



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

Технічні умови на товари Lion Chemtech Co LTD TM GRANDEx у листах.

1. Товар, який не відповідає технічним умовам, є промисловим браком, що виникає у процесі виробництва Товару та може бути, як явним, так і прихованим. Виробничий брак може бути виявлений Покупцем перед початком використання і/або процесу обробки Товару. У разі виявлення Покупцем виробничого браку, Товар може бути визнаний Постачальником неякісним.

ВЛАСТИВОСТІ	НЕОБХІДНЕ ЗНАЧЕННЯ	ДОПУСКИ	МЕТОДИКА КОНТРОЛЮ
Відсутність зламів, тріщин	Тріщини не допускаються	Вибоїни на крайках при робочій довжині > номіналу - 10мм і/або робочій ширині > номіналу - 3 мм	Візуальний контроль, рулетка (з поділкою 1 мм)
Довжина 6 мм 10 мм 12 мм	2500 мм	-5 +10 мм	Рулетка (з поділкою 1 мм)
	3760 мм	-5 +10 мм	
	3760 мм	-5 +10 мм	
Ширина	760 мм	± 3 мм	Рулетка (з поділкою 1 мм)
Товщина 6 мм, всі кольори 10 мм, всі кольори 12 мм, всі кольори	6 мм	± 0,6 мм	Штангенциркуль (поділка 0,1мм)
	10 мм	± 0,6 мм	
	12 мм	± 0,7 мм	
Зміна товщини листа 6 мм, всі кольори 10 мм, всі кольори 12 мм, всі кольори	0 мм	0,9 мм	Штангенциркуль (поділка 0,1мм)
	0 мм	1,0 мм	
	0 мм	1,2 мм	
Поздовжнє жолоблення	0	<1,2 мм / 760 мм	Див. нижче
Поперечне жолоблення	0	<1,9 мм / 760 мм	Див. нижче
Лицьовий бік: однорідність листа за кольором / текстурою	При стикуванні 2 деталей не повинно спостерігатися відмінностей, за винятком текстурованих кольорів і відтінків з додаванням елементів, що відбивають світло (блискіток)	Стик повинен бути непомітним	Візуальний контроль в умовах освітлення, подібних до умов у місці виконання робіт

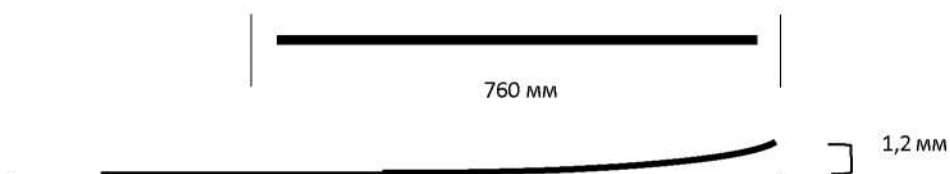
Лицьовий бік: потемніння	Відсутні	<ul style="list-style-type: none"> • Площею > 0,4 мм² - не допускаються на листі • Площею від > 0,3 мм² < 0,4 мм² в окружності 30 см – менше 3 на листі • Площею від > 0,1 мм² до < 0,3 мм² в окружності 7,5 см - менше 10 на листі 	Таблиця оцінки розмірів забруднень ТАРРІ (використовується з Т213 / Т437)
Лицьовий бік: світлі ділянки і сторонні вклучення	Відсутні	<ul style="list-style-type: none"> • Площею > 2 мм² - не допускаються на листі • Площею від > 0,6 мм² до < 2 мм² в окружності 30 см – не більше 3 на листі • Площею від > 0,3 мм² до < 0,6 мм² в окружності 15 см – менше 10 на листі 	Таблиця оцінки розмірів забруднень ТАРРІ (використовується з Т213 / Т437)
Лицьовий бік: наколи, пустоти	Відсутні	Пустоти < 0,1 мм ² – менше 5 на листі	Таблиця оцінки розмірів забруднень ТАРРІ (використовується з Т213 / Т437)
Зворотний бік: наколи, пустоти	Відсутні	Будь-якого розміру в окружності 15 см – менше 10 на листі Розміром < 2,5 мм ² - не допускаються	Таблиця оцінки розмірів забруднень ТАРРІ (використовується з Т213 / Т437)

Наявність вкраплень інших кольорів різних форм, розмірів і розподілу в листах, за винятком однотонної колірної групи, є частиною колірного дизайну і не вважається виробничим браком.

2. Принцип визначення поздовжнього і поперечного жолоблення товарів Lion Chemtech Co LTD GRANDEx™ в листах.

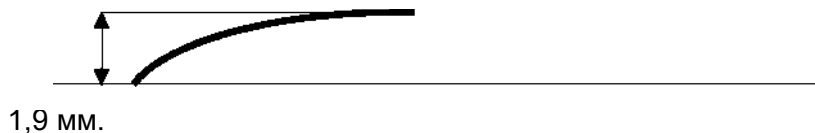
Поздовжнє жолоблення.

Необхідно помістити лист увігнутою стороною вгору на стійку плоску горизонтальну поверхню тієї ж температури, що і лист, перевіривши прилягання листа до поверхні на відстані 760мм від торця листа та вимірявши зазор на кінці листа за допомогою щупа або клина. Стандартний розмір зазору між листом і поверхнею не повинен перевищувати 1,2 мм.



Поперечне жолоблення.

Лист необхідно помістити на стійку плоску горизонтальну поверхню увігнутою стороною вниз. Замір зазору проводиться щупом у найвищій точці поперечних крайок, після досягнення відповідності температури листа і температури поверхні. Необхідно переконаватися у тому, що обидва поздовжніх торці прилягають до поверхні. Стандартний розмір зазору в найвищій точці поперечних крайок не повинен перевищувати 1,9 мм.



3. Перед початком використання та/або процесу обробки товару **Lion Chemtech Co LTD GRANDEx™** в листах, товар повинен бути перевірений на відповідність кольору. Незначні зміни кольору від партії до партії, є внутрішньою властивістю Товару і викликані складністю технологічного процесу виробництва та природним походженням використовуваної сировини.

Для виключення неспівпадання листів за кольором покупець повинен перевірити код, нанесений на кожен лист Товару та використовувати для виготовлення виробів листи Товару з максимально близькими номерами (наприклад 1VD123256 і 1VD123282). Допускається пошук збігів кольору Товару від заданого коду ± 50 близьких до номеру.

При відсутності номера, нанесеного принтером на лист, або маркування (бирки) на листі з повного піддону, лист відноситься до тієї ж самої партії, що й інші листи на піддоні. Перед початком роботи з даними листом необхідно провести візуальне порівняння кольору з іншими листами у цьому піддоні.

Листи чорних, сірих, коричневих колірних рішень, вимагають делікатного поводження і не їх рекомендується застосовувати для виготовлення робочих поверхонь інтенсивного використання, наприклад, кухонних стільниць.

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

