**Приложение 7**

Таблица 7.1- Нормативы расхода **клея-расплава** при облицовывании кромок мебельных щитов материалом облицовочным кромочным рулонным**,** шпоном строганным или лущеным**.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Наименование материала* | *Облицовываемый материал* | *Расход клея, кг/м2* |
| Клей-расплав импортный | древесностружечная плита | 0,315 |
| Клей-расплав «Крус» ТУ 13-540-83 | древесностружечная плита | 0,350 |

Таблица 7.2- Нормативы расхода **ленты клеевой и нити клеевой** для ребро-склеивания шпона строганного**,** лущеного и материала облицовочного на основе пропитанных бумаг с глубокой степенью отверждения смолы **(**шпона синтетического**).**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Наименование операций* | *Масса**бумаги, г/м2* | *Ширина ленты клеевой, мм* | *Расход ленты клеевой, г/м2* | *Расход нити, г/м2* |
| Ребросклеивание полослущеного шпона | 45 | 12 | 4,0 | 1,0 |
|  | 15 | 5,0 |  |
|  | 18 | 6,0 |  |
|  | 20 | 7,0 |  |
|  | 25 | 8,0 |  |
| Ребросклеивание полосстроганного шпона | 45 | 12 | 7,5 | 2,0 |
|  | 15 | 9,0 |  |
|  | 18 | 10,5 |  |
|  | 20 | 11,5 |  |
|  | 25 | 14,0 |  |
| Ребросклеивание полоссинтетического шпона | 45 | 12 | 14,5 | 4,0 |
|  |  | 15 | 18,0 |  |
|  |  | 18 | 21,0 |  |
| Закрепление торцов облицовок | 45 | 12 | 2,0 | 0,8 |
|  |  | 15 | 2,6 |  |
|  |  | 18 | 3,2 |  |
|  |  | 20 | 3,4 |  |
|  |  | 25 | 4,4 |  |

***Примечание.*** *Операция ребросклеивания полос синтетического шпона предусматривается для ребросклеивания отходов синтетического шпона, получающихся при его раскрое в количестве не превышающем 8% от общего объема потребления*.

Таблица 7.3- Нормативы расхода рабочих расходов клея для склеивания различных материалов в производстве мебели**.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Наименование склеиваемых материалов* | *Наименование клея* | *Расход рабочего раствора клея, кг/м2* |
| *группа сложности поверхности* |
| *I* | *II* | *III* |
| Ткани и настилочныематериалы с древесиной и древесными материалами | Наиритовые клея:88Н, 88НП, 4АН, 4НБув | 0,200 | 0,200 | --- |
|  Ткани и настилочныематериалы между собой | ---//--- | 0,250 | 0,250 | --- |

Продолжение таблицы 7.3

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Пластмассовые раскладки сдревесиной и древесными материалами | ---//--- | --- | 0,300 | 0,350 |
| Поливинилхлориднаяпленка с древесными материалами | Клей на основе дис-персий сополимеров винилацетата | 0,120 | --- | --- |
| Пластмассовая фурнитура | Дисперсияполивинилацетатная | --- | --- | 0,400 |

Таблица 7.4-Рецептуры приготовления рабочих растворов клеев на основе модифицированной карбамидоформальдегидной смолы**,** рекомендуемые для облицовывания щитов декоративным бумажнослоистым пластиком.

|  |  |
| --- | --- |
| *Наименование материалов* | *Норма, масс.ч* |
| *1* | *2* |
| Смола карбамидоформальдегидная КФ-Ж | 70 | 100 |
| Латекс каучуковый | 30 | --- |
| Кислота щавелевая (10%-ный раствор водный) |  10-20 |  6-12 |
| Эмульгатор – вспомогательное вещество ОП-7 | 1-3 | --- |
| Дисперсия поливинилацетатная | --- | 25-30 |

***Примечания. 1.*** *Количество отвердителя уточняется опытным путем в зависимости от реакционной способности смолы, рН дисперсии и необходимой жизнеспособности. 2. Если дисперсия поставляется непластифицированной, ее необходимо предварительно пластифицировать дибутилфтолатом.*

Таблица 7.5- Рецептуры приготовления рабочих растворов клеев на основе карбамидоформальдегидных смол**,** рекомендуемые для склеивания и облицовывания

|  |  |
| --- | --- |
| *Наименование**материалов* | *Норма для марок смол, масс.ч.* |
| *горячего отверждения* | *холодного**отверждения* |
| *КФ-БЖ* | *КФ-Ж(М)* | *КФ-Б* | *КФ-17* | *КФ-МХ* |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* |
|  Карбамидоформальдегидная смола | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Отвердители: |
| аммоний хлористый | 0,5-1,0 | 0,8-1,5 | 0,8-1,0 | --- | --- |
| щавелевая кислота(10% раствор) | --- | --- | --- | 5-28 | 5-15 |
| Наполнители: |
| каолин | 5-10 | 3-10 | 5-10 | --- | --- |
| или вяжущее гипсовое | 10-30 | 10-30 | 10-30 | --- | --- |
| или тальк | 5-10 | 5-10 | 5-10 | --- | --- |
| или мука древесная | 5-10 | 5-10 | 5-10 | --- | --- |

***Примечание****. При приготовлении рабочего раствора клея в смолу вводится один из указанных в рецептуре отвердителей и наполнителей, количество которых уточняется путем предварительного опытного приготовления нескольких порций клея.*

Таблица 7.6-Нормативы расхода материалов при облицовывании древесностружечных плит методом прессового **каширования**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование материала | Единица измерения | Норматив расхода на 1м2облицовываемой поверхности |
| линия«Бюркле» | Линия«Хербертс» |
| 1 | 3 |  | 5 |
| 1.Материал облицовочный рулонный | м2 | 1,053 | 1,053 |
| 1. Клей карбамидный в рабочем растворе

в том числе: | кг | 0,110 | 0,127 |
| смола карбамидоформальдегидная | кг | 0,085 | 0,110 |
| наполнитель | кг | 0,013 | 0,015 |
| хлористый аммоний | кг | 0,002 | 0,002 |
| 3. Пленка полиэтилентерефталатная(шириной 1970 мм) | м2/кг | 0,00165 | 0,001025 |
| 0,00034 | 0,000275 |
| 4.Шкурка шлифовальная накомбинированной основе:№ 40 размером 1950х2620 | м2 | -- | 0,0003 |
| № 25 ------//------- |  | -- | 0,00025 |
| № 16-12 ------//------ |  | -- | 0,00025 |
| № 16-12 размером 7400х200 |  | -- | 0,0000925 |

Таблица 7.6-Нормативы технологических потерь комплектующих деталей в производстве мебели**.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Наименование деталей* | *Технологические**потери, %* | *Коэффициент, учитываю-**щий технологические потери, К* |
| 1. Детали из пластмассы: за-щелки, футорки, полкодержате- ли, крючки для вешалок, полоз- ки этроловые, элементы замков, кронщтейнов, петель 4-шарнир- ных, складкодержатели, галсту- кодержатели и др. |  1,0 |  1,010 |
| 2.Детали из капрона: ножкифасонные, колпачки для ножек. | 0,5 | 1,005 |
| 3. Детали из стекла: стеклараздвижные, двери стеклянные, полки стеклянные, зеркала | 1,0 | 1,010 |
| 4. Накладные декоративныеэлементы: накладки и линейные профили | 1,0 | 1,010 |
| 5. Мелкая металлическаяфурнитура (полкодержатели,втулки) | 1,0 | 1,010 |