

| | | |
|----------------|--|---------------------|
| WOODECO | NORMA ZAKŁADOWA | ZN-1:2025 |
| | BLATY, ŚCIANKI PRZYBLATOWE I PANELE ŚCIENNE | Zastępuje ZN-1:2023 |

1. Wstęp

1.1. Zakres normy

Niniejszą normą objęto wymagania i metody badań blatów kuchennych, ścianek przyblatowych i paneli ściennych z płyt drewnopochodnych uszlachetnionych w procesie oklejania laminatem wysokociśnieniowym typu HPL lub CPL, przeznaczonych do produkcji mebli i elementów wystroju wnętrz.

1.2. Normy powołane

PN-EN 311 Płyty wiórowe - Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej płyt wiórowych - Metoda badania.

PN-EN 312 Płyty wiórowe - Wymagania techniczne.

PN-EN 324-1 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie wymiarów płyt - Oznaczanie grubości, szerokości i długości.

PN-EN 324-2 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie wymiarów płyt - Oznaczanie prostokątności i prostoliniowości krawędzi.

PN-EN 326-1 Płyty drewnopochodne - Pobieranie próbek, wycinanie i kontrola - Pobieranie i wycinanie próbek oraz przedstawienie wyników badań.

PN-EN 438-1 Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 1: Wprowadzenie i informacje ogólne.

PN-EN 438-2+A1 Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: - Oznaczanie właściwości.

PN-EN 438-3 Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 3: - Klasyfikacja i specyfikacje laminatów cieńszych niż 2mm, przeznaczonych do łączenia z podłożem nośnym.

PN-EN 622-5 Płyty pilśniowe - Wymagania techniczne. Część 5: Wymagania dla płyt formowanych na sucho (MDF).

PN-EN ISO 12460-5 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu – Część 5: Metoda ekstrakcyjna (zwana metodą perforatora).

PN-EN ISO 12460-3 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu – Część 3: Metoda analizy gazowej.

PN-EN 717-1 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu – Część 1 Emisja formaldehydu metodą komorową.

PN-EN 14323 Płyty drewnopochodne – Metody badań

1.3. Definicje

Blaty - płyty drewnopochodne o powierzchniach uszlachetnionych przez oklejenie: powierzchni roboczej wraz z profilem z doklejki HDF lub bez profilu, laminatem wysokociśnieniowym typu HPL/CPL, drugiej płaszczyzny płyty - folią przeciwpęzną lub laminatem HPL/CPL, oraz niezaoblonych krawędzi – obrzeżem na nośniku papierowym lub obrzeżem ABS. Zaoblone blaty o profilach C, E, U, N są zabezpieczone przed wnikaniem wilgoci od strony spodniej rowkiem hydrofobowym.

Ścianki przyblatowe i panele ścienne - płyty drewnopochodne o powierzchniach obustronnie uszlachetnionych laminatem wysokociśnieniowym typu HPL/CPL z obrobionymi, lub nie, wąskimi krawędziami.

Ustanowiona przez Dyrektora Zakładu – Członka Zarządu Woodeco Wieruszów sp. z o.o. Zarządzeniem Nr 1/2025 jako Norma Zakładowa obowiązująca od dnia 03.02.2025 roku

2. Klasyfikacja i oznaczenie

2.1. Klasyfikacja

2.1.1. Profile

W zależności od profilu i zaoblenia krawędzi po długości rozróżnia się:

Błaty z profilem C (rys. 1,2)

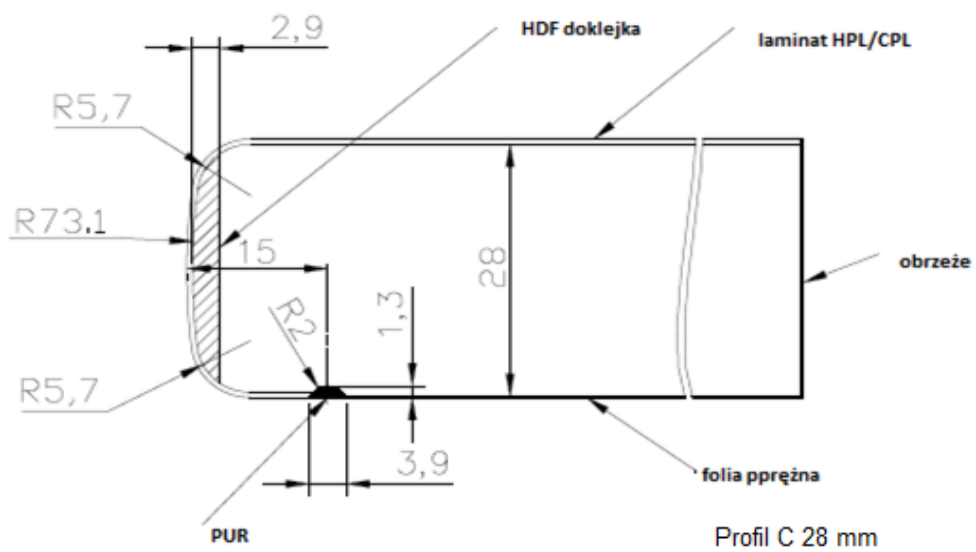
Błaty z profilem U (rys.3)

Błaty z profilem E (rys. 4)

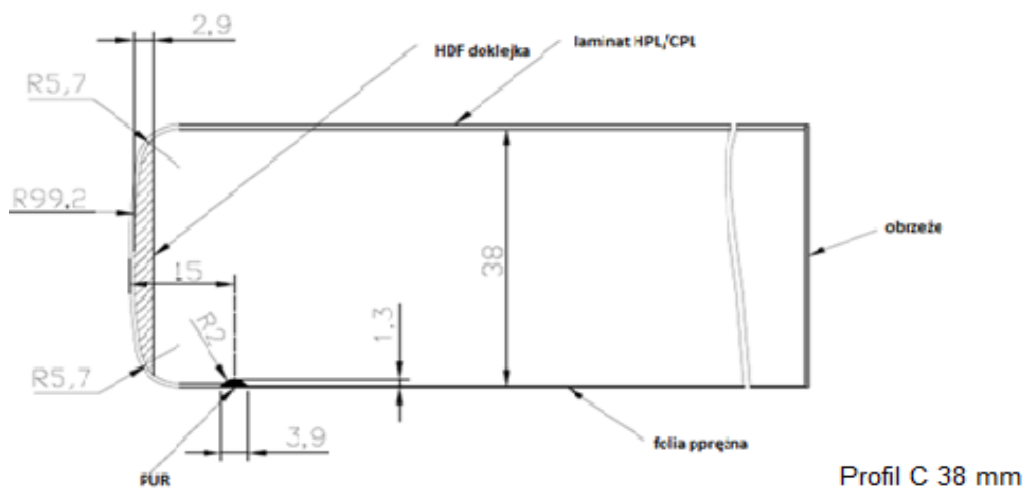
Błaty z profilem N (rys. 5)

Błaty, ścianki i panele ostrokrawężne Z (rys. 6,7)

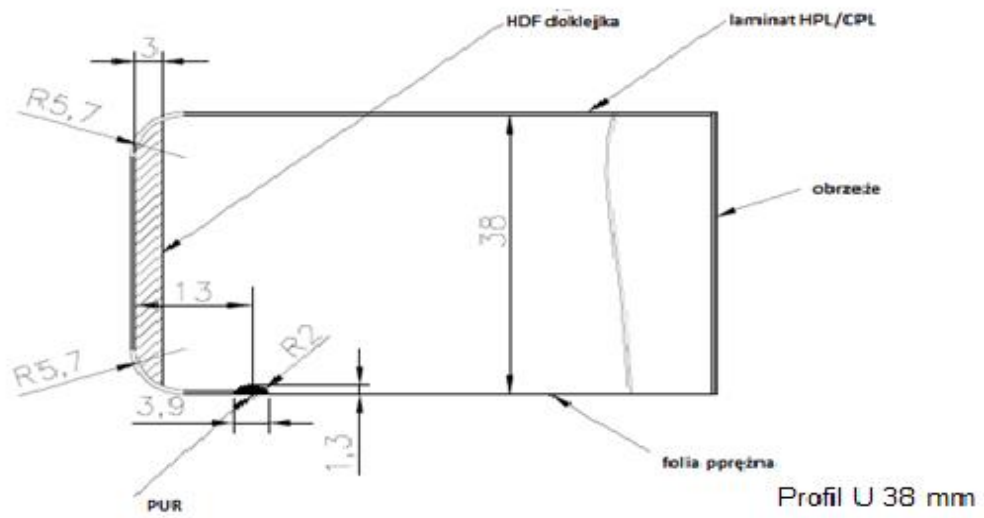
Błaty z obrzeżem ABS (rys. 8)



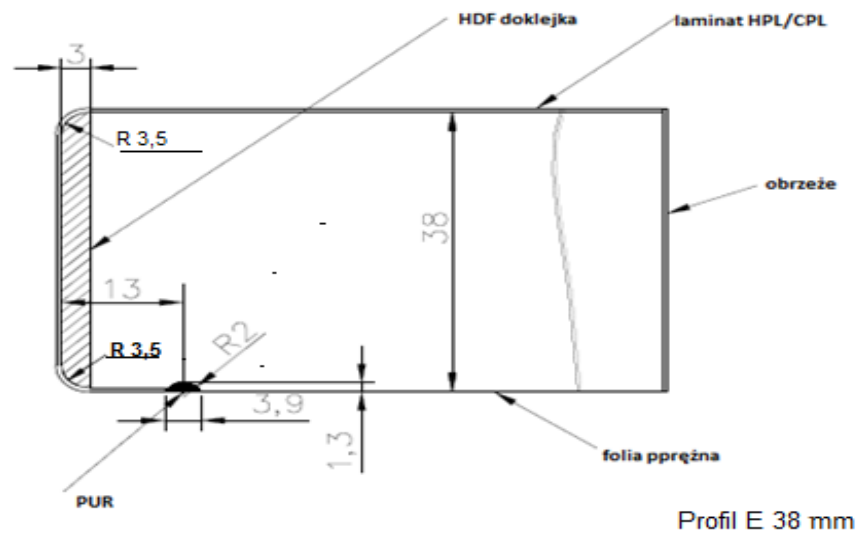
rys.1



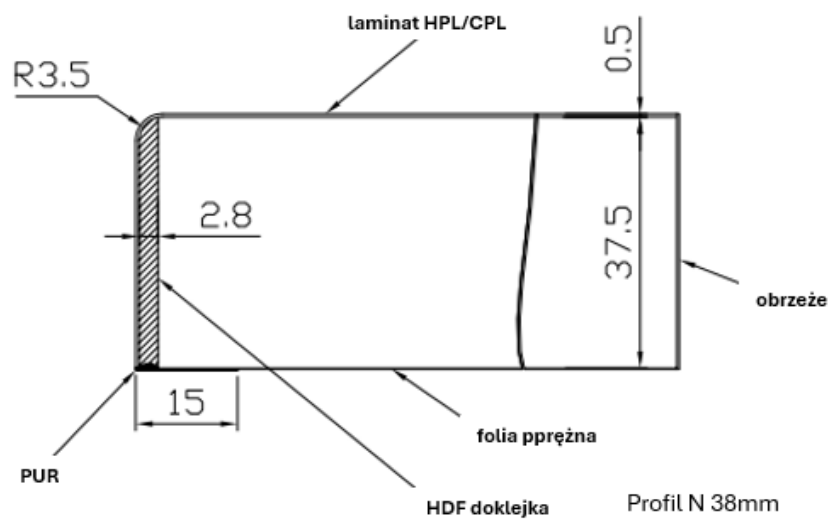
rys.2



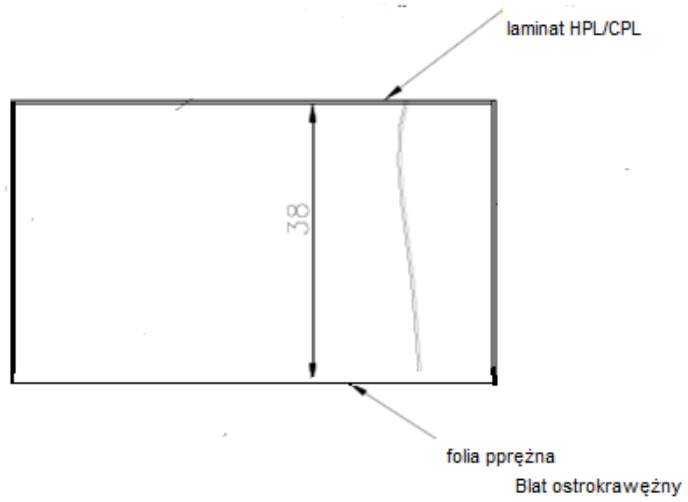
rys.3



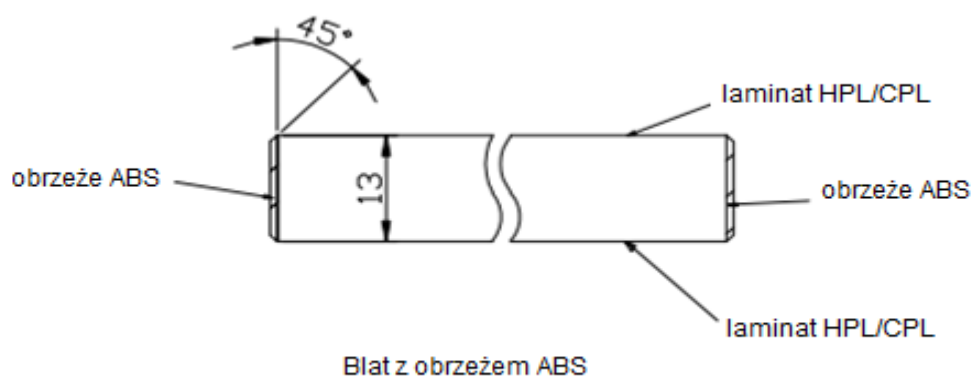
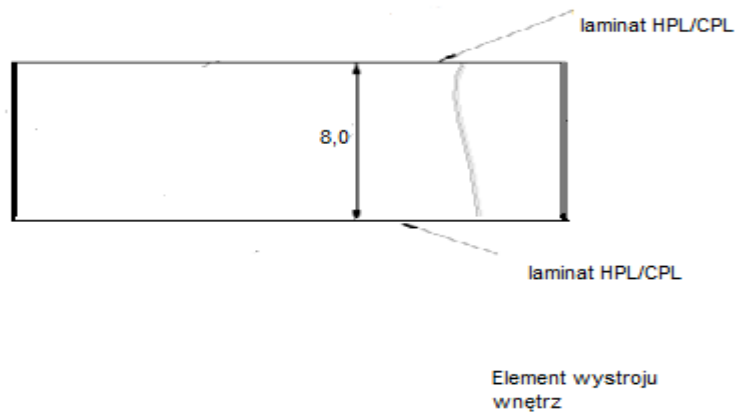
rys.4



rys. 5



rys.6 - 7



rys.8

2.1.2. Odmiany blatów

W zależności od ilości zaoblonych krawędzi po długości rozróżnia się blaty:

- jednostronnie zaoblone
- dwustronnie zaoblone
- bez zaobłąń
- z obrzeżem ABS

2.1.3. Klasy jakości

Blaty, ścianki przyblatowe oraz panele ściennie są produkowane w klasie I. Produkty - nie spełniające wymagań klasy I są przekazywane jako odpad.

2.1.4. Rodzaje struktur powierzchni blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych

Wyżej wymienione produkty - produkowane są w strukturach laminatu wysokociśnieniowego zgodnie z Załącznikiem nr 1 niniejszej normy.

2.2. Oznaczenie blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych

Każdy z wyrobów w zależności od wymiarów, profilu, odmiany, rodzaju płyty podłożowej oraz dekoru, struktury i grubości laminatu HPL/CPL ma przypisany indywidualny „numer materiału”.

2.2.1. Dodatkowo opis blatu zawiera:

- AP – oznaczenie grupy asortymentowej [blat roboczy]
- XXXXX – pięciodziesiętny numer artfam zawierający informację o typie i grubości płyty wiórowej użytej do produkcji, grubości laminatu HPL oraz profilu blatu
- DEKOR – oznaczenie dekoru laminatu wysokociśnieniowego
- YY – oznaczenie struktury laminatu wysokociśnieniowego
- T64 – oznaczenie spodniej płaszczyzny blatu zabezpieczona folią przeciwprężną z logo Woodeco (rodzaj folii przeciwprężnej)
- WYMIARY – wymiary: grubość x długość x szerokość w mm

PRZYKŁAD:

Oznaczenia blatu o wymiarach 4100 x 600 x 38mm, na bazie płyty wiórowej P2, z 1 stronnym zaoblaniem, o profilu E o dekorze laminatu warstwowego PD3023 i strukturze VT, ze spodnią płaszczyzną oklejoną folią przeciwprężną, z naniesionym logo Woodeco:

Numer materiału: 34673919

Opis materiału: AP 8005E PD3023VT/T64 38.2x4100x600

2.2.2. Dodatkowo opis panelu ściennego zawiera:

- MEP – grupa asortymentowa [element meblowy]
- XXXX – czteroznakowy numer artfam zawierający informację o typie i grubości płyty wiórowej użytej do produkcji, grubości laminatu HPL oraz wykończeniu wąskich płaszczyzn

- DEKORY I STRUKTURY – kody wzorów i struktur laminatów wysokociśnieniowych użytych na wierzchniej i spodniej powierzchni panelu
- WYMIARY – wymiary: grubość x długość x szerokość w mm

PRZYKŁAD:

Oznaczenia panelu ściennego na bazie płyty wiórowej P2, ostrokrawężnego bez zabezpieczonych wąskich płaszczyzn o wymiarach 4100 x 1285 x 11 i numerze dekoru oraz strukturze laminatu:

- Na górnej powierzchni PD3000 w strukturze VT:
- Na dolnej powierzchni HPL001WW – wybór zakładu.

Numer materiału: 34864130

Opis materiału: MEP 9011 PD3000VT/HPL001WW 11x4100x1285

3. Wymagania

3.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów - zgodnie z tablicą 2.

Tablica 2

| | Jednostka miary | Błaty | Elementy | Dopuszczalne odchyłki wymiarów | Metoda badania |
|---|-----------------|---------------------------|-------------|--------------------------------|----------------|
| Długość | [mm] | 2000 - 4200 | 2000 - 4200 | ± 5 | 5.1. |
| Szerokość | [mm] | 400 - 1300 | 600 - 1400 | ± 1 | |
| Grubość ¹⁾ | [mm] | 13 - 38 | 8 - 40 | - 0,2 + 0,6 | |
| Promień zaoblenia dla profilu | [mm] | E - 3,5 U, C - 5,7 | - | ± 0,3 | - |
| Uszkodzenie narożników | [mm] | wymiary dostępne w handlu | | ≤ 10 | EN 14323 |
| 1) wszystkie zgrubienia krawędzi powinny znaleźć się w tolerancji grubości płyty | | | | | |

3.2. Właściwości mechaniczne

Zwykle, jeśli nie określono inaczej, typ podłozowej płyty powinien być zgodny z wymaganiami normy EN 312 (P2 - Tablica 3), dla blatów UltraFit (P5 - Tablica 7,8) oraz EN 622-5 (Tablica 3).

3.3. Właściwości powierzchni - zgodnie z tablicą 3.

Tablica 3

| Właściwości: | Rodzaj wykończenia | Jednostka miary | Wymagania dla powierzchni poziomych [blaty] | Wymagania dla powierzchni pionowych [elementy] | Metoda badania |
|--------------------------------------|--------------------|--------------------------|---|--|----------------------------------|
| Odporność powierzchni na ścieranie | Wszystkie | Obroty, punkt początkowy | PP ≥ 150 | PP ≥ 50 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p.10 |
| Odporność na zarysowania powierzchni | Gładkie | Siła | ≥ 2 | ≥ 1 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p. 25 |
| | Teksturowane | | ≥ 3 | ≥ 2 | |
| | Połytkliwe | Stopień | ≥ 3 | ≥ 3 | |

| | | | | | |
|---|---------------------|---------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| Odporność na gorące dno naczyń (160 °C) | Wszystkie pozostałe | | ≥ 4 | ≥ 4 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p.16 |
| Odporność na zaplamienia: - aceton; czas kontaktu 16h - kawa; czas kontaktu 16h - wodorotlenek sodu (25%); 10 min - nadtlenuk wodoru (30%); 10 min - Zawiesina sadzy w oleju; 10 min | Wszystkie | Stopień | 5 5 ≥ 4 ≥ 4 ≥ 4 | 5 5 ≥ 4 ≥ 4 ≥ 4 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p.26 |
| Odporność na działanie pary wodnej | Połygliwe | Stopień | ≥ 3 | ≥ 3 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p.14 |
| | Wszystkie pozostałe | | ≥ 4 | ≥ 4 | |
| Odporność na wilgotne gorąco | Połygliwe | Stopień | ≥ 3 | ≥ 3 | PN-EN 438-2+A1 Część 2: p.18 |
| | Wszystkie pozostałe | | ≥ 4 | ≥ 4 | |
| Odporność na odrywanie laminatu od podłoża | Wszystkie | MPa | ≥ 0,8 | | PN-EN 311 |

3.4. Wymagania higieniczne

Płyta podłogowa oraz gotowe blaty, ścianki przyblatowe i panele ściennie powinny spełniać wymagania:

Klasa E1 – zawartość formaldehydu w płycie wiórowej podłogowej (wartość perforatora) ≤ 8 mg/100g s. m. p. (zaleca się, aby zbiorcze wartości średnie, wg PN-EN ISO 12460-5 oparte na wynikach zakładowej kontroli produkcji w fabryce z okresu półrocznego, nie były większe niż 6,5 mg HCHO/100 g masy płyt) i emisja z płyty oklejonej HPL/CPL i folią przeciwpęzną ≤ 3,5 mg/m²h. Klasa E1 (Compliant E1 E05) – emisja formaldehydu blatu i panelu ściennego ≤ 0,05 ppm (≤ 0,124 mg/m³ powietrza)/2, badana zgodnie z metodą referencyjną PN-EN 717-1.

3.5. Wygląd powierzchni

Powierzchnia blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych powinna spełniać wymagania wg tablicy 3. Dopuszcza się wady powierzchni dopuszczalne dla laminatu HPL/CPL w normie PN-EN 438-3. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 3: Klasyfikacja i specyfikacje laminatów cieńszych niż 2mm, przeznaczonych do łączenia z podłożem nośnym - pkt. 6.2.5.1 Jakość powierzchni.

4. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań

Według PN-EN 326-1 Płyty drewnopochodne - Pobieranie próbek, wycinanie i kontrola - Pobieranie i wycinanie próbek oraz przedstawienie wyników badań.

5. Metody badań

5.1. Sprawdzenie długości, szerokości i grubości

Według PN-EN 324-1. Płyty drewnopochodne - Oznaczanie wymiarów płyt - Oznaczanie grubości, szerokości i długości.

5.2. Sprawdzenie wytrzymałości na odrywanie laminatu od podłoża

Według PN-EN 311. Płyty wiórowe - Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypoверхchniowej płyt wiórowych - Metoda badania.

5.3. Odporność na ścieranie

Według PN-EN 438-2+A1 Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 10.

5.4. Odporność na zarysowanie

Według PN-EN 438-2+A1. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 25.

5.5. Odporność na gorące dno naczynia

Oznaczyć wg PN-EN 438-2+A1. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 16.

5.6. Odporność na zaplamienie

Oznaczyć wg PN-EN 438-2+A1. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 26.

5.7. Odporność na działanie pary wodnej

Oznaczać wg PN-EN 438-2+A1. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 14.

5.8. Ocena odporności na wilgotne gorąco

Oznaczać wg PN-EN 438-2+A1. Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL) - Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami) - Część 2: Oznaczanie właściwości - pkt. 18.

5.9. Zawartość wolnego formaldehydu

Oznaczyć dla podłożowej płyty wiórowej według PN-EN ISO 12460-5 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu - Część 5: Metoda ekstrakcyjna (zwana metodą perforatora).

5.10. Emisja formaldehydu

Oznaczyć dla gotowego wyrobu według PN-EN ISO 12460-3 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu - Część 3: Metoda analizy gazowej.

Oznaczyć dla gotowego wyrobu według PN-EN 717-1 Płyty drewnopochodne - Oznaczanie emisji formaldehydu - Część 1 Emisja formaldehydu metodą komorową.

6. Sprawozdanie z badań

Sprawozdanie z badań powinno zawierać następujące dane:

- a) oznaczenie wg 2.2, sposób pobierania i liczbę pobranych płyt,
- b) informacje o zlecniodawcy badań,
- c) zakres badań,
- d) wyniki poszczególnych badań i orzeczenie o spełnieniu wymagań niniejszej normy,
- e) datę i podpis wykonawcy badań.

7. Pakowanie, przechowywanie i transport

7.1. Wytyczne ogólne

Blaty, ścianki przyblatowe i panele ściennie powinny być pakowane oddzielnie według klas jakości, wymiarów, wzoru i rodzaju struktury laminatu wysokociśnieniowego, profilu i sposobu zaoblenia krawędzi. Możliwe jest ich łączenie na życzenie klienta.

7.2. Pakowanie

Zgodnie ze standardem pakowania w Woodeco Wieruszów sp. z o.o.

7.3. Przechowywanie i transport

Blaty, ścianki przyblatowe i panele ściennie należy przechowywać i transportować w pozycji poziomej na suchym i równym podłożu, w taki sposób by nie uległy zawilgoceniu lub mechanicznemu uszkodzeniu.

Ręczny transport pojedynczych sztuk blatów bez równego stabilnego podłoża należy wykonywać w pozycji pionowej, w taki sposób by nie dochodziło do wygięcia blatu na boki, a w konsekwencji do pęknięcia lub odklejenia profilu zaoblenia lub obrzeże ABS.

Podczas składowania ilość palet w jednym sztaplu nie powinna przekroczyć czterech.

7.4. Użytkowanie i sposób postępowania z blatami i elementami wystroju wnętrza

Blaty, ścianki przyblatowe i panele ściennie należy użytkować i postępować z nimi zgodnie z instrukcją, „Warunki użytkowania i sposób postępowania z blatami, ściankami przyblatowymi i panelami ściennymi Woodeco” ujętą w Załączniku nr 2, która jest integralną częścią normy.

Załącznik nr 1 Normy ZN-1: 2025

Tablica 1

| Struktura powierzchni laminatu wysokociśnieniowego | Nazwa struktury | Opis struktury |
|---|------------------------|---|
| CS | Crystal Stone | Rozjaśniony kamień, haptyczna, połączenie połysku z matem |
| LN | Nordic Wood | Struktura imitująca szczerkowane drewno, połączenie połysku z matem |
| MN | Moon | Bardzo wyrazista w dotyku, nieregularna głęboka struktura, łącząca połysk z matem |
| MT | Molet | Perłowa, neutralna, połyskliwa o zwiększonej odporności na zarysowania |
| MA | Matt | Gładka, jedwabisto-matowa o zwiększonej odporności na uszkodzenia podczas użytkowania |
| PU | Pure Wood | Drobna, matowa struktura imitująca szlifowane drewno |
| QR | Quarry | Struktura kamienna, haptyczna, połączenie połysku z matem |
| QZ | Quartz | Perłowa, neutralna, połyskliwa o zwiększonej odporności na zarysowania |
| VT | Vintage Wood | Imitacja słoików drewna, połączenie połysku z matem |
| SC | Stone | Delikatna, matowa struktura kamienna |
| SG | Soft Grain | Nowoczesna, perłowa struktura o drobnym ziarnie z matowym wykończeniem |
| TP | Top Pearl | Perłowa, neutralna, połyskliwa, odporna na zarysowania |
| SO | Soft | Połyskliwa, neutralna o średniej odporności na zarysowanie |
| WG | Wood Grain | Imitacja słoików drewna, połączenie połysku z matem |
| LC | Larice | Imitacja słoików drewna, połączenie połysku z matem |
| UR | Urban | Matowa struktura imitująca zacierany beton |
| SK | Silk | Matowa, subtelną strukturą imitującą teksturę jedwabiu |
| KR | Kauri | Drewniana, połączenie połysku z matem |
| WP | Wood Print | Drewniana, matowa struktura imitująca rysunek jesionu |
| RW | Raw Wood | Głęboka, matowa struktura o surowym charakterze imitująca drewno |

WOODECO

Załącznik nr 2 Normy ZN-1:2025

Warunki użytkowania i sposób postępowania z blatami, ściankami przyblatowymi i panelami ściennymi Woodeco

Zachowanie niżej wymienionych podstawowych zasad użytkowania blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych, pozwoli Państwu cieszyć się naszymi produktami przez długie lata.

1. Blaty kuchenne należy użytkować zgodnie z ich przeznaczeniem.
2. Wymagania, metody badań, składowanie i transport blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych, określa norma ZN-1:2025 BLATY, ŚCIANKI PRZYBLATOWE I PANELE ŚCIENNE.

I. MONTAŻ

1. **Montaż zarówno blatu jak i elementów wystroju wnętrz powinien być wykonywany przez doświadczone firmy celem uniknięcia trwałych uszkodzeń towarzyszących montażowi wykonywanemu samodzielnie. Prawidłowy montaż uwarunkowany jest znajomością technologii produkcji, właściwości produktu oraz konkretnych rozwiązań technicznych.**
2. Każdy blat, ścianka przyblatowa czy panel ścienny powinien zostać sprawdzony przed oraz w trakcie montażu pod względem wymiarów, uszkodzeń mechanicznych, widocznych wad i różnic kolorystycznych.
3. Blaty, ścianki przyblatowe i panele ścienne należy montować i użytkować w pomieszczeniach zamkniętych i wentylowanych gwarantujących ich zabezpieczenie przed czynnikami takimi jak: wysoka wilgotność, ekstremalne temperatury i bezpośrednie działanie promieni słonecznych.
4. Blaty, ścianki przyblatowe i panele ścienne należy montować po zakończeniu prac murarsko-tynkarskich w pomieszczeniach ogrzewanych.
5. W trakcie montażu blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych, aby chronić ich powierzchnię, należy unikać cięcia, szlifowania i uderzania zarówno tępymi, jak i ostrymi narzędziami bezpośrednio na ich powierzchni.
6. Sprzęt AGD należy montować zgodnie z zaleceniami producenta.
7. Należy zwrócić szczególną uwagę na zabezpieczenie krawędzi oraz płaszczyzn w obrębie łączeń blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych, blatów i zlewocmywaków, blatów i płyt grzewczych, blatów i zmywarek itp. - przed bezpośrednim działaniem wody i pary wodnej. Wszystkie otwarte krawędzie przed montażem powinny zostać zabezpieczone dostępnymi na rynku środkami, typu kleje wodoodporne, a w trakcie montażu wszystkie elementy zabudowy powinny być umocowane na stałe, przy wykorzystaniu dostępnych środków montażowych.
8. Blaty pozbawione fabrycznego profilu zaoblenia czy obrzeża ABS nie podlegają reklamacji.

II. CZYSZCZENIE I PIELEGNACJA

1. Czyszczenia blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych należy dokonywać za pomocą ścierki zwilżonej w ciepłej wodzie z zastosowaniem ogólnie dostępnych środków myjących nie zawierających materiałów ścierających, środków woskujących i agresywnych. Zawsze po zastosowaniu środka czyszczącego należy zmyć blat, ściankę przyblatową czy panel ścienny czystą wodą i wytrzeć do sucha.
2. W szczególności należy unikać:
 - narażania blatu, ścianki przyblatowej czy panelu ściennego na długotrwały kontakt z wodą, parą wodną, szczególnie w miejscach łączeń, przy zlewozmywaku i na krawędziach blatu, ścianki przyblatowej czy panelu ściennego - może to doprowadzić do nieodwracalnego zniszczenia,
 - mycia blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych pod bieżącą wodą,
 - stawiania gorących garnków, patelni i naczyń na powierzchni blatu, zwłaszcza zdjętych bezpośrednio z płyty grzewczej,
 - używania noża i innych ostrych narzędzi bezpośrednio na powierzchni blatu, co może spowodować zarysowania,
 - otwierania zmywarki tuż po zakończeniu programu zmywania, zmywarka powinna być opróżniana minimum 15 minut po zakończeniu programu - gorąca para wodna może nieodwracalnie zniszczyć blat (spęcznienie blatu, odchodzenie laminatu).
3. Powierzchnie blatów, ścianek przyblatowych i paneli ściennych należy chronić przed obiciem i porysowaniem, szczególnie przez przedmioty wykonane z metalu. Kroić należy na specjalnie do tego przeznaczonych deskach do krojenia, oddzielających powierzchnię blatu od bezpośredniego kontaktu z nożem, mogącym uszkodzić jego powierzchnię.
4. Ślady markerów, kredek, lakieru do paznokci można usuwać rozpuszczalnikami organicznymi (aceton, zmywacz do paznokci) oraz spirytusem. Po usunięciu plam powierzchnię blatu, ścianki przyblatowej czy panelu ściennego należy zmyć czystą wodą.
5. Środki chemiczne powodujące zniszczenie powierzchni blatu, ścianki przyblatowej czy panelu ściennego (kwas amidosulfonowy, arsenowy, solny z tlenkiem chromu, fluorowodorowy z tlenkiem chromu) muszą być natychmiast usuwane, środki te mogą spowodować trwałe uszkodzenia powierzchni blatów – powstanie matowej i szorstkiej powierzchnia już po krótkim czasie ich działania.
6. Blaty posiadają wysoką wytrzymałość na zginanie, jednak zbyt duże dynamiczne ich obciążanie punktowe (uderzenie), może doprowadzić do uszkodzenia mechanicznego powierzchni blatu.

W PRZYPADKU WĄTPLIWOŚCI LUB PROBLEMÓW ZWIĄZANYCH Z UŻYTKOWANIEM BLATÓW, ŚCIANEK PRZYBLATOWYCH I PANELI ŚCIENNYCH PROSIMY O NIEZWŁOCZNY KONTAKT Z WYKONAWCĄ PAŃSTWA UMEBLOWANIA