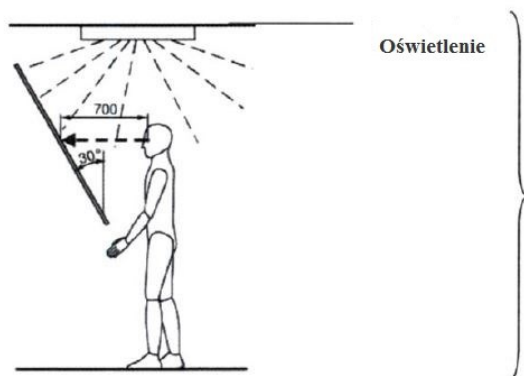


ADNOTACJA FuE ST/06-043

Procedura sprawdzania powierzchni meblowych

1. Test – przygotowanie:

Zgodnie z AMK M.004 dla płaskich powierzchni akrylowych



DIN EN 14323 800-1000 LUX > 0,8mm²

Sprawdzenie ułożenia konta sprawdzanej powierzchni

Sprawdzenie pozycji/ustawienia/wysokości lamp

2. Test – badanie:

▶ Testowana powierzchnia - około 1m²

3. Ocena testowanej powierzchni próbki, wyniki:

Czas obserwacji: 75 sekund

Odległość tester od próbki: około 70cm, patrz ilustracja 1 powyżej.

4. Pozostała cena linii powlekania i linii poprzecznych

Ta sama próbka poddana testowi w ułożeniu poziomym

Linie – w kierunku ekstruzji/wyciskania

Linie poprzeczne – w poprzek linii wyciskania

Czas obserwacji: 60 sekund

5. Dokumentacja:

▶ Oznaczanie wad/uszkodzeń w trakcie obserwacji

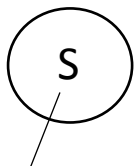
▶ Podział według:

Rozmiaru

Ilości

Typu

► Oznaczanie wad



S (small) ... mały – kropka wielkości śladu po igle

M (medium) ... średni

L (large) ... duży

Typ – kod koloru (kod danego koloru zostanie określony)

Mały **zielony**

Duży **niebieski**

Skupiony (kilka punktów w jednym obszarze) ... **żółty**

Duża powierzchnia ... **czerwony**

Ogólnie przyjętą zasadą jest, iż akceptowalne wady występują w ilości: 1 duża, 2 małe na 1m²