацетон, бензин и др.).



Не допускается производить работы с фасадами на негладких и неровных поверхностях, влекущих повреждение пленочного и ламинированного покрытия.

Одной из специфических особенностей фасадов из МДФ является деформация (выгибание деталей), которая возникает вследствие сохранения напряжений, создаваемых плёнкой ПВХ или пластиком после облицовывания, которая особенно проявляется при определенной комбинации габаритных размеров изделия и его толщины. Для компенсации возникшей деформации деталей, рекомендуется увеличивать количество петель при сборке мебели, а также стараться проектировать детали, по возможности, не слишком большой ширины и высоты, либо же применять выравниватели фасадов. Также следует особенно внимательно рассчитывать размер деталей, изготовленных из материала не имеющего с обратной стороны покрытия, а также вставок в двери шкафа-купе в зависимости от применяемой раздвижной системы, толщины вставки, покрытия вставки, во избежание выгибания деталей и вставок под действием собственного веса и под воздействием дополнительного напряжения, возникающего вследствие покрытия деталей плёнкой ПВХ или пластиком.

При заказе Сборных деталей МДФ, рекомендуется учитывать, ограниченную жёсткость подобных деталей в следствие особенностей конструкции. Детали больших размеров предназначаются в большей степени для неподвижного крепления при декорировании помещений и могут не обеспечивать необходимую жёсткость для установки на мебельные петли в качестве мебельных фасадов (деталь один из размеров которой порядка 1000 мм уже подвержена заметному выгибанию). Также особое внимание следует уделять сборным деталям со вставками из стекла и зеркала.

Следует оберегать фасады от механических повреждений, которые могут быть вызваны воздействием твердых предметов, абразивных порошков, а также чрезмерными физическими нагрузками.

Не рекомендуется распиливать фасады, облицованные плёнкой ПВХ. Это может привести к изменению натяжения плёнки, её отслоению, а также к разрыву плёнки.

Рисунок на изделии может иметь несколько вариантов исполнения в зависимости от размеров детали.

На обратной стороне деталей, покрытых плёнкой ПВХ предусмотрены технологические отверстия диаметром 1 мм, обусловленные особенностью процесса вакуумного прессования.

При заказе изделий с торцовкой по периметру детали "широким торцом", необходимо заранее учитывать недостаточность толщины материала на готовом изделии для сверления отверстий под петли. В данном случае сверление отверстий под петли рекомендуется производить с особой осторожностью.

На плёнках ПВХ с явным текстурным и/или фактурным рисунком, а также плёнках "металлик", "хамелеон", "спецэффект" после прессования возможно наличие текстурно-цветовых переливов. Это индивидуальные особенности плёнок при температурном воздействии. На плёнках со строго вертикальным или горизонтальным рисунком (такие как Тренд Лайн, Тренд Капучино и т.д.) после запрессовки возможно отклонение в расположении рисунка по вертикали или горизонтали (линии располагаются не строго вертикально или горизонтально, происходит небольшое размытие) в следствие температурного воздействия при вакуумном прессовании.

Обращаем Ваше внимание - качество поверхности фасадов покрытых бумажно-слоистым пластиком не является идеальным. При определенном падении света заметны небольшие



ФАСАДЫ ЧЕРНОЗЕМЬЯ

неровности и переливы (особенно на глянцевых фасадах). Эти особенности не являются браком и относятся к особенностям данного продукта. Для получения продукта с визуально более идеальной поверхностью рекомендуем использовать фасады линейки Luxe.

Изготовитель гарантирует одинаковый оттенок декора лицевой поверхности на всех фасадах (деталях) из одной партии от одного заказа, оформленного одним бланком заказа. Разница оттенков декоров лицевой поверхности на фасадах (деталях) от разных партий (разных заказов, оформленных разными Бланками заказа) не является недостатком фасада и переделке не подлежит.

В зависимости от типов применяемых плёнок ПВХ допускается небольшая шагрень, соответствующая образцу, допускается локальное изменение цвета плёнки по торцам и углам после прессования. Допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрываемые ручками, днищами ящиков, светильниками и т.д.)

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо работ, предусматривающим конструктивное изменение изделий (присадки под петли, сверление отверстий под ручки и т.д.) внимательно проверьте соответствие данного изделия всем требованиям качества, совпадение типа и оттенка материала облицовки с другими фасадами данной партии, правильность исполнения деталей (вид фрезеровки, торец, направление текстуры и т.д.), убедитесь в отсутствии механических повреждений, так как после внесения конструктивных изменений претензии по вышеуказанным недостаткам и несоответствиям НЕ ПРИНИМАЮТСЯ, и фасады переделываются за счёт Заказчика.

ВНИМАНИЕ! При изготовлении каких-либо изделий с применением материалов заказчика существует риск нехватки материала, либо в процессе производства по каким-либо причинам материал окажется испорченным. В таких случаях заказчик понимает и принимает все риски и обязуется за свой счёт предоставить дополнительные материалы, необходимые для изготовления изделия. Также на изделия, изготовленные с применением материала заказчика не распространяются гарантийные обязательства, ввиду отсутствия возможностей проведения испытаний и подбора технологических режимов для предоставленного материала. Изделия изготавливаются по технологии и режимах, разработанных и протестированных для материалов, применяемых ООО "Фасады Черноземья" в штатных условиях.

Уход за мебелью надлежит осуществлять с применением только качественных, специально предназначенных для этих целей чистящих и полирующих средств, в соответствии с прилагаемыми к ним инструкциями производителей о способе и области (поверхности, материалы) их применения. Пыль удаляется чистой, сухой и мягкой тканью (фланель, сукно, плюш и т.п.) Рекомендуется очищать изделия как можно скорее после того, как оно загрязнилось. В обратном случае значительно повышается опасность образования разводов, пятен и повреждений мебельных изделий и их частей.

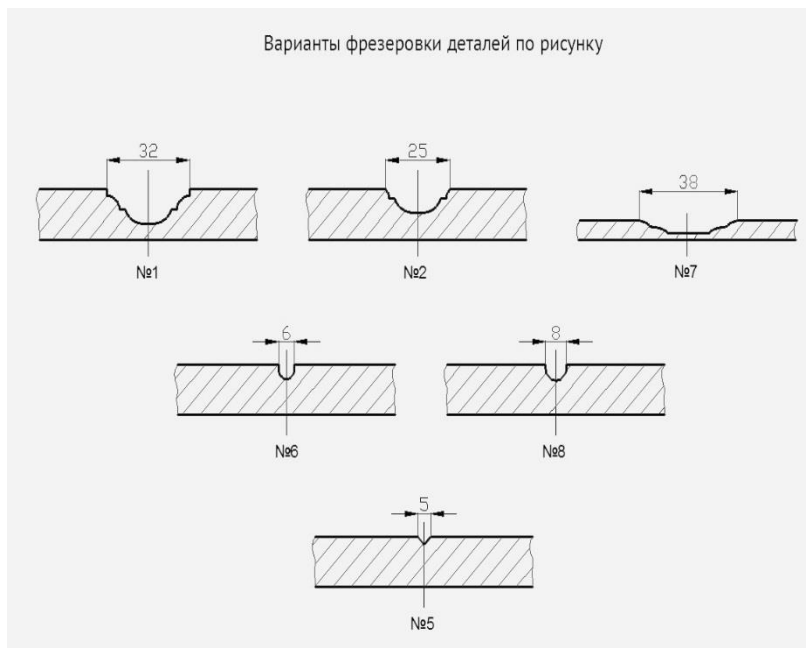
Для изделий с глянцевой поверхностью рекомендуется дополнительный уход, т.к. после удаления защитной пленки поверхность становится особенно восприимчивой к внешним воздействиям. В качестве дополнительного ухода рекомендуется обработка поверхности антистатическим средством.

При соблюдении указанных правил фасады прослужат долгие годы.



Тех. информация плоские фасады в плёнке ПВХ

Максимальный размер детали по высоте — 2500 мм, по ширине — 1150 мм.
Все детали по высоте менее 140 мм — гладкие (без рисунка).
Все детали по ширине менее 240 мм — гладкие (без рисунка).
Минимальные размеры витрины по высоте — 283 мм, по ширине — 246 мм (минимальный размер сквозного выреза по любой из сторон порядка 100 мм).
Минимальные размеры витрины-решётки по высоте — 283 мм, по ширине — 296 мм.
Минимальный внутренний радиус в углах изделий из МДФ 6, 10, 16, 19 мм— R14 мм (выполняется по умолчанию).
Минимальный внутренний радиус в углах изделий из МДФ 28 мм— R30 мм (выполняется по умолчанию).
Минимальный внешний радиус на углах изделий из МДФ 28 мм — R30 мм, в случае заказа изделия без данного скругления возможно образование складок.
Стандартное расстояние от края фасада сверху, снизу и по бокам до середины фрезеровки в большинстве рисунков — 60 мм.
Расстояние от края фасада высотой менее 240 мм до середины фрезеровки по бокам — 60 мм, сверху и снизу — 35 мм.
Изделия из МДФ толщиной 16 мм и 19 мм, с обратной стороны ламинированы белым пластиком; изделия из МДФ толщиной 6, 10, 28 мм, с обратной стороны шлифованные (никакого покрытия не имеют).



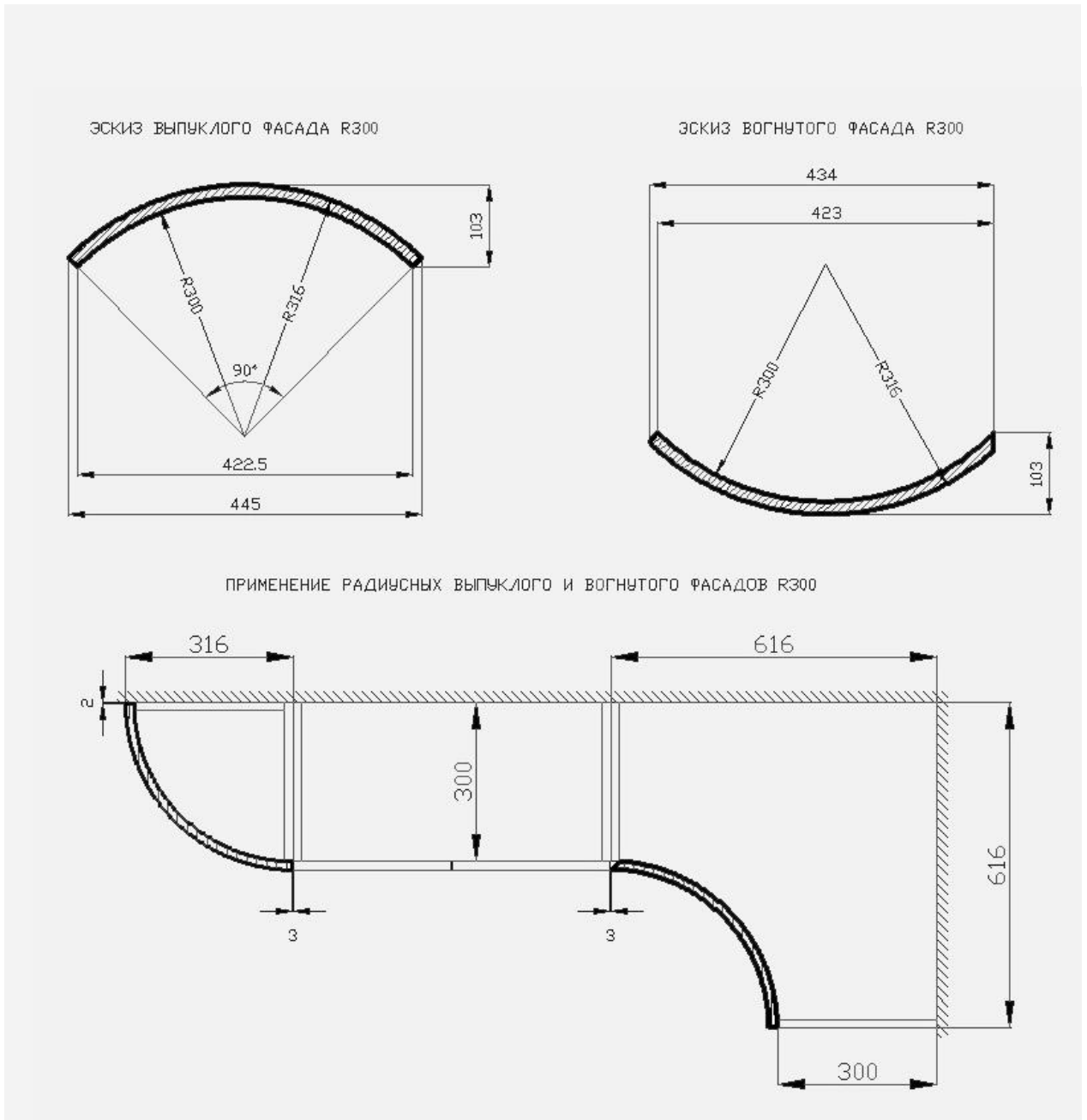
Тех. информация радиусные фасады

Для заказа доступны фасады с внутренним радиусом R300 мм, толщиной 16 и 18 мм.
Максимальная высота детали с фрезеровкой — 1200 мм, без фрезеровки — 2000 мм.



На радиусных изделиях (и выпуклых и вогнутых) возможно выполнение фрезеровок, из числа представленных для плоских фасадов (в том числе 3D, и рисунков с вензелями), детали высотой более 1200 мм - выполняются без фрезеровки и с торцами только Т0, Т1, Т3.

Минимальный внутренний радиус в углах изделий – R14 мм (выполняется по умолчанию).



Тех. информация пластиковые фасады

В производстве используются декоративные бумажно-слоистые пластики HPL мирового лидера в данной индустрии - итальянской компании "ARPA Industrial". Пластик HPL весьма износостоек и хорошо переносит различные механические воздействия, а



также перепады влажности, достаточно прост в обслуживании и чистке, не реагирует на применение бытовой химии, нечувствителен к пятнам от пищевых продуктов, устойчив к ультрафиолетовому облучению, не выгорает на свету, абсолютно экологически безопасен, не несёт вреда здоровью. Соответствует всем гигиеническим нормам и стандартам. Изделия изготавливаются из МДФ с последующим приклеиванием пластика методом холодного прессования с применением современных клеящих материалов. С обратной стороны детали ламинированы белым пластиком, по периметру обрамляются высококачественным алюминиевым профилем или кромкой ПВХ.

Обращаем Ваше внимание - поверхность фасадов покрытых бумажно-слоистым пластиком не является идеальной. При определенном падении света заметны небольшие неровности и переливы (особенно на глянцевых фасадах). Эти особенности не являются браком и относятся к особенностям данного продукта. Для получения продукта с визуально более идеальной поверхностью рекомендуем использовать фасады линейки Luxe. Матовая кромка ПВХ и 3D кромка ПВХ имеют толщину 2 мм, глянцевая кромка ПВХ — 1,3 мм. Складская программа матовых кромок действительна для деталей, выполненных на плите 16 мм. Наличие матовых кромок для деталей большей толщины необходимо уточнять у менеджеров. Минимальные ширина детали — 70 мм, минимальная высота детали — 120 мм, максимальная ширина детали — 1200 мм, максимальная высота детали — 2750 мм. Минимальная ширина и высота детали с закруглением углов "ROUND" - 140 мм. Максимальный размер радиусной детали по высоте — 1000 мм; Минимальный заказ на пластиковые фасады — 1 м². На радиусных выпуклых фасадах в алюминиевом профиле облагораживаются только 2 вертикальных торца, верхний и нижний торец - без алюминиевого профиля или в кромке ПВХ (по желанию Заказчика).

Вогнутые фасады в алюминиевом профиле — облагораживается только один вертикальный торец, верхний, нижний и упиленный под острым углом торцы — без алюминиевого профиля или в кромке ПВХ (по желанию Заказчика).

Обработка упиленного под острым углом торца вогнутого фасады возможна только кромкой толщиной 0,4 мм. В противном случае необходимо заказывать вогнутый фасад, на котором оба вертикальных торца упилены под углом 90°.

При заказе выпуклых или вогнутых фасадов в пластике и глянцевой кромке, вертикальные торцы обрабатываются глянцевой кромкой (кроме заказа вогнутого фасада с одной стороной, упиленной под острым углом), а верхний и нижний торцы обрабатываются матовой кромкой, максимально подходящего цвета из представленных образцов.

Радиусные выпуклые и вогнутые фасады в пластике изготавливаются только глухими (витрин и фрезеровок не предусмотрено).

ВНИМАНИЕ! При изготовлении каких-либо изделий с применением материалов заказчика существует риск нехватки материала, либо в процессе производства по каким-либо причинам материал окажется испорченным. В таких случаях заказчик понимает и принимает все риски и обязуется за свой счёт предоставить дополнительные материалы, необходимые для изготовления изделия. Также на изделия, изготовленные с применением материала заказчика не распространяются гарантийные обязательства, ввиду отсутствия возможностей проведения испытаний и подбора технологических режимов для предоставленного материала. Изделия изготавливаются по технологии и режимам, разработанных и протестированных для материалов, применяемых ООО "Фасады Черноземья" в штатных условиях.

Тех. информация патинированные фасады

Патинирование - процесс искусственного состаривания новых поверхностей. Эффект старины создаст тёплую, уютную, спокойную атмосферу в Вашем доме. Патинированные фасады придадут престижность и утонченность любому интерьеру. Они обладают высокой внешней привлекательностью и эстетичностью.



Патинированные фасады стойки к внешним воздействиям за счёт дополнительного внешнего покрытия лаком. Хотите подчеркнуть свою индивидуальность и изысканный вкус - патинированные фасады Ваш выбор!

Патинирование осуществляется только на фасадах, покрытых матовыми плёнками ПВХ. Изделия из МДФ толщиной 16 мм и 19 мм, с обратной стороны ламинированы белым пластиком; изделия из МДФ толщиной 6, 10, 28 мм, с обратной стороны шлифованные (никакого покрытия не имеют).

Важно помнить, что патинированные фасады МДФ являются ручной работой. Ввиду специфики производственного процесса, фасады МДФ с применением патины могут иметь незначительные расхождения с представленным образцом по тону патинирования, возможны небольшие отличия в расположении патины на фасаде. Указанные выше особенности неизбежны при ручном изготовлении патинированных фасадов МДФ и браком не являются.

Дозаказ фасадов МДФ с применением патины НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!

Возможно изготовление фасадов с фрезеровками, представленными на патинированных фасадах без покрытия патиной.

При заказе нестандартных патинированных изделий, то есть не из числа представленных компанией образцов, ответственность за получившийся эстетический вид изделия несёт Заказчик. Просим быть внимательнее при размещении подобных заказов и учитывать, что претензии по несовпадению того, как представлял себе конечное изделие Заказчик и каким оно получилось в натуральном виде НЕ ПРИНИМАЮТСЯ!

Тех. информация фасады LUXE

Luxe – продукт премиум-сегмента для искушенных и ценящих высокое качество.

В качестве основы используется плита МДФ Luxe толщиной 18 мм (класс эмиссии E1), произведённая по уникальной инновационной технологии с применением лако-красочных материалов УФ-отверждения в Испании. Обратная сторона покрыта меламиновой бумагой в цвет лицевой поверхности.

Фасады Luxe:

- высочайший уровень глянца, бриллиантовый, сверкающий блеск и зеркальная гладкость поверхности благодаря отсутствию шагрени и «апельсиновой корки»;
- уникальная коллекция декоров для удовлетворения вкуса самого взыскательного покупателя;
- экологическая безопасность;
- обратная сторона совпадает по цвету с лицевой поверхностью;
- лазерный контроль качества;
- лёгкий уход за глянцевой поверхностью.

По периметру изделия обрамляются двухцветной высокоглянцевой кромкой ПВХ 3D 2 в 1 (узкая полоса кромки в цвет декора и оставшаяся часть серого цвета), либо одноцветной кромкой ABS. Используются кромки производства RENAU, МКТ (Германия).

Минимальные ширина детали — 70 мм, минимальная высота детали — 120 мм, максимальная ширина детали — 1200 мм, максимальная высота детали — 2700 мм.

Минимальный заказ на фасады Luxe — 1 кв. м.

Выполнение выреза (витрины) — наценка 20%. Внутренний вырез не облагораживается.

Выполнение выреза (витрины) с обработкой внутреннего выреза матовой кромкой толщиной 0,4 мм — наценка 40% (цвет кромки внутри витрины может отличаться от кромки снаружи).

Выполнение выреза (витрины) с обработкой внутреннего выреза пластиковым профилем — наценка 80%.

Максимальный размер фасады, рекомендуемый нами во избежание последующего прогиба или коробления - 1298 мм (высота) x 898 мм (ширина).

Хранение



Глянцевая поверхность фасадов покрыта защитной пленкой и защищена от пятен, отпечатков пальцев и царапин с момента отгрузки и до окончательного использования.

Температура хранения: от +10°C до +30°C. Хранить в сухих, теплых помещениях при влажности не более 80%.

Беречь от воздействия солнечного света и других источников тепла на протяжении длительного времени.

Беречь от попадания влаги. Не допускать охлаждения ниже (-25°C).

Рекомендации по уходу

Используйте только те средства, которые рекомендованы для очищения глянцевых поверхностей.

Не

применять бытовые чистящие средства (средства для чистки стекол, содержащие аммиак).

*** Аммиак может повредить глянцевую поверхность, сделать ее мутной и непрозрачной.

Средства, не предназначенные для очищения глянцевых поверхностей, могут оставлять мелкие царапины на поверхности. Не используйте также средства, содержащие хлор или ацетон.

Перед началом работы полностью сдуть пыль и удалить мелкие частички грязи. Только влажная мягкая ткань или спонж с раствором мягкого, жидкого средства для мытья посуды в теплой воде пригодны для протирания и очищения поверхности.

*** Использование сухой ткани может привести к «втиранию» частичек пыли или грязи в глянцевую поверхность вместо ее очищения. Оттирание частичек грязи может привести к появлению царапин на глянцевой поверхности. Не используйте бумажные полотенца (ни во влажном, ни в сухом виде).

Избегать применения абразивных чистящих средств и чистящих салфеток. Использовать мягкие абразивные средства, специально предназначенные для удаления тонких и неглубоких царапин с глянцевой поверхности.

*** Регулярное применение абразивных чистящих средств может привести к потускнению глянцевой поверхности.

Рекомендации по удалению дефектов

Полироль для серебра - альтернативное средство для полировки царапин, если у Вас нет под рукой чистящего средства для глянцевой поверхности. Рекомендуется протестировать данное средство на поверхности перед применением. Полироль для серебра обычно показывает хорошие результаты при удалении легких царапин, например, с поверхности наручных часов. Попробуйте использовать воск для автомобилей для устранения тонких царапин.

Вы хотите отполировать более сложные царапины?

Нанесите воск и отполируйте достаточно глубокие царапины, которые Вы чувствуете пальцами при прикосновении. Полирование производите круговыми движениями рукой до тех пор, пока царапины не исчезнут.

Производите шлифование более глубоких царапин при помощи влажной или сухой наждачной бумаги. Работайте только с очень тонкой наждачной бумагой зернистостью 600 или 800 для выравнивания поверхности. Намочите бумагу в теплой, мыльной воде перед шлифованием. Это предохранит поверхность от дополнительных повреждений частичками пыли. Слегка отшлифуйте поврежденную область до края плиты. По окончании внимательно осмотрите всю поверхность и отшлифуйте необходимые места еще раз более тонкой наждачной бумагой зернистостью 1200 или 1500.

Для удаления царапин или точек с глянцевой поверхности начните шлифование с наждачной бумаги зернистостью 400. После этого глянцевая поверхность должна подвергнуться машинной полировке до приобретения оригинального блеска.

Оценка качества

Положение: установленное положение – вертикальное



Свет: Флюоресцентная лампа мощностью 6500°K, рассеянный свет

Угол осмотра: 90° или 45° (справа или слева, не снизу или сверху) к поверхности

Дистанция: 500 мм

Дефекты, невидимые при указанных выше условиях, но заметные тактильно или визуально, в горизонтальной позиции или с меньшего расстояния, будут расцениваться, как недопустимые, если их будет обнаружено в количестве 3 и более в области равной или менее, чем 0,16 м².

Правила приемки продукции

В соответствии с общепринятыми нормами, внешний вид изделий оценивается визуально при нормальных условиях, то есть на расстоянии 60 см под углом 70-90° к поверхности изделий при дневном освещении или идентичном дневному. Считается дефектом, если заметно в соответствии с данными условиями.

Внешний вид детали контролируют визуально без применения увеличительных средств, сравнивая его с образцами, согласованными изготовителем и заказчиком.

В зависимости от типов применяемых пленок ПВХ допускается небольшая шагрень, соответствующая образцу, допускается локальные изменения цвета пленки по торцам и углам после прессования. Допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрываемые ручками, днищами ящиков, светильниками и т.п.).

На плёнках ПВХ с явным текстурным и/или фактурным рисунком, а также плёнках "металлик", "хамелеон", "спецэффект" после прессования возможно наличие текстурно-цветовых переливов. Это индивидуальные особенности плёнок при температурном воздействии. На плёнках со строго вертикальным или горизонтальным рисунком (такие как Тренд Лайн, Тренд Капучино и т.д.) после запрессовки возможно отклонение в расположении рисунка по вертикали или горизонтали (линии располагаются не строго вертикально или горизонтально, происходит небольшое размытие) в следствие температурного воздействия при вакуумном прессовании.

Важно помнить, что патинированные фасады МДФ являются ручной работой. Ввиду специфики производственного процесса, фасады МДФ с применением патины могут иметь незначительные расхождения с представленным образцом по тону патинирования, возможны небольшие отличия в расположении патины на фасаде. Указанные выше особенности неизбежны при изготовлении патинированных фасадов МДФ и браком НЕ ЯВЛЯЮТСЯ. Дозаказ фасадов МДФ с применением патины НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

Правила транспортировки продукции

Транспортировка мебельных фасадов осуществляется всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта, учитывая следующие условия:

1. Транспортировка продукции осуществляется только в крытых транспортных средствах, не зависимо от расстояния.
2. Перемещать продукцию необходимо только по ровной поверхности, свободной от выступающих, острых предметов, во избежание механических повреждений.
3. Перед транспортировкой все виды готовой продукции должны быть надежно закреплены приспособлениями, обеспечивающими сохранность продукции и не вызывающими повреждения.
4. При транспортировке необходимо полностью исключить самопроизвольное перемещение изделий.

ООО «Фасады Черноземья» не несет ответственности за повреждение груза третьими лицами. Компания гарантирует сохранность изделий при транспортировке только при соблюдении требований данной инструкции.



Инструкция по хранению и последующей обработке продукции

Срок, в течение которого мебельные фасады сохраняют внешний вид и сохранность, значительно зависит от условий их хранения.

Фасады мебельные рекомендуется хранить в сухих, проветриваемых помещениях при температуре +10°C +25°C и относительной влажности 50-80%. Высокая влажность воздуха и близкое расположение источников тепла могут привести к повреждению, деформации изделий. Продукция должна храниться в помещениях, не содержащих абразивных частиц пыли и грязи, и должно находиться изолированно от источника загрязнений.

Хранить продукцию необходимо на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, температура которых более 80°C, не ближе 0,5 м от стен, розеток, щитов пожарной безопасности.

При хранении продукции в складских помещениях необходимо обеспечить беспрепятственное перемещение готовой продукции, складской техники и персонала.

Не хранить изделия вертикально, прислонив к стене.

Не хранить фасады в полиэтиленовой упаковке при резких перепадах температуры в течение длительного времени, во избежание парникового эффекта.

При проверке качества внешнего вида изделий, а также при установке необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- не вскрывать упаковки, используя острые режущие инструменты;
- не вытаскивать изделие, упаковку, находящиеся внутри стопки из стопки. Для того чтобы извлечь требуемое изделие, необходимо аккуратно поднять все вышерасположенные, затем извлечь необходимый;
- поверхность, на которую складываются фасады должна быть обита специальным материалом, предохраняющим от ударов и царапин;
- обивку рабочего стола, предназначенного для приемки по качеству, поддерживать в чистом состоянии;
- при обнаружении налипших абразивных частиц на поверхностях изделий, необходимо очистить изделие мягкой щеткой или тряпкой.

Не допускается:

Ставить на поверхность упаковки предметы, имеющие абразивную или горячую поверхность.

Наступать на изделия, ходить по упаковкам;

Бросать, перетаскивать по полу, ставить на ребро или угол даже на короткое время.

Обильное намокание изделий.

Гарантии фирмы-изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие изделия выше изложенным характеристикам при соблюдении условий транспортирования, хранения, сборки и правил ухода эксплуатации изделия. Изготовитель принимает на себя гарантийные обязательства в течение 12 месяцев со дня покупки изделия. Претензии по качеству фасадов принимаются в пределах гарантийного срока по месту покупки с предъявлением бланка заказа. В гарантийные обязательства входит устранение недостатков на фасадах, возникших по вине Изготовителя, или замена фасадов с выявленным производственным браком. Гарантийный срок исчисляется со дня получения продукции потребителем. Устранение недостатков на фасадах, возникших по вине Изготовителя, или замена фасадов по гарантии производится только после предоставления Заказчиком фасадов (деталей) с недостатками.

Изготовитель гарантирует одинаковый оттенок декора пленки ПВХ на всех фасадах (деталях) из МДФ из одной партии от одного Заказа, оформленного одним Бланком заказа. Разница оттенков декоров пленки ПВХ на фасадах (деталях) из МДФ от разных партий (разных Заказов, оформленных разными Бланками Заказа) не является недостатком фасада и переделке не подлежит.



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо работ, предусматривающих конструктивное изменение изделий (присадка под петли, сверление отверстий под ручки и т.д.) внимательно проверьте соответствие данного изделия всем требованиям качества, совпадение типа и оттенка пленки с другими фасадами данной партии, правильность исполнения деталей (вид фрезеровки, торец, направление текстуры и т.д.), убедитесь в отсутствии механических повреждений, так как после внесения изменений в конструкцию претензии по вышеуказанным недостаткам и несоответствиям НЕ ПРИНИМАЮТСЯ, и фасады переделываются за счет Заказчика.

Гарантия аннулируется в следующих случаях:

В случае несоблюдения инструкции по эксплуатации Изготовитель ответственности не несет и гарантийные обязательства аннулируются.

Гарантия не распространяется на неисправности и дефекты, вызванные следующими причинами:

- * при наличии механических повреждений изделий, причиненных Заказчиком или третьим лицом;
- * при повреждении изделий в результате, производимых Заказчиком или третьим лицом: погрузочно-разгрузочных работ, транспортировки, хранения, монтажа;
- * при наличии на поверхностях фасадов механических повреждений, признаков термовоздействий или следов воздействия химических веществ, попадания большого объема жидкости на фасады и т.д.;
- * механические и другие повреждения, возникшие вследствие естественного износа изделия;
- * использование не по назначению и нарушение правил эксплуатации изделия;
- * преднамеренная порча изделия;
- * в случаях реставрации фасадов силами Заказчика или не уполномоченным на это лицом;
- * при использовании не по назначению, например при эксплуатации в уличных условиях;
- * в случаях порчи изделия под воздействием непреодолимой силы (пожар, затопление и др. стихийные бедствия).

Помните!

Ввиду усовершенствования технологий производства, поступления новых материалов, изменения конъюнктуры рынка, производитель имеет право вносить изменения конструкций изделий, их размеров, цветовой гаммы, увеличивать либо уменьшать ассортиментный перечень изделий.