BLATY BLACK WOOD

SWISS KRONO sp. z o.o. ul. Serbska 56 68-200 Żary www.swisskrono.com/pl

Lipiec 2026

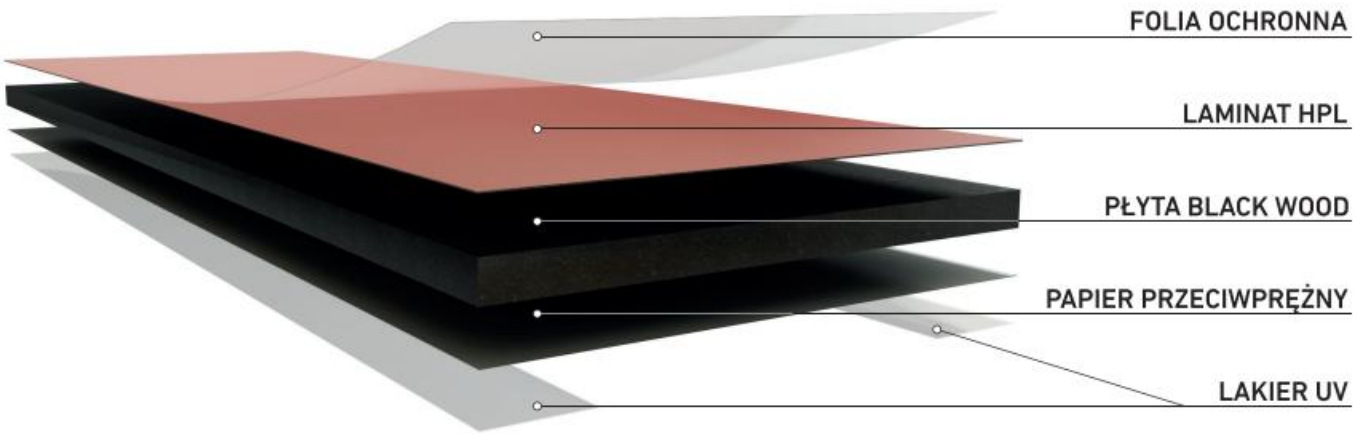
Blaty BLACK WOOD

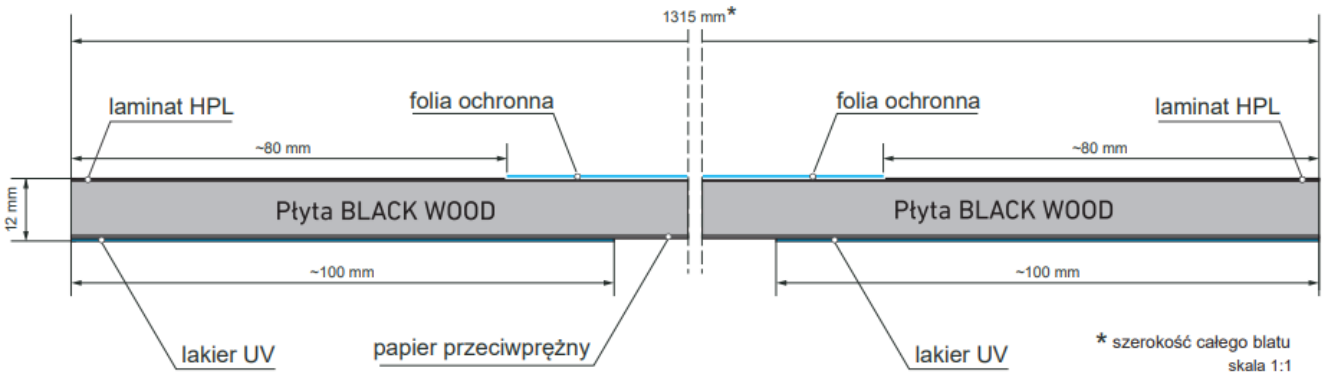
1. Opis produktu

Blat BLACK WOOD SWISS KRONO – to produkt wykonany na bazie płyty BLACK WOOD, jednostronnie pokryty laminatem HPL.

Budowa Blatu BLACK WOOD:

- płyta bazowa to **BLACK WOOD** (płyta HDF z włókien drzewnych, o dużej gęstości, zabarwiona w masie na czarno), o gr. 11,6 mm,
- powierzchnia robocza pokryta jest laminatem **HPL** (z folią ochronną),
- spód blatu pokryty jest **papierem przeciwprężnym**, stanowiącym przeciwwagę dla naprężeń wywołanych przez HPL pokrywający powierzchnię blatu, stanowi on jednocześnie dodatkowe zabezpieczenie przed wilgocią,
- na spodzie blatu, na całej długości, z obu stron, na szer. ok. 10 cm od krawędzi, nałożony jest **lakier UV**, który zabezpiecza przed wilgocią i działaniem pary wodnej.





Dekory Blatów BLACK WOOD:

1	**U4439 VL**	PISTACJOWY	PISTACHIO GREEN
2	**U3188 VL**	TOFFI	TOFFEE
3	**U4436 VL**	CEGLANY	TERRACOTTA RED
4	**U119 VL**	BEŻ JASNY	LIGHT BEIGE
5	**U190 KM**	CZARNY	BLACK
6	**D4878 VL**	WYTRAWNY SZARY KAMIEŃ	SOPHISTICATED GREY ROCK
7	**D3274 VL**	BETON	CONCRETE
8	**D1104 SM**	TERRAZZO CASSATA	TERRAZZO CASSATA
9	**D1095 VL**	MARMUR GELATO	MARBLE GELATO
10	**D4033 OW**	DĄB SŁONECZNY	SOLAR OAK
11	**D4865 VL**	DĄB WERSAL	VERSAILLES OAK
12	**D3158 MX**	JESION WERONA	VERONA ASH
13	**D3806 OW**	BUK BORDEAUX	BORDEAUX BEECH

2. Zastosowanie

Blaty BLACK WOOD są materiałem stosowanym do produkcji mebli oraz elementów wykończenia wnętrz, np.: blaty kuchenne, blaty mebli, lady, stoły, biurka, półki, meble (np. kontenerki, pomocniki), backsplash.

Ważne: Blat BLACK WOOD przeznaczony jest do montażu wyłącznie zlewów nablatowych (NIE podwieszanych)!

3. Dane techniczne

Wymiary (mm)		**Tolerancje wymiarów**
Grubość:	12	+ / - 0,3 mm
Długość:	4100	+ / - 5,0 mm
Szerokość:	1315	+ / - 0,5 mm

Zalety Blatów BLACK WOOD:

- klasa higieny E1/REACH – bezpieczne dla zdrowia,
- nie ma konieczności oklejania krawędzi obrzeżem, ale jest taka możliwość,
- właściwości antybakteryjne,
- niskie pęcznienie płyty bazowej – możliwość zastosowania w pomieszczeniach wilgotnych,
- klasyfikacja ogniowa D-s1,d0 – produkt trudno zapalny,
- odporność powierzchni na podwyższoną temperaturę,
- odporność powierzchni na ścieranie,
- odporność powierzchni na zarysowanie,
- odporność powierzchni na działanie światła,
- odporność powierzchni na uderzenie,
- odporność powierzchni na zaplamienie – łatwe w utrzymaniu czystości.

Wybrane właściwości Blatów BLACK WOOD

Właściwość	J.m.	Wymaganie wg EN 438-3	Metoda badania
Odporność na zarysowanie	N	≥ 3	EN 438-2
Odporność na ścieranie	obroty	**Klasa 3A** (IP ≥ 150, IP+FP/2 ≥ 350)	EN 438-2
Odporność na uderzenie	N	≥ 20	EN 438-2
Odporność na gorące dno naczynia (160°C)	Stopień (minimum)	powierzchnia SQ: **3**, pozostałe powierzchnie: **4**	EN 438-2
Odporność na zaplamienie	Stopień (minimum)	grupa 1 i 2: **5** grupa 3: **4**	EN 438-2
Klasyfikacja ogniowa		**D-s1,d0** (trudno zapalny)	EN 13501-1
Spęcznienie krawędziowe po 24h*	%	**≤ 8**	EN 317
Emisja formaldehydu		**E1/REACH compliant for formaldehyde (Regulation EU 2023/1464)**	EN 717-1
Gęstość płyty bazowej**	kg/m3	**900**	EN 323
Waga 1 szt.**	kg	**60,00**	-

* krawędź niezabezpieczona – tolerancja +/- 10% (po zabezpieczeniu krawędzi, np. woskiem twardym, spęcznienie wynosi ok. 1,5 %)

** tolerancja: +/- 5%

Zgodność koloru i struktury powierzchni
Ze względu na dopuszczalne tolerancje stosowanych materiałów oraz naturalny rozrzut procesów produkcyjnych, w obrębie jednego produktu mogą występować niewielkie różnice w kolorze oraz strukturze powierzchni. Z tego powodu zaleca się każdorazowo sprawdzić, czy elementy montowane obok siebie są spójne pod względem koloru i struktury. Zgodnie z normami EN 14322 (płyty laminowane) oraz EN 438 (HPL), dopuszczalne są odchylenia kolorystyczne i strukturalne między próbką wzorcową a wyrobami pochodzącymi z różnych partii produkcyjnych. Należy również pamiętać, że różnice w odcieniu i strukturze mogą występować pomiędzy produktami o tym samym dekorze (np. płyty laminowane, blaty, HPL), co wynika z odmiennych procesów technologicznych stosowanych przy ich produkcji.

4. Świadectwa i certyfikaty

- Świadectwo Higieniczne (E1/REACH)
- Certyfikat REACH
- Świadectwo Jakości Zdrowotnej
- Klasyfikacja Ogniowa - Klasa D-s1,d0 (produkt trudno zapalny)
- Certyfikat potwierdzający właściwości antybakteryjne
- Raport z testu potwierdzający niskie pęcznienie

5. Pakowanie, przechowywanie i transport

Materiały opakowaniowe:
- przekładki dolne: wys. ≥ 72 mm, dł. ≥ 1320 mm
- płyta osłonowa górna ≥ 4110 x 1320 x 7 mm
- płyta osłonowa dolna ≥ 4110 x 1320 x 8 mm
- karton osłonowy
- przekładka górna: wys. ≥ 7 mm
- taśma poliestrowa (bandówka)
- etykieta informacyjna.

UWAGA:
Blaty należy przechowywać i transportować w pozycji poziomej, w warunkach suchych, na suchym i równym podłożu, w taki sposób aby nie uległy zawilgoceniu, wypaczeniu lub mechanicznemu uszkodzeniu.
Szczegóły dot. przechowywania zawarte są w „Instrukcji montażu Blatów BLACK WOOD".

Format	Ilość blatów w palecie	Wysokość pakietu	Waga brutto palety*	Ilość palet na samochodzie
mm	szt.	mm	kg	szt.
4100 x 1315 x 12	**20**	**334**	**1260**	**19**

* - tolerancja wagi +/- 5%

6. Montaż, zabezpieczanie krawędzi, konserwacja

Zasady dot. cięcia, montażu, zabezpieczania krawędzi oraz konserwacji Blatów BLACK WOOD – zawarte są w „Instrukcji montażu Blatów BLACK WOOD" (www.swisskrono.com/pl).

Do konserwacji blatów kuchennych zaleca się stosowanie miękkiej, suchej lub wilgotnej, ściereczki. Większe zabrudzenia można usunąć roztworem płynu do mycia naczyń. Następnie przetrzeć wilgotną, miękką ściereczką i wytrzeć do sucha. Nie można stosować żadnych środków agresywnie czyszczących ani nabłyszczających.