

PANEL ESPECIFICACIONES DE CONTROL DE CALIDAD

Nº de orden	CARACTERÍSTICAS	MÉTODO	RENDIMIENTO (TSE)	
1	APARIENCIA	TSE K 517: 2019	No debe contener defectos de fabricación, y el color debe ser homogéneo en su totalidad. Cuando se examinan los paneles mirando sus superficies, no debe haber ampollas o levantamiento en la superficie recubierta, ni residuos de pegamento utilizados para el encolado de la lámina.	
2	RESISTENCIA DE SUPERFICIE	TS EN 311	≥ 1,00	
3	ESPESOR *Espesor relativo al valor nominal *Espesor real de la placa	TS EN 14323	Para ≤ 20 mm; +0,5/-0,3 Para > 20 mm; ±0,5 Para todas las clases t mayor – t menor; ≤ 0,60	
4	DESVIACIÓN		Para < 15 mm -	Para ≥ 15 mm; ≤ 2
5	Ancho de capa superficial (W) y longitud (l) a) Medidas utilizadas comercialmente b) Tablas precortadas		a) ±5 b) ±2,5	
6	TAMAÑO Y CANTIDAD DE EFECTO PIEL DE NARANJA		4 piezas por 1m ² ; entre 0-2,5 mm 3 piezas por 1m ² ; entre 2,5-6 mm 2 piezas por 1m ² ; entre 6-10 mm 1 pieza por 1m ² ; entre 10-15 mm	
7	RESISTENCIA AL RALLADO	TS EN 15186 Método B	Productos acrílicos ≥ 1,0 Otros productos ≥ 0,5	
8	EVALUACIÓN DEL EFECTO DE LA EXPOSICIÓN A LA LUZ	TS EN 15187	Escala de grises al menos 4/5. Escala de lana azul > 6	
9	NIVEL DE BRILLO (20° HGS)	TS EN 13722	≥ 70	
10	Diferencia de color (muestra de referencia según ΔE)	TS EN 13721	< 1	
11	EVALUACIÓN DE LA RESISTENCIA SUPERFICIAL ANTE MICRO RAYOS	TSE CEN/TS 16611 (Método A)	≤ 10	
12	RESISTENCIA A PRODUCTOS ALIMENTICIOS Y/O PRODUCTOS QUÍMICOS	TS EN 12720+A1	Alimenticios 5 Químicos 5	
13	RESISTENCIA SUPERFICIAL AL CALOR SECO (70 °C)	TS EN 12722	5	
14	RESISTENCIA SUPERFICIAL A LA TEMPERATURA HÚMEDA (70 °C)	TS EN 12721	PET y acrílico 5 PVC y PVC + PET 4	
15	LIBERACIÓN DE FORMALDEHÍDO	TS EN ISO 12460-3	Para E0; <1,75 Para E1; ≤ 3,5 Para E2; 3,5 < oscilación ≤ 8	
16	MANIPULACIÓN		El paletizado o apilado del producto debe realizarse sin rozar las piezas entre sí y evitando cualquier tipo de partículas entre las mismas	
17	USO Y LIMPIEZA		Aconsejable el uso de agua jabonosa para su limpieza ya que la utilización de productos químicos y/o abrasivos puede ocasionar la degradación del producto	