

YILDIZ TREND

2020
Super Gloss
Lak Panel

Super Gloss
Lacquered
Panel

Göz Alıcı Parlaklık

Vivid Brightness

Super Gloss Lak Panel
Super Gloss Lacquered Panel



Lak Panel nedir ve nasıl üretilir?

Yüksek UV teknolojisine dayanan MDF ve Sunta yüzeylerine primer (yapıştırma) ve dolgu uygulamaları sonrasında, uygulama tipine göre UV lazer silindirli lake veya UV perde lake uygulaması sonucu, maksimum parlaklık kazandırılmış dekoratif ahşap panellerdir.

Lak Paneller son yıllarda ahşap panelde dünyada ve ülkemizde üretilen parlaklık ve direnç özellikleri bakımından geline en son noktadır. Parlaklık olarak muadil ürünler arasında en yüksek GLOSS değerini görebileceğimiz yüzey kalitesi, yüksek parlaklığı ve ayna efekti ile üst düzey bir görüntü sunmaktadır.

Son üreticiye avantaj sağlayacak ebatlarda (2100x2800 mm) çalışılabilen geniş yüzeyli panellerdir. Diğer high gloss panellerde yüzey mukavemetini artırmak için kullanılan UV lak kimyasalı, bu üründe direkt yüzeye uygulanır. İstenilen her renk ve desendeki lam yüzeylerin lak panel yapılabilme özelliği vardır. Lak panel parlaklık seviyesinde gelinmiş son değerlere sahip olduğundan derinlik ve ayna efekti özelliklerine sahiptir. Bu sayede lak panel, kullanıldığı alanları geniş ve ferah göstermektedir.

What is Lacquered Panel and how is it manufactured?

Lacquered panels have high brightness thanks to applying UV laser roller lacquer or UV curtain lacquer application. After primer (adhesion) and filling applications, MDF and particle board surfaces have high UV technology.

With the mirror effect, which is a specific feature of the lacquer panel, narrow interiors can have a spacious and wider appearance. It offers a higher quality of appearance with its surface technology, higher brightness where we can see the highest GLOSS value among its equivalent products in brightness, and mirror effect. Lacquered Panel is the new trend of modern decoration and architecture.

Baskı teknolojisinden dolayı, bu katalogda yer alan renk örnekleri ile orjinal ürün renkleri arasında bazı ton farklılıkları olabilir.
Due to the print technology, some differences may occur between the color patterns in this catalogue and the original product's color.

UV LAK UV LACQUER	Test Metodu Test Method	Birim Unit	Özellikler Requirement	
			8 mm	18 mm
Yoğunluk Density	EN 323	kg / m³	≥ 790	≥ 720
Çekme Direnci Internal Bond	EN 319	N / mm²	≥ 0,65	≥ 0,55
Eğilme Direnci Bending Strenght	EN 310	N / mm²	≥ 23	≥ 20
Elastikiyet Modülü Modulus of Elasticity	EN 310	N / mm²	≥ 2700	≥ 2200
Kalınlığına Şişme 24h Thickness Swelling 24h	EN 317	%	≤ 17	≤ 12
Rutubet Moisture Content	EN 310	%	4 - 11	
Kalınlık Thickness	EN 14323	mm	+0,5 / -0,3	
Genişlik Weight	EN 14323	mm	± 5,0	
Uzunluk Lenght	EN 14323	mm	± 5,0	
Kalınlık Toleransı Thickness Tolerance	EN 14323	mm	t max - t min ≤ 0,6	
Düzlemden Sapma Flatness	EN 14323	mm / m	15mm üzeri kalınlık için max. 2 mm/m (sadece dengelenmiş yüzeyler için) *over 15mm thickness ≤ 2 (only balanced surfaces)*	
Cross-Cut Cross-Cut Test	EN ISO 2409	grade	1	
Çizilme Direnci Scratch Resistance	EN 15186-B	newton	≥ 1	
Çarpma Dayanımı Crack Resistance	EN 14323	grade	≥ 3	
Leke Dayanımı Stain Resistance	EN 14323	grade	≥ 3	
Kuru Sıcaklığa Dayanım (100°C) Dry Heat Resistance (100°C)	EN 12722	grade	5	
Islak Sıcaklığa Dayanım (85°C) Wet Heat Resistance (85°C)	EN 12721	grade	5	
Parlaklık (60C°) Brightness (60C°)	EN 14323	gloss	≥ 70	
Işık Haslığı Light Fastness	EN 15187	grade 6	≥ 4	
Formaldehit Miktarı Formaldehyde Content	EN ISO 12460-3	mg/m²h	'E1 ≤ 3,5	
Kenar Hasarı Edge Damage	EN 14323	mm	≤ 10	
Yüzey kusurları Surface Defects	EN 14323	mm² / m²	point ≤ 2	
		mm² / m²	lenght ≤ 20	
Yüzey Kusurlarının Tespiti Evaluation of Surface Defects	Yüzey kusurları 1mm²'den büyük olmalıdır. 1mm²'den küçük olanlar kusur olarak sayılmamaktadır. Surface defects are admissible if bigger than 1 mm². Anything smaller not considered to be a defect.			
	Yüzey incelemesi Florasan Lamba Altında, Levhanın kullanım durumundaki şekli ile 70cm mesafeden en fazla 20sn süre ile incelenmelidir. Surface visual examination is done under while fluorescent lamp at 70 cm distance max. 20 second time. Board is at working position.			
	Levhanın %70'lik kısmı kusursuz olmalıdır. %30'lük kısmında yukarıdaki tablodaki belirtilen kural geçerlidir. %70 of panels to be flawless for the rest %30 panels, above table conditions are valid.			

© Barbados - SGL-74A





● Alaska Mavi / Alaska Blue
SGL-59A

Lak Panel Çeşitleri

Gloss Lak Panel:

Melamin preslerde 6 mm'den 25 mm kalınlığa kadar üretilen, yüzeyi lam kaplanmış lif ve yonga levhaların, UV bazlı boyalar kullanılarak, tek yüzünün boyanması ile elde edilir. Levha yüzeyine 100 gr/m² ile 125 gr/m² arasında lak uygulanmaktadır. Son kat UV lak uygulamasının parlaklık değeri 70-90 arası değerlerde olması gerekmektedir.

Supergloss Lak Panel:

Melamin preslerde 6 mm'den 25 mm kalınlığa kadar üretilen, yüzeyi lam kaplanmış lif ve yonga levhaların UV bazlı boyalar kullanılarak, tek yüzünün boyanması ile elde edilir. Levha yüzeyine 180 gr/m² ile 210 gr/m² arasında lak uygulanmaktadır. Uygulanan lak miktarının fazla olması ve uygulama şeklinin farklı olması sebebiyle direnç özellikleri açısından sektördeki diğer high gloss levhalardan daha iyi sonuçlar vermektedir. Son kat uv lak uygulamasının parlaklık değerinin 90 Gloss ve üzeri değerlerde olması gerekmektedir.

Types of Lacquered Panel

Gloss Lacquered Panel:

100-125 gr/m² lacquer is applied to the surface of the plate. The brightness value of the final layer of uv lacquer application should be between 70-90 gloss.

Supergloss Lacquered Panel:

180-210 gr/m² lacquer is applied to the surface of the plate. Thanks to the high amount of lacquer we apply on the surface and special technique we use, we offer a more durable surface. The brightness value of the final layer of uv lacquer application should be 90 Gloss and above.

Lak Panel Kullanım Alanları;

Lak panel, her türlü mobilyada ve dekorasyonun öne çıktığı özel tasarım üretimlerinde kullanılabilir. Kapak olarak kullanımının yanı sıra levha boyutunun (2100x2800mm) avantajları sayesinde görünen gövde yüzeylerinde de sıkça kullanılmaktadır. Mutfak dolapları, banyo dolapları, yatak odası dolapları, sürgülü kapaklar, TV üniteleri, banko mobilyaları, ofis mobilyaları, mağaza dekorasyonları vb. alanlarda ahşap sektöründe faaliyette bulunan bütün imalatçılar, mimarlar ve müteahhitler tarafından kullanılmaktadır.

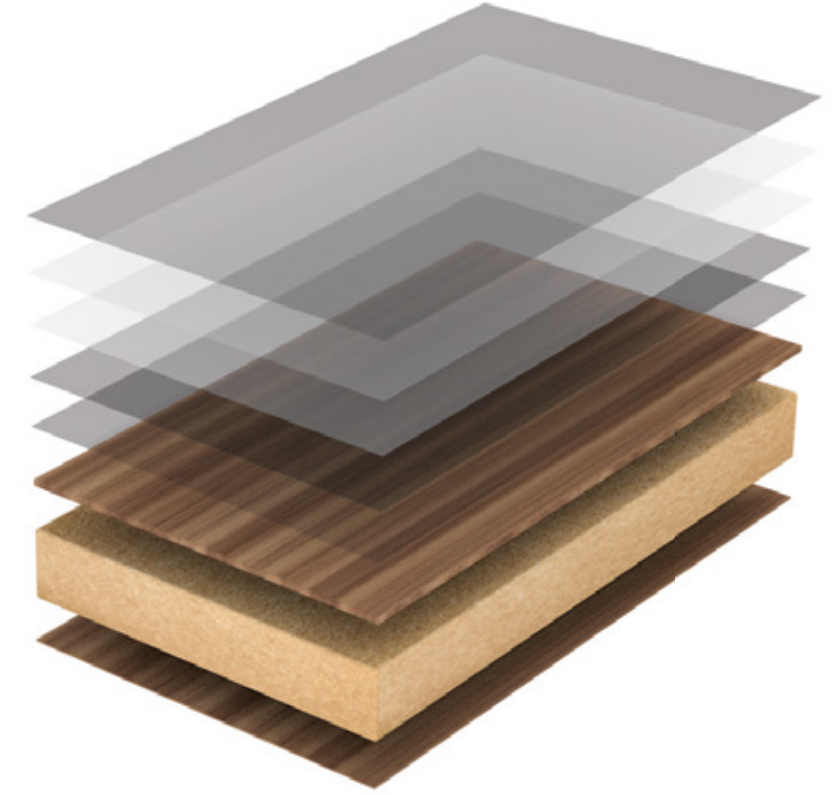
Where can we use Lacquered Panel?

Lacquered panel is used in all kinds of furniture and special design productions where decoration stands out. It creates an advantage for last producers thanks to its size (2100x2800mm). It is used in kitchen cabinets, bathroom cabinets, bedroom cabinets, sliding doors, TV units, worktop furniture, office furniture, store decorations, etc. by all manufacturers, architects and contractors operating in the wood sector.



© Tarçın / Cinnamon
SGL-827

UV Son Kat
UV Top Coat
Dolgu 2
Sealer 2
Dolgu 1
Sealer 1
UV Primer 2
UV Primer 2
UV Primer 1
UV Primer 1
Dekoratif Kağıt
Decorative Paper
MDF
MDF
Dekoratif Kağıt
Decorative Paper



Lak Panelin Genel Özellikleri

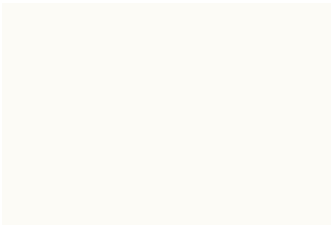
- Uygulanan uv lake kimyasalının kanserojen olmaması ve anti bakteriyel olması sebebiyle insan sağlığına uygundur.
- Ürün tüm ev kimyasallarına ve endüstriyel temizlik kimyasallarına karşı dayanıklı olup, solvent bazlı ürünler, tiner ve etil alkol gibi ürünler ile yüzey temizliği yapılabilir.
- Ürün yüzeyi çay, kahve, meyve suyu vs gibi bir çok leke bırakma potansiyeline sahip maddeye karşı dirençli olup, leke tutmama özelliği bulunmaktadır.
- Lam yüzeye sahip her renk ve desen için uygulama yapılabilir.
- Uzun süreli dik açı ile güneş ışınlarına maruz kalmadığı takdirde sararmaya karşı dayanımı yüksektir.
- Lak panel üretimi levha yüzeyine şeffaf kimyasallar ile uygulandığından, paneller arasında renk farklılığı görülmemektedir.
- Yüzey parlaklığı açısından güncel olarak en yüksek gloss seviyesinde olan üründür. İlgili standart TS EN 14323' de istenen minimum 70 gloss iken, lak panellerimizde minimum 90 gloss parlaklık vardır.
- Maksimum parlaklık, cam gibi şeffaf yapısı ve sahip olduğu ayna görünümü efektiyle en derin görünüme sahip yüzeydir.
- Masif ağacın dokularındaki detayları ve doğal görüntüsünü daha da ön plana çıkaran bir uygulama ile eşsiz yüzeyler ortaya çıkmaktadır.
- Düz renklerde ise sağladığı muhteşem ayna efektiyle geniş ve ferah mekanlar oluşturmanızı sağlar.
- Uygulanan kimyasal katmanlarının kalınlığı ve gramajı dikkate alındığında darbe ve çizilmeye karşı yüzey dayanımı çok yüksektir.
- Sertlik, çizilme ve aşınma mukavemeti, kapak panellere göre yüksektir.

Lacquered Panel Characteristics

- It is suitable for human health thanks to the non-carcinogenic and anti-bacterial uv lacquer chemical applied.
- Lacquered panel has resistance to all household chemicals and industrial cleaning chemicals, and it can be cleaned with solvent-based products, thinner and ethyl alcohol.
- The surface of lacquered panel has resistance to many substances such as tea, coffee, fruit juice, etc. that have the potential to leave stains, and has a stain-proof feature.
- Lacquer can be applied to every melamine faced decors.
- High resistance to blenching.
- Since the front and back surfaces are the same color, it provides visual integrity.
- Based on the standard of TS EN 14323, minimum gloss level must be 70 gloss while our lacquered panels have minimum 90 gloss.
- The lacquered panels give the deepest visual surface thanks to its maximum brightness.
- Lacquered panels have unique surfaces thanks to emerging the details and natural appearance of the massive wood.
- It makes the area look larger and more spacious.
- Lacquered panels have higher resistance to strike and scratches while comparing with front panels.

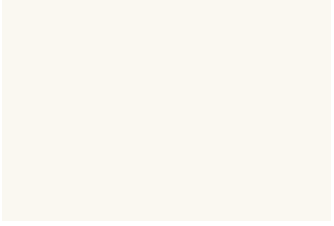
Düz Renkler

Solid Colors



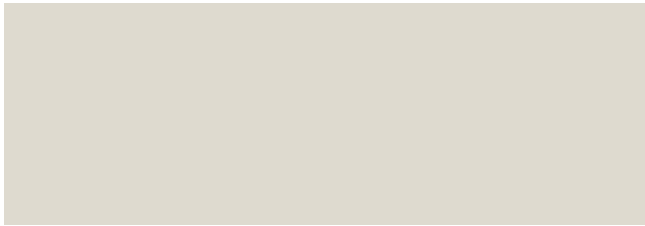
Kar Beyaz
Snow White

SGL-263



Derin Beyaz
Deep White

SGL-41A



Mozambik
Mozambique

SGL-73A



Sis Gri
Mist Grey

SGL-828



Kül Gri
Ash Grey

SGL-505



Karbon Gri
Carbon Grey

SGL-829



Koyu Gri
Dark Grey

SGL-285



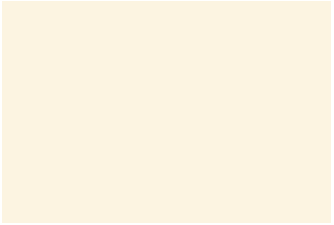
Alaska Mavi
Alaska Blue

SGL-59A



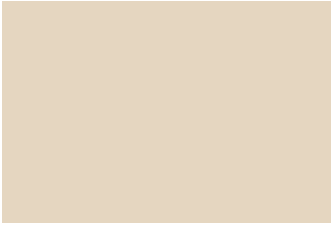
İzlanda Mavi
Iceland Blue

SGL-503



Sedef Krem
Pearl Cream

SGL-568



Vario Vizon
Vario Mink

SGL-265



Kum Beji
Sand Beige

SGL-538



Cappuccino

SGL-278



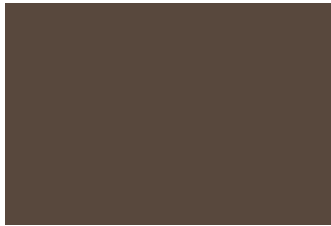
Selenit

SGL-823



Tarçın
Cinnamon

SGL-827



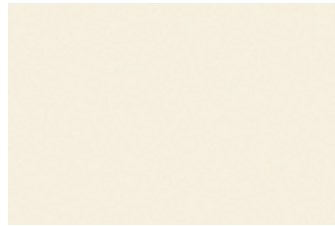
Barbados

SGL-74A



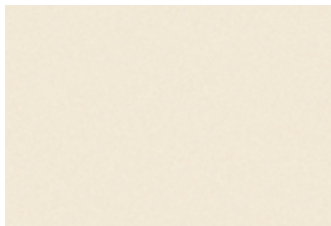
Derin Siyah
Deep Black

SGL-42A



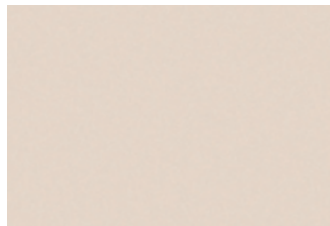
Metalik Ekru
Metallic Ecru

SGL-362



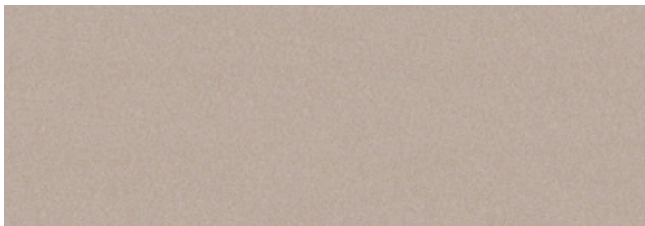
Metalik İnci
Metallic Pearl

SGL-384



Cam Kırığı
Sand

SGL-554



Oksit Karemela
Oxide Caramel

SGL-589



Venüs
Venus

SGL-11A



Metalik Kahve
Metallic Brown

SGL-303



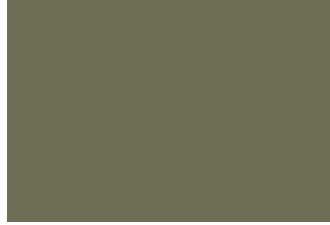
Papatya
Daisy

SGL-468



Kırmızı
Red

SGL-019



Sardunya
Geranium

SGL-826



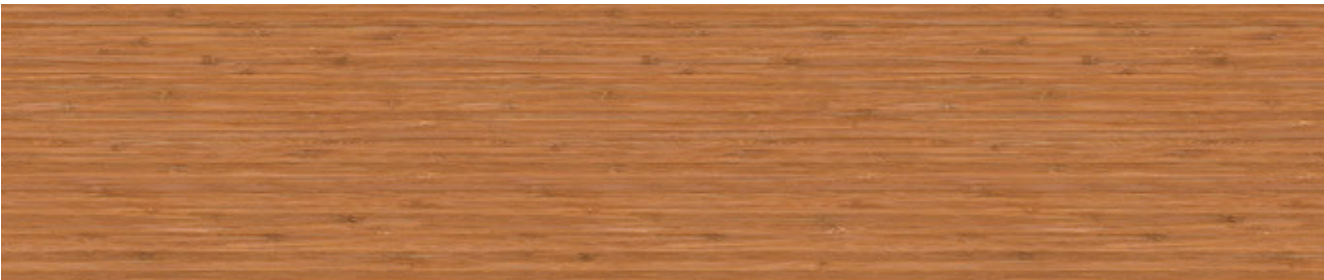
Otantik Meşe
Authentic Oak

SGL-49A



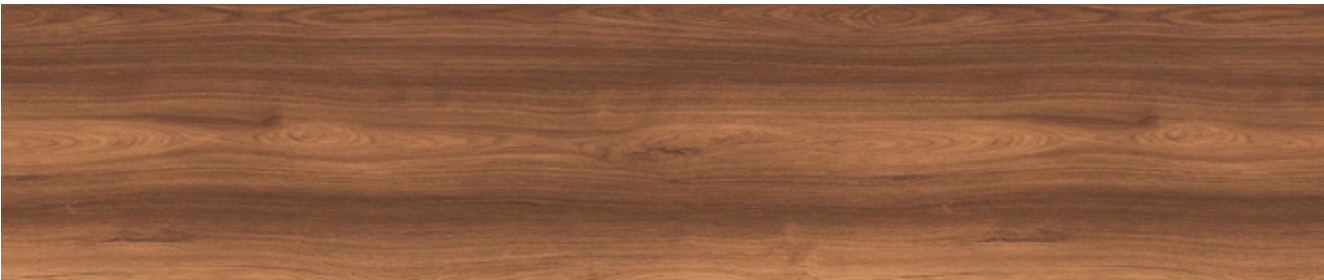
Egzotik Meşe
Exotic Oak

SGL-61A



Bambu
Bamboo

SGL-323



Hamilton

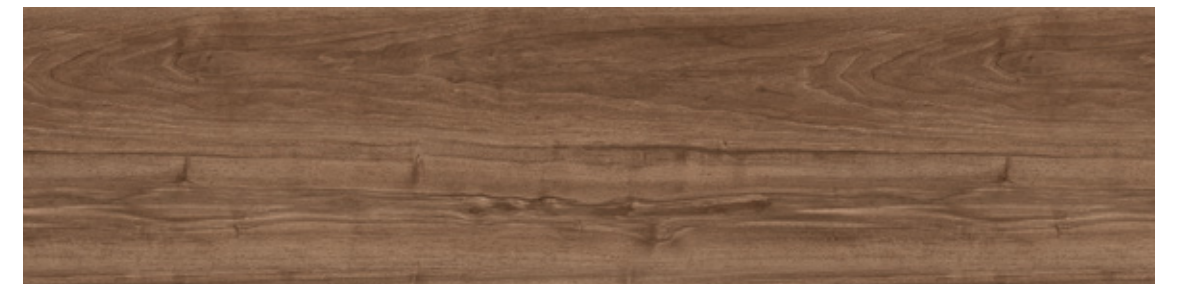
SGL-60A



Hazar
Caspian

SGL-859





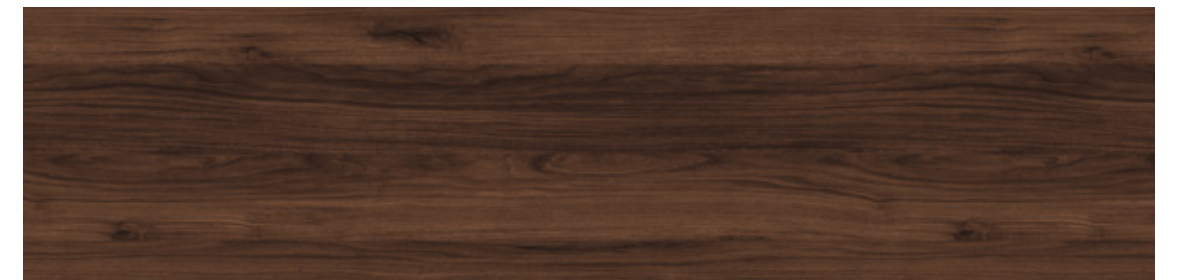
Haliç
Halic

SGL-553



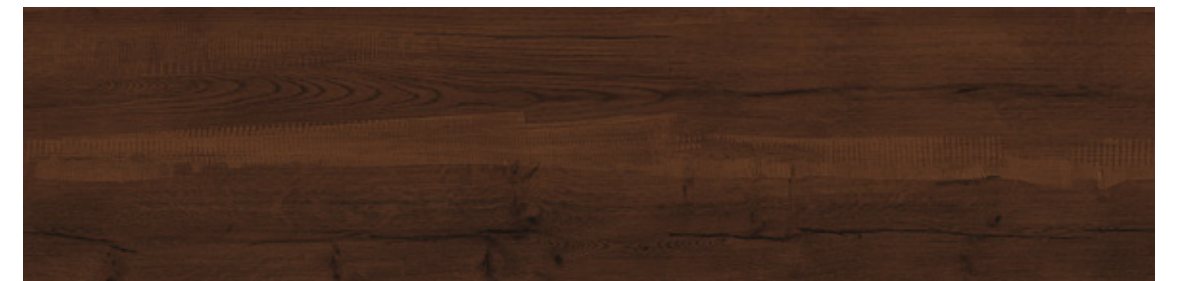
Sacramento Meşe
Sacramento Oak

SGL-546



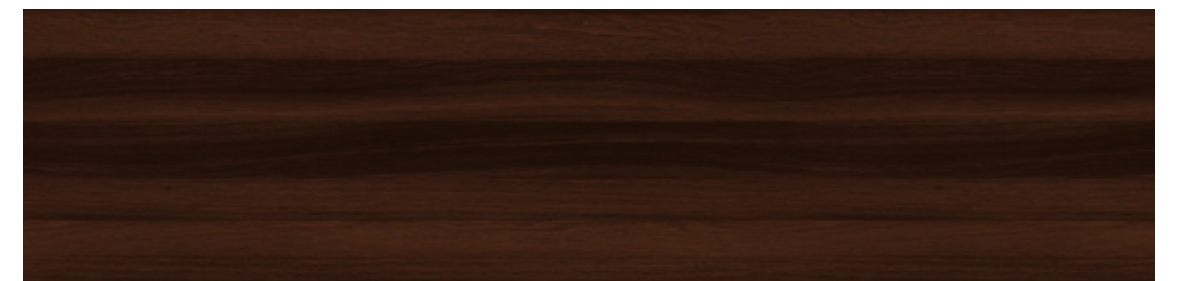
Everest

SGL-97A



Belen

SGL-76A



Moon

SGL-06B



Mermer

Marble



Marmo

SGL-770



Rambla

SGL-849



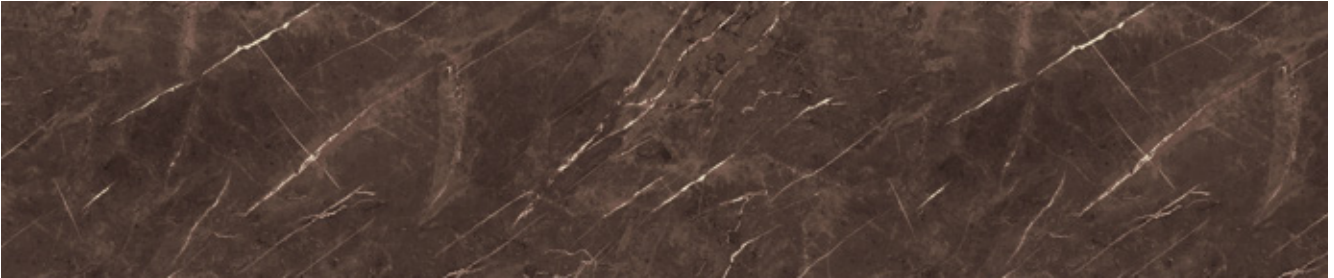
Lagina

SGL-98A



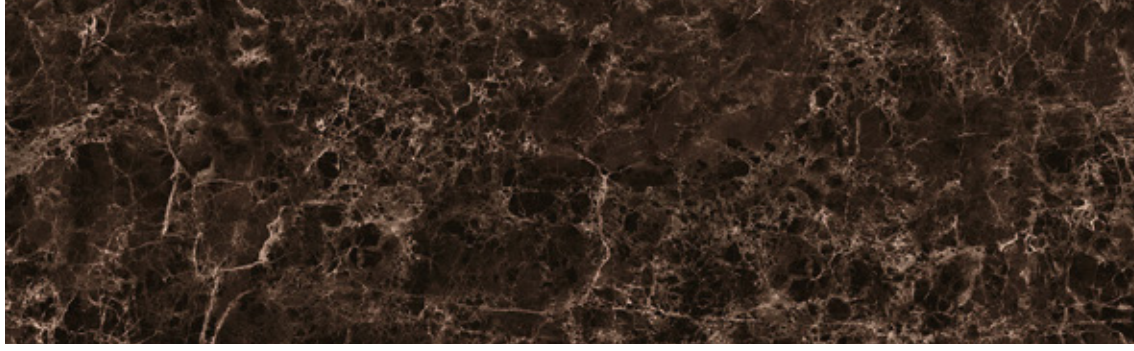
Gri Taş
Grey Stone

SGL-46A



Bianco

SGL-631



Siyah Taş
Black Stone

SGL-47A



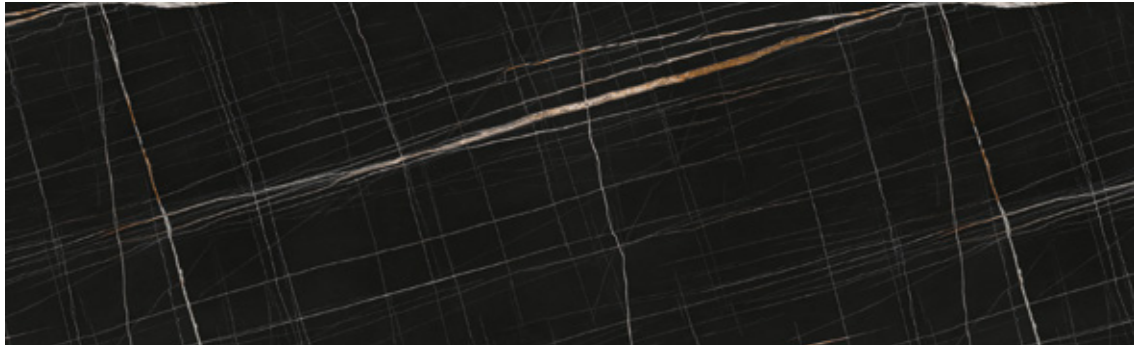
Irony

SGL-715



Royal Mermer
Royal Marble

SGL-51A



Sonata

SGL-02B



Kullanım Kılavuzu

1.ÜRÜN

Ön yüzeyi parlak/mat olarak üretilmiş, UV lak uygulaması yapılmış orta yoğunlukta lif levha (MDF) ve yonga levhalardır.

2.ÖNERİLEN KULLANIM ALANLARI

İç mekanlarda, mobilya ve dekorasyon, vb. gibi ürünlerin bileşenlerinde kullanılmak amaçlı olarak üretilmiştir. Açık alanlarda, su ile yıkanan, doğrudan güneş ışınlarına, buhara ve ısı kaynaklarına maruz kalan yerlerde kullanılmamalıdır.

3.DEPOLAMA:

- Depolama ve kullanım için önerilen çevre koşulları aşağıdaki gibidir:
Sıcaklık: 10°C- 40°C
Nem : %30 - %70
- Ürünü, güneş ışığına (UV ışına) ve diğer ısı kaynaklarına maruz bırakmayınız.
- Ürün havalandırılan bir yerde muhafaza edilmelidir. Yoğun hava sirkülasyonu olan alanlarda muhafaza edilmemelidir.
- Birbirinden farklı üretim tarihleri olan ürünlerin birbirlerine karışmasını önlemek amacıyla bir FIFO depo yönetim sistemini kullanmak önemlidir. Kaplamaların kimyasal içerikleri paneller arasında görsel farklılıklara yol açabilir.
- Paneller, herhangi bir kusurun en kısa zamanda iletilebilmesi için teslim alındığı anda kontrol edilmeli ve kayıt altına alınmalıdır.

3.1 YATAY DEPOLAMA

- Paneller doğrudan doğruya zemin üzerine yerleştirilmelidir.
- Paletlerin üst üste istiflenmesi durumunda lak panellerin düzgünlüğünü ve form yapısını korumak ve oluşabilecek deformasyonu korumak amacı ile istif aralarına aynı pozisyonda olmak kaydı ile 4 adet takoz kullanılmasında fayda vardır.
- 8 adet istifi aşmamak kaydıyla birden fazla istifin üst üste istiflenmesi durumunda, farklı istiflere ait takozların, panelleri deforme etmeden ağırlığı alt katlara taşımak amacıyla aynı dikey hizaya gelecek şekilde muhafaza edilmelidir.

3.2 DİKEY DEPOLAMA

Dikey depolama tavsiye edilmez. Ancak, az sayıda paneller ile yapılması durumunda bükülmelerini önleyecek şekilde en az 10°'lik, en fazla 40°'lik bir eğim vererek ve paneller için dayama yüzeyli depolama rafları kullanılmalıdır.

4.ELLEÇLEME VE TAŞIMA

- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde, partiküllerin, işlenmiş malzeme artıklarının, buruşuk koruyucu ambalaj filmin veya başka kirlerin parçalar arasında kalmasından kaçınılmalıdır. Bu şekilde durumların lake yüzey üzerinde görünür izler oluşturacaktır.
- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde panellerin işlem görmüş yüzeylerinin birbirine zarar vermeyecek şekilde sürtünmelerden ve direk yüzeye zarar verebilecek darbelerden kaçınılmalıdır.
- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde panelleri elle tutarken yaralanmaları önlemek için koruyucu eldiven ve koruyucu ayakkabı giymelisiniz.

5. TEMİZLEME

- Panellerin işlem görmüş yüzeylerini temizlemek için sabun ve su ile nemlendirilmiş aşındırıcı olmayan yumuşak bir bez kullanılmalıdır. Akabinde yüzey kurulanmalıdır.
- Temizleme işleminde kesinlikle tanecik esaslı temizleyiciler, asit içerikli çözücü kimyasallar içeren temizlik ürünleri, alkol ve amonyak gibi zararlı maddeler içeren kimyasallar, bulaşık teli gibi sert ve kuru bezler kullanılmamalıdır.
- Panellerin işlem görmüş yüzeyinde bulunan koruyucu filmi, kurulum bittikten sonra ve/veya kullanıma başlamadan önce yüksek ısıya ve güneş ışınlarına maruz kalmayacak şekilde çıkartılmalıdır.
- Yüzeyde herhangi bir yapışkan kalıntısının kalmasını önlemek için yüzeyin nemli bir bez ile temizlenmesi önerilmektedir.
- Ürünün özellikleri, çalışma tezgâhı dışında da kullanılmasına elverir. İşbu kullanma kılavuzunda yer alan bilgiler, alıcıyı, uygulayıcıyı, montaj eden kişiyi ve/veya kullanıcıyı, malzemelerin öngörülen kullanım ve kurulum amaçları ile uygunluğunu kontrol etme yükümlülüğünden muaf etmez.

6.İŞLEME ÖNERİLERİ

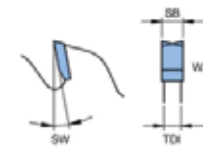
- Panellerin işlem görmüş yüzeyinde bulunan koruyucu film çıkartılmadan, panelin koruyucu filmli yüzeyi üst kısma bakacak şekilde kesim yapılması önerilmektedir.
- Kesime başlanmadan önce yatay daire, ebatlama makinesi, CNC vb. makinelerin gönye ayarının kontrol edilmesi ve kesicilerin yeni bilenmiş olmasına dikkat edilmelidir.
- Yatay daire ve ebatlama makinelerinde mikro kırılmaları engellemek için çizici vasıtası ile kesim yapılması önerilmektedir.
- Düzgün bir kesim kalitesi ve kesim yüzeyi elde edebilmek amacıyla ebatlama makineleri ve yatar daire testerelerde kesici seçimlerini ve kesim koşullarını aşağıdaki tabloya göre ayarlayınız.
- Panellerin işlem görmüş yüzeyinde bulunan koruyucu film, panellerin pres ile işlem görmesi durumunda işlem görmüş yüzeye zarar vermesi sebebi ile kullanımı tavsiye edilmemektedir.
- Panelleri elle tutarken, yaralanmaları önlemek için koruyucu eldiven ve koruyucu ayakkabı giymelisiniz. Panelin işlenmesinde, uygun toz emme sistemleri ve gerekirse panelin oluşturduğu tozun solunmasını önlemek amacıyla koruyucu maskeler kullanılmalıdır.

EBATLAMA MAKİNELERİ UYGUN KESİM TABLOSU

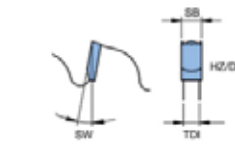
Testere Ölçüleri (mm)	Diş Tipi	Diş Sayısı	Kesim Hızı (m/dk)	Testere Taşma Payı (mm)
300x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	96	20-40	10
300x3,0x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	100	20-40	10
350x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	108	20-40	10
400x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	120	20-40	10

Not: Panel kesim işleminde panellerin tek tek kesilmesi daha iyi sonuçların alınması için önerilmekte olup çoklu kesimlerin yapılma zorunluluğu olması durumunda kesim hızının düşürülmesi gerekmektedir.

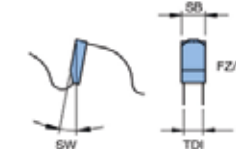
WZ (ÇAPRAZ DİŞ)



HZ/DZ (OYUK/TEPELİ DİŞ)



FZ/TR (DÜZ/TRAPEZ DİŞ)



KENAR BANTLAMA MAKİNELERİ UYGUN İŞLEM TABLOSU

Kesici Boyutları (mm)	RPM (devir/dk)	Diş Sayısı	İlerleme Hızı (m/dk)
250x10x60	6.000	24	15-24
250x10x60	6.000	36	25-35
250x10x60	6.000	48	35-45
250x10x60	6.000	60	45-55

7.GÜNCELLEME

Bu belge, şirket tarafından, güncel sürümünü tüm orijinal alıcılara gönderme yükümlülüğü olmaksızın, herhangi bir zamanda değiştirilebilir. Elinizdeki belgenin güncel olup olmadığını kontrol etmek için Yıldız Entegre Müşteri Hizmetlerine başvurulması gerekmektedir.

User Guide

1. PRODUCT

Lacquered Panel is uv lacquer applied board on the front side of melamine faced MDF or Particle Board. It can either be glossy or matt.

2. RECOMMENDED AREAS OF USE

It is manufactured to use in interior as components of products such as furniture and decoration. It should not be used in exterior where it is exposed to water, direct sunlight, steam and heat sources.

3. STORAGE:

- The recommended environmental conditions for storage and use are as follows:
Temperature: 10 °C-40 ° C
Humidity: 30% -70%
- Do not expose the product to sunlight (UV light) and other heat sources.
- The product should be stored in a ventilated place. It should not be stored in areas with heavy air circulation.
- It is important to use a FIFO warehouse management system to prevent products with different production dates from mixing with each other. The chemical content of the coatings can lead to visual differences between the panels.
- Panels should be checked and registered at the time of delivery so that any defects can be reported as soon as possible.

3.1. HORIZONTAL STORAGE

- Panels should be placed directly on the floor.
- If the panels are stacked on top of each other, it is useful to use 4 wedges in the same position between the stacks in order to preserve the smoothness and form structure of the lacquer panels and prevent any deformation that may occur.
- In case more than one stack is stacked on top of each other, provided that not to exceed 8 stacks, the wedges belonging to different stacks should be kept in the same vertical position in order to carry the weight to the lower floors without deforming the panels.

3.1. VERTICAL STORAGE

- Vertical storage is not recommended. However, if it is made with a small number of panels, storage racks should be used for panels, with a slope of at least 10 ° and maximum 40 ° to prevent bending.

4. HANDLING AND TRANSPORTATION

- In all handling and transportation activities, particles, processed material residues, wrinkled protective packaging film or other dirt should be avoided between the parts. These situations will create visible traces on the lacquer surface.
- In all handling and transportation activities, friction and direct impact on the surface should be avoided so that the treated surfaces of the panels do not damage each other.
- When dealing with the panels in all handling and transportation activities, you should wear protective gloves and protective shoes to prevent injury.

5. CLEANING

- A soft non-abrasive cloth moistened with soap and water should be used to clean the treated surfaces of the panels. Subsequently, the surface should be dried. In the cleaning process, grain based cleaners, cleaning products containing acidic solvent chemicals, chemicals containing harmful substances such as alcohol and ammonia, hard and dry cloths such as dish wire should not be used.
- The protective film on the treated surface of the panels should be removed so that it is not exposed to high heat and sun rays after installation and/or before starting use.
- It is recommended to clean the surface with a damp cloth to prevent any sticky residue from remaining on the surface.
- The features of the product allow it to be used outside the workbench. The information contained in this operating manual does not exempt the buyer, the practitioner, the assembler and/or the user from the obligation to check the suitability of the materials for the intended use and installation purposes.

6.PROCESSING RECOMMENDATIONS

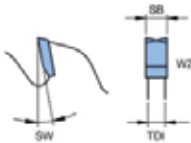
- Before removing the protective film on the treated surface of the panels, it is recommended to cut the protective film surface of the panel towards the top.
- Before starting the cutting, it is necessary to check the miter setting of machines such as horizontal circle, sizing machine, CNC and make sure that the cutters are newly sharpened.
- In horizontal circle and sizing machines, it is recommended to cut with a plotter to prevent micro breaks.
- In order to achieve a smooth cutting quality and cutting surface, adjust the cutting selection and cutting conditions on sizing machines and rolling circular saws according to the table below.
- The protective film on the treated surface of the panels is not recommended for use as it will damage the treated surface if the panels are pressed.
- When holding the panels by hand, you should wear protective gloves and protective shoes to prevent injuries. Suitable dust absorption systems and, if necessary, protective masks should be used to prevent inhalation of the dust generated by the panel.

SIZING MACHINES SUITABLE CUTTING TABLE

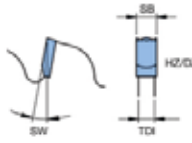
Circular Saw Dimention	Tooth Type	Number of Tooth	Cutting Speed	Circular Saw Bleed
300x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	96	20-40	10
300x3,0x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	100	20-40	10
350x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	108	20-40	10
400x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	120	20-40	10

Note: It is recommended to cut the panels one by one in the panel cutting process for better results, and if multiple cuts have to be made, the cutting speed should be reduced.

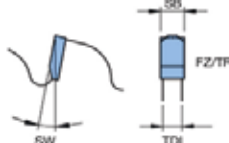
WZ (CROSS TOOTH)



HZ/DZ (HOLLOW/CRESTED TOOTH)



FZ/TR (FLAT/TRAPEZE TOOTH)



PROCESSING TABLE OF EDGE BANDING MACHINES

Cutter Dimention	RPM(cycle/min)	Number of Tooth	Progress Speed
250x10x60	6.000	24	15-24
250x10x60	6.000	36	25-35
250x10x60	6.000	48	35-45

7. UPDATE

This document can be changed by the company at any time, without any obligation to send the current version to all original buyers. You need to contact Yıldız Entegre Customer Service to check whether the document you have is up-to-date or not.

Sanal Showroom ve Sen Tasarla

Web sitesi ve uygulamada bulunan Sanal Showroom özelliği, kullanıcılara özel tasarlanmış mekanlarda tüm renklerin uygulamalarını kendi zevklerine göre tasarlama imkanı veriyor. Ayrıca Yıldız Entegre App'in «Sen Tasarla» fonksiyonu; mobilya yerleşimi yapma imkanı sağlayarak, gerçekçi bir mekan hazırlamanıza yardımcı oluyor. Tüm bunları deneyimlemek için Yıldız Entegre aplikasyonunu Apple ve Google Play mağazalarından indirebilirsiniz.

You can design

You can design your living spaces and experience our products by using the Virtual Showroom in Yıldız Entegre mobile application and at yildizentegre.com. If you wish, you can take a 3D tour on our products by using 3D Chart. For all and more, you can download Yıldız Entegre application via Apple Store and Google Play.



www.yildizentegre.com

Sertifikalarımız/Belgelerimiz

TSE K 479 Standardı: İç mekanlarda kullanılan parlak/mat yüzölü lif ve yonga levhalar için belirlenen bir standarttır. Parlak/mat yüzey olarak üretilmiş, uv lak veya parlak/mat yüzeyler ile lamine edilmiş lif ve yonga levhaları kapsamaktadır.



E0, E1, E2 Belgeleri: Bu belgeler ürün bileşenlerinde sağlığa zararlı madde bulunmadığını ya da bulunan miktarın Uluslararası Sağlık Standartlarına uygun olduğunu anlatır. Başta Avrupa ülkeleri olmak üzere, dünyanın pek çok ülkesinde E1 sınıfından daha yüksek bir sınıfa izin verilmemektedir. Bu sınıflar, formaldehit salınım miktarına göre yüksekte aza doğru E2, E1 ve E0 olarak sınıflandırılır.



CE İşareti: Ürünlerin Avrupa'da serbestçe dolaşabilmelerini sağlayan belgedir. «Avrupa' ya Uygunluk» anlamına gelen bu işaret topluluk içinde satılan ürünlerin asgari güvenlik sağlık ve çevre koruma gereklerine göre denetlendiğini/ değerlendirildiğini gösterir.



CARB PHASE 2 / EPA TSCA Title VI Belgesi: Bu belge ağaç bazlı levhalarda düşük seviyede formaldehit salınımı olduğunu gösterir. CARB ULEF (California Hava Kaynakları Kurulu - Ultra Düşük Yayıcı Formaldehit) standardına tam uyumu sağlamak için ürünlerimizi üçüncü bir taraf aracılığıyla doğruladık. Amerika başta olmak üzere bir çok ülkede mobilya üreticisi ve dev zincir mağazalar, tedarikçilerinden CARB2 (California Air Resources Board Phase 2) belgeli ürün talep etmektedir.



FSC® Belgeleri (FSC-C112063): Orman ürünleri üreten, işleyen, dağıtımını yapan veya dönüştüren bir firmada CoC (koruma ve gözetim zinciri) yönetim sisteminin uygulandığını gösteren belgedir ve «sorumlu ormancılığın» simgesidir.

Certifications



E0, E1, Certifications: Depending on the amount of formaldehyde emission measured panels are classified as E0 and E1. E0 is the classification with the lowest level of formaldehyde. In order to label a product in accordance with the European regulations, the manufacturer must submit panels for regular independent testing to an accredited laboratory.



CE Marking: The letters 'CE' means that the product is eligible to the free trade in the European Economic Area (EEA).The marking shows that the manufacturer has checked that the product meets EU safety, health or environmental requirements. CE Marking is an indicator of a product's compliance with EU legislation and it allows the free trade of the product within the European market.



CARB PHASE 2 / EPA TSCA Title VI Certification: The California Air Resource Board (CARB) has also developed a set of standards for formaldehyde emissions. The program is similar to the European program. CARB PHASE 2 ensures that a product has the low level of formaldehyde.



FSC® Certification: FSC certification ensures that products come from responsibly managed forests that provide environmental, social and economic benefits. (Reference from: <https://info.fsc.org/certificate.php>)



© Marmo SGL-770



YILDIZENTEGRE



yildizentegre.com

[Facebook](#) [Instagram](#) [LinkedIn](#) [Pinterest](#) [Twitter](#) /yildizentegre

[Facebook](#) [Instagram](#) /yildizentegreglobal