



Lion Chemtech Co., Ltd.

41-5 Moonpyong-Dong, Daeduk-Gu, Daejeon, Korea

Tel, +82-42-930-3332, Fax, +82-42-930-3333

tristone@lion-chemtech.co.kr

**Технические условия на товары Lion Chemtech Co LTD TM
GRANDEX в листах.**

1. Товар не соответствующий техническим условиям является Промышленным браком, возникающий 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.

СВОЙСТВА	ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	ДОПУСКИ	МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ
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 по цвету/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

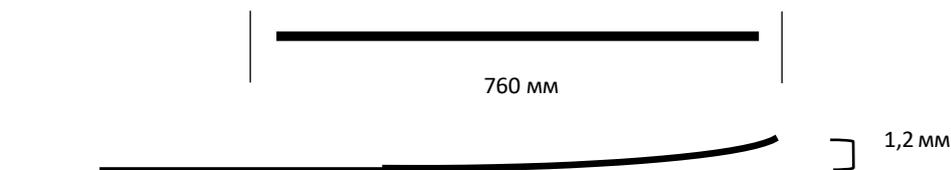
Лицевая сторона: потемнения	Отсутствуют	<ul style="list-style-type: none"> • Площадь $\geq 0,4 \text{ мм}^2$ - не допускаются на листе • Площадь от $\geq 0,3 \text{ мм}^2$ до $< 0,4 \text{ мм}^2$ в окружности 30 см – менее 3 на листе • Площадь от $\geq 0,1 \text{ мм}^2$ до $< 0,3 \text{ мм}^2$ в окружности 7,5 см – менее 10 на листе 	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Лицевая сторона: светлые участки и посторонние включения	Отсутствуют	<ul style="list-style-type: none"> • Площадь $\geq 2 \text{ мм}^2$ - не допускаются на листе • Площадь от $\geq 0,6 \text{ мм}^2$ до $< 2 \text{ мм}^2$ в окружности 30 см – не более 3 на листе • Площадь от $\geq 0,3 \text{ мм}^2$ до $< 0,6 \text{ мм}^2$ в окружности 15 см – менее 10 на листе 	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Лицевая сторона: наколы, пустоты	Отсутствуют	Пустоты $\leq 0,1 \text{ мм}^2$ - менее 5 на листе	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
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 TAPPI (используется с T213 / T437)

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 товаров Lion Chemtech Co LTD GRANDEx™ в листах.

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 обработки товара **Lion Chemtech Co LTD GRANDEx™** в листах, товар должен быть проверен на соответствие цвета. Незначительные изменения цвета от партии к партии, являются 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 1VD123256 и 1VD123282). Допускается поиск совпадений цвета Товара от заданного кода ± 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.

LION CHEMTECH CO.,LTD
41-5,MOONPYONG-DONG,DAEDUK-GU,
DAEJON,KOREA
President *Lee Won, Park*

