

**Технические условия (спецификация) на акриловый камень**


1. Товар не соответствующий техническим условиям является промышленным браком, возникающим в процессе производства Товара и может быть как явным, так и скрытым. Производственный брак может быть выявлен Покупателем перед началом использования и/или процесса обработки Товара. В случае обнаружения Покупателем производственного брака Товар может быть признан Поставщиком некачественным.

<b>СВОЙСТВА</b>	<b>ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ</b>	<b>ДОПУСКИ</b>	<b>МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ</b>
Отсутствие изломов, трещин	Трещины не допускаются	Выбоины на кромках при рабочей длине $\geq$ номинала – 10мм и/или рабочей ширине $\geq$ номинала - 3мм	Визуальной контроль, рулетка (делением 1 мм)
Длина 6 мм 10 мм 12 мм	2500 мм 3760 мм 3760 мм	-5 +10 мм -5 +10 мм -5 +10 мм	Рулетка (делением 1 мм)
Ширина	760мм	$\pm$ 3 мм	Рулетка (делением 1 мм)
Толщина 6 мм, все цвета 10 мм, все цвета 12 мм, все цвета	6 мм 10 мм 12 мм	$\pm$ 0,6 мм $\pm$ 0,6 мм $\pm$ 0,7 мм	Штангенциркуль (деление 0,1мм)
Изменения толщины листа 6 мм, все цвета 10 мм, все цвета 12 мм, все цвета	0 мм 0 мм 0 мм	0,9 мм 1,0 мм 1,2 мм	Штангенциркуль (деление 0,1мм)
Продольное коробление	0	$\leq$ 1,2 мм / 760 мм	См. ниже
Поперечное коробление	0	$\leq$ 1,9 мм / 760 мм	См. ниже
Лицевая сторона: однородность листа поцвету/текстуре	При стыковании 2 деталей не должно наблюдаться отличий, за исключением текстурированных цветов и цветов с добавлением отражающих свет элементов(блесток)	Стык должен быть не заметным	Визуальный контроль в условиях освещения, сходных с условиями в месте выполнения работ

Лицевая сторона: потемнения	Отсутствуют	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Площадь <math>\geq 0,4 \text{ мм}^2</math> - не допускаются на листе</li> <li>• Площадь от <math>\geq 0,3 \text{ мм}^2</math> <math>&lt; 0,4 \text{ мм}^2</math> в окружности 30 см – менее 3 на листе</li> <li>• Площадь от <math>\geq 0,1 \text{ мм}^2</math> до <math>&lt; 0,3 \text{ мм}^2</math> в окружности 7,5 см – менее 10 на листе</li> </ul>	Таблица оценки размеров загрязнений ТАРРІ (используется с Т213 / Т437)
Лицевая сторона: светлые участки и посторонние включения	Отсутствуют	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Площадь <math>\geq 2 \text{ мм}^2</math> - не допускаются на листе</li> <li>• Площадь от <math>\geq 0,6 \text{ мм}^2</math> до <math>&lt; 2 \text{ мм}^2</math> в окружности 30 см – не более 3 на листе</li> <li>• Площадь от <math>\geq 0,3 \text{ мм}^2</math> до <math>&lt; 0,6 \text{ мм}^2</math> в окружности 15 см – менее 10 на листе</li> </ul>	Таблица оценки размеров загрязнений ТАРРІ (используется с Т213 / Т437)
Лицевая сторона: наколы, пустоты	Отсутствуют	Пустоты $\leq 0,1 \text{ мм}^2$ - менее 5 на листе	Таблица оценки размеров загрязнений ТАРРІ (используется с Т213 / Т437)
Обратная сторона: наколы, пустоты	Отсутствуют	Любого размера в окружности 15 см – менее 10 на листе Размером $\leq 2,5 \text{ мм}$ – не допускаются	Таблица оценки размеров загрязнений ТАРРІ (используется с Т213 / Т437)

Наличие вкраплений других цветов различных форм, размеров и распределения в листах, за исключением однотонной цветовой группы, является частью цветового дизайна и не считается производственным браком.

## 2. Принцип определения продольного и поперечного коробления

### Продольное коробление.

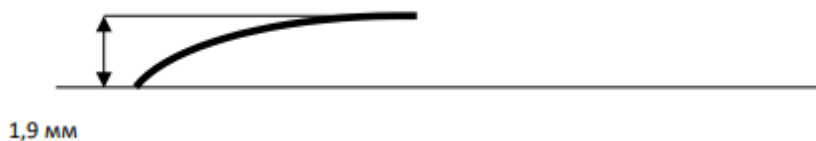
Необходимо поместить лист вогнутой стороной вверх на устойчивую плоскую горизонтальную поверхность той же температуры, что и лист, проверив соприкосновение листа с поверхностью на расстоянии 760 мм от торца листа и измерив зазор на конце листа с помощью щупа или клина. Стандартный размер зазора между листом и поверхностью не должен превышать 1,2 мм.



### Поперечное коробление.

Лист необходимо поместить на устойчивую плоскую горизонтальную поверхность вогнутой стороной вниз. Замер зазора производится щупом в наивысшей точке поперечных кромок, после достижения соответствия температуры листа и температуры поверхности. Необходимо убедиться

в том, что оба продольных торца соприкасаются с поверхностью. Стандартный размер зазора в наивысшей точке поперечных кромок не должен превышать 1,9 мм.



3. Перед началом использования и/или процесса в листах, товар должен быть проверен на соответствие цвета. Незначительное изменение цвета от партии к партии, является внутренним свойством Товара и вызвано сложностью технологического процесса производства и природным происхождением используемого сырья. Для исключения несовпадения листов по цвету покупатель должен проверить код, нанесенный на каждый лист Товара и использовать для изготовления изделий листы Товара с максимально близкими номерами (например ТМ12345 и ТМ12354). Допускается поиск совпадений цвета Товара от заданного кода  $\pm 50$  близких к номеру. При отсутствии номера, нанесенного принтером на лист, или маркировки (бирки) на листе из полного поддона, лист относится к той же самой партии, что и остальные листы на поддоне. Перед началом работы с данным листом необходимо провести визуальное сравнение цвета с остальными листами в этом поддоне. Листы черных, серых, коричневых цветовых решений, требуют деликатного обращения и не рекомендуется применять для изготовления рабочих поверхностей интенсивного использования, например, кухонных столешниц.

**STONE  
STORE**