

CZYSZCZENIE I PIELEGNACJA MEBLI VENVE

Jak dbać o meble, aby zachowały estetyczny wygląd przez lata?

Regularne czyszczenie

Skuteczne usuwanie zabrudzeń można uzyskać poprzez stosowanie myjki ciśnieniowej, która pozwala dokładnie oczyścić powierzchnię mebli bez ryzyka jej uszkodzenia.

W przypadku lżejszych zabrudzeń zalecane jest czyszczenie z wykorzystaniem letniej wody, łagodnego detergentu oraz miękkiej ściereczki lub gąbki.

W przypadku pojawienia się trudniejszych zabrudzeń rekomendowane jest zastosowanie preparatu: **Pulsar – Zmywacz do Plastików (Plastic Cleaner)**

Najlepsze efekty uzyskuje się poprzez zastosowanie środka w połączeniu z myjką ciśnieniową, co pozwala skutecznie i dokładnie oczyścić powierzchnię mebli.

DOPUSZCZALNE CECHY WYROBÓW WYKONYWANYCH W TECHNOLOGII FORMOWANIA ROTACYJNEGO

Wyroby produkowane w technologii formowania rotacyjnego charakteryzują się specyfiką procesu technologicznego wynikającą z przetwarzania tworzyw sztucznych w formach rotacyjnych. Poniższe cechy są naturalne dla tej technologii i nie stanowią wad produkcyjnych ani podstaw do reklamacji

Dopuszczalne cechy powierzchni i wykończenia

1. Drobne rysy i mikrozarysowania

Dopuszcza się występowanie drobnych rys, mikrozarysowań oraz śladów manipulacyjnych powstałych podczas procesu produkcji, transportu lub montażu, niewidocznych z odległości 1 m przy świetle rozproszonym i normalnym kącie obserwacji.

2. Falowanie i nierówności powierzchni

Dopuszcza się niewielkie falowanie, lokalne odkształcenia oraz nierówności powierzchni wynikające ze specyfiki procesu formowania rotacyjnego.

Dla powierzchni płaskich dopuszcza się:

- falowanie powierzchni do 3 mm na odcinku 500 mm,
- lokalne odchylenia kształtu niewpływające na stabilność i funkcję wyrobu,

- delikatne zapadnięcia lub wybrzuszenia w miejscach zmiennej grubości materiału.

W przypadku dużych elementów dopuszczalne są lokalne naprężenia i minimalne odkształcenia wynikające z chłodzenia materiału.

3. Struktura i faktura powierzchni

Dopuszcza się:

- niewielkie różnice w fakturze powierzchni,
- delikatny efekt „skórki pomarańczy”,
- lokalne zmiany połysku lub matowości,
- ślady odpowietrzania formy oraz technologiczne linie podziału formy.

4. Różnice kolorystyczne

Dopuszcza się niewielkie różnice odcienia pomiędzy partiami produkcyjnymi oraz nieznaczne nierównomierności wybarwienia charakterystyczne dla tworzyw formowanych rotacyjnie.

5. Punkty i wtrącenia technologiczne

Dopuszcza się sporadyczne drobne punkty, przebarwienia lub wtrącenia materiałowe o średnicy do 1 mm, niewpływające na estetykę wyrobu podczas standardowego użytkowania.

6. Linie podziału i ślady technologiczne

Dopuszcza się:

- widoczne linie podziału formy,
- ślady po obróbce wykańczającej,
- niewielkie nierówności na krawędziach po procesie gratowania.

7. Grubość ścianek

Proces formowania rotacyjnego dopuszcza naturalne różnice grubości ścianek wyrobu wynikające z geometrii elementu oraz charakterystyki procesu technologicznego, pod warunkiem zachowania wymaganej wytrzymałości i funkcjonalności produktu.

8. Odchyłki wymiarowe

Dopuszcza się odchyłki wymiarowe wynikające ze skurczu materiału:

- $\pm 1\%$ wymiaru nominalnego,

- jednak nie mniej niż ± 3 mm dla dużych elementów.

Kryterium oceny wizualnej

Oceny wizualnej wyrobu dokonuje się:

- z odległości minimum 1 m,
- przy świetle rozproszonym,
- bez użycia dodatkowych źródeł światła podkreślających powierzchnię,
- przy normalnym użytkowym kącie obserwacji.

Cechy niewidoczne w powyższych warunkach nie stanowią podstawy do reklamacji.

Postanowienia końcowe

Wymienione cechy są charakterystyczne dla technologii formowania rotacyjnego i nie wpływają na trwałość, bezpieczeństwo ani wartość użytkową wyrobów.