

2018

# Parlak Renklerin Vazgeçilmez Cazibesi



MDF LEVHA SANAYİİ VE TİCARET A.Ş.

MERKEZ / HEAD OFFICE  
Tantavi Mah. Menteşoğlu Cad.  
No : 25 / 10 Kat : 3 Terra Plaza  
Ümraniye - İstanbul / TÜRKİYE  
Tel.: (+90216) 345 28 26 - 27  
Fax: (+90216) 338 87 78

FABRİKA/ FACTORY-VELİKÖY  
Veliköy Organize Sanayi Bölgesi  
Osman Uzun Cad. P.K. :59500  
Veliköy - Tekirdağ / TÜRKİYE  
Tel.: (+90282) 746 11 66  
Fax: (+90282) 746 11 73

FABRİKA/ FACTORY-ÇERKEZKÖY  
Çerkezköy Organize Sanayi Bölgesi  
Fatih Caddesi No : 8 P.K.:59500  
Çerkezköy - Tekirdağ / TÜRKİYE  
Tel.: (+90282) 758 11 45  
Fax: (+90282) 758 11 54

[www.teverpan.com.tr](http://www.teverpan.com.tr)



SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION





## SUPER GLOSS NEW COLLECTION

### SUPERGLOSS PANEL KULLANIM VE KESİM BİLGİLERİ

- \*Süper Gloss panellerin yüzeyindeki koruyucu filmi çıkarmadan kesim yapınız!
- \*Yatar daire kesimlerinde 96 diş trapez tepsi kullanılması ve tepsinin yeni bilenmiş olmasına dikkat edilmelidir.
- \*Panel ebatlama kesimlerinde, 72 diş yeni bilenmiş trapez tepsi kullanılmalı ve max. 25mm/dk. Hızla kesim yapılmalıdır.
- \*Tekli kesimlerde koruyucu filmi yüzey alt kısmında kalacak şekilde yatar daire ve panel ebatlama makinalarında vasıtasıyla kesimin yapılması tavsiye edilir.
- \*Çoklu kesim sırasında, üst panelin parlak yüzeyinin kesilmesi önerilir böylece koruyucu film yüzlerinin alt tarafa bakması sağlanır.
- \*Panelin uzun veya kısa kenarlarında (10mm) kesim payı bırakılarak ebatlama işleminin yapılması tavsiye edilir.
- \*Çizici tepsi MDF panele en az 5mm girecek şekilde sağ ve sol tarafa 0,50 mm iz bırakması tavsiye edilir.
- \*Kesim yapılacak olan makinaların( Yatar, Ebatlama, CNC) gönye ayarlarını kontrol ediniz.
- \*Ebatlama işlemi bittikten hemen sonra kenar bandı yapılması tavsiye edilir.
- \*PVC bant işlemi öncesi, panel ve PVC bant arasında boşluk oluşmaması için PVC makinesinin frezesi ile düzeltilmesi tavsiye edilir.
- \*Ürünler iç mekanlarda kullanılmak üzere üretilmiştir. Açık alan, bahçe ve su ile yıkanan ve doğrudan güneş ışınlarına ve buhara maruz kalan yerlerde kullanılmamalıdır.
- \*Teverpan Süper Gloss paneller stok alanlarında palet üzerinde yatay vaziyette olmak üzere %50 bağıl nem ve 25 0c ortam ısısında muhafaza edilmelidir. Dikey stoklama işleminde, panelin dönmesini engellemek için orta kısma destek verilmelidir.
- \*Panel yüzeyinde bulunan koruyucu film tabakası sıcak pres işlemlerinde parlak yüzeye zarar verebileceğinden dolayı kullanımı tavsiye edilememektedir.
- \*Parlak yüzeyin temizliğinde, tanecik esaslı temizlik ürünleri, asit içerikli çözücü kimyasallar, bulaşık teli, sert ve kuru bezler kullanılmamalıdır.
- \*Süper Gloss ürünleri stoklanırken, üst üste maksimum 3 palet koyulması gerekmektedir.
- \*Koruyucu film, montajdan sonra yüksek ısıya ve güneş ışınlarına maruz kalmadan çıkartılıp yüzey nemli bez ile temizlenmelidir.

### SUPERGLOSS USAGE AND CUTTING INFORMATION

- \*Cut off the panel without removing the protective film!
- \*In the horizontal circle cuts should be attention 96 teet trapeze tray usage and to be new sharpened.
- \*In panel sizing sections, 72 teeth new trapeze trays must be used and max. 25mm / min. It should be cut quickly.
- \*In single cuts it is recommended that the protective film surface should be made in circular shape with the bottom part remaining and to cut through by the the plotter on panel sizing machines. During multiple cutting it is recommended to cut the upper panel's processed surface so that faces look down the bottom side.
- \*It is recommended to perform the sizing process by leaving a (10mm) cutting margin on the long and short edges of the panel.
- \*It is recommended the plotter tray so that enter like at least 5mm inside the MDF panel to leave a mark of 0,50mm on the right and left sides.
- \*Check the miter settings of the machines to be cut ( Lying, Sizing, CNC)
- \*It is advisable to make an edge band immediately after finishing the sizing proces.
- \*Before PVC tape processing, it is advised to trim the PVC machine with a cutter so that there is no gap between the panel and the PVC tape.
- \*Products are intended for indoor use.it should not be used in open areas garden and where is washed areas with water and exposed to direct sunlight and steam.
- \*Teverpan Süper Gloss panels it should be kept in a horizontal position on the pallet in stock areas at %50 relative humidity and 25 0 c ambient temperature. In the vertical stocking process should be paid attention to be filled the back side of the panel fot not to be bent.
- \*The protective film layer on the panel surface is not recommended for use because it can damage the bright surface during hot pressing operations.
- \*In the case of bright surface cleaning, particle-based cleaning products, acid-containing solvent chemicals, dish-coated, hard and dry cloths should not be used.
- \*When storing Super Gloss products, a maximum of 3 pallets must be stacked on top of each other.
- \*Protective film should be removed after installation without exposure to high temperature and sunlight and cleaned with a damp cloth.



İSİRE DÖNÜŞİM



DELİME DAVANMI



PHILAKLIK



İSİK HÜSİLİ



YANISMA EFFOKTİ



CATLAMA DAVANMI

# içindekiler

## contents



KUTUP BEYAZ  
MP 017  
s.03

SUPER BEYAZ  
MP 002  
s.05

ULTRA BEYAZ  
MP 003  
s.07

AYTAŞI  
MP 004  
s.09

SIYAH  
MP 005  
s.11

ANTRASİT  
MP 006  
s.13

CAPUCCINO  
MP 007  
s.15

KIRMIZI  
MP 008  
s.17

AKÇA  
MP 009  
s.19

KATANYA  
MP 010  
s.21

ROYAL MEŞE  
MP 011  
s.23

PEDRO CEVİZ  
MP 012  
s.25

OZE MEŞE  
MP 013  
s.27

PETROL MAVİ  
MP 014  
s.31

KAHVE  
MP 015  
s.33

MÜRDÜM  
MP 016  
s.35





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP017 KUTUP BEYAZ

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X



MP017  
KUTUP BEYAZ



SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP002 SUPER BEYAZ

2100 x 2800 mm	
LAZER	PERDE
	X





MP002  
SUPER BEYAZ



SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP003 ULTRA BEYAZ

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X



MP003  
ULTRA BEYAZ





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP004 AYTAŞI

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X



MP004  
AYTAŞI





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP005 SİYAH

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X





MP005  
SİYAH



SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP006 ANTRASIT

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

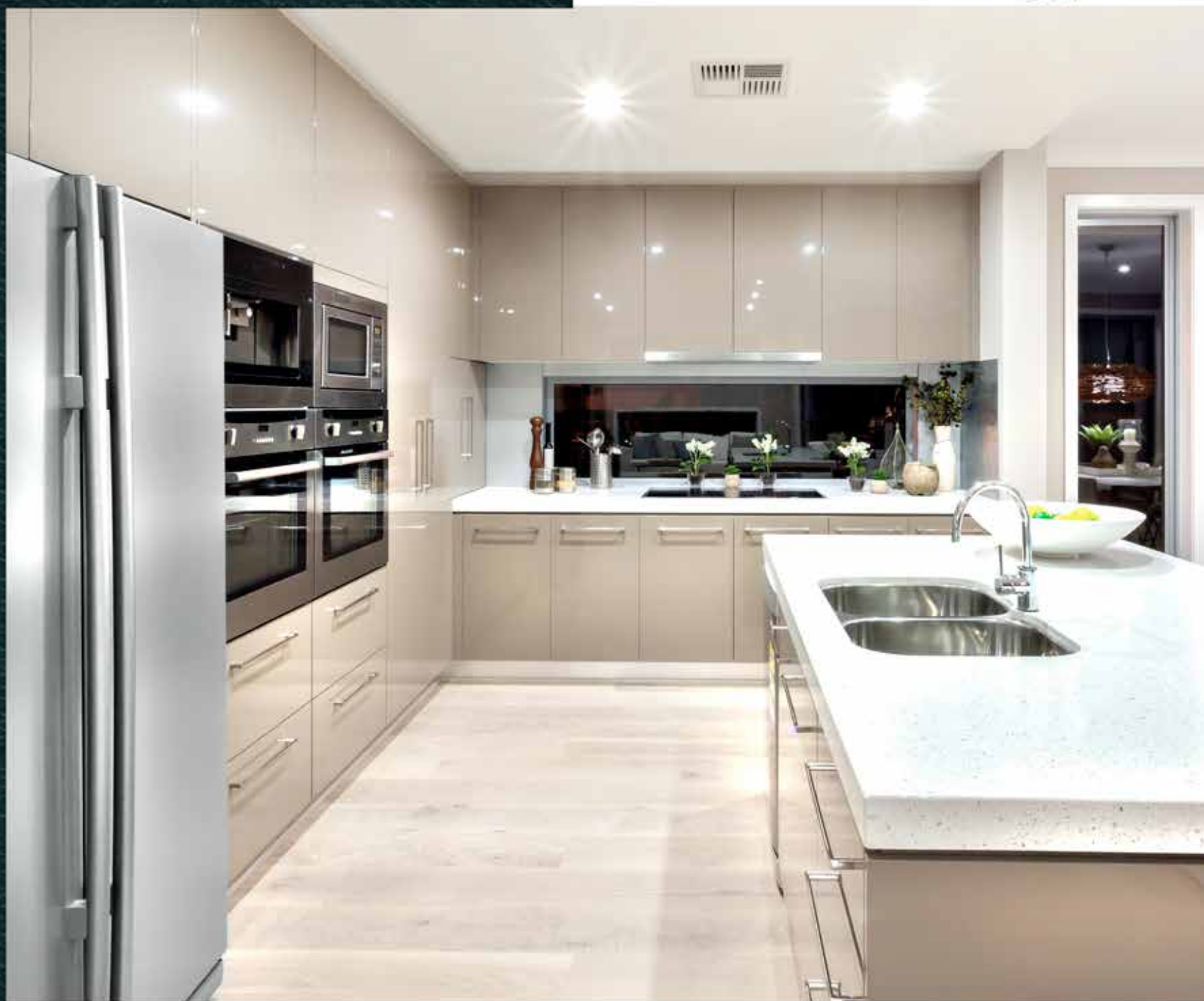
X





MP006  
ANTRASİT





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP007 CAPUCCINO

2100 x 2800 mm	
LAZER	PERDE
X	X





MP007  
CAPUCCINO





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP008 KIRMIZI

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X







MP008  
KIRMIZI







SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP009 AKÇA

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X







MP009  
AKÇA





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP010 KATANYA

2100 x 2800 mm	
LAZER	PERDE
X	X

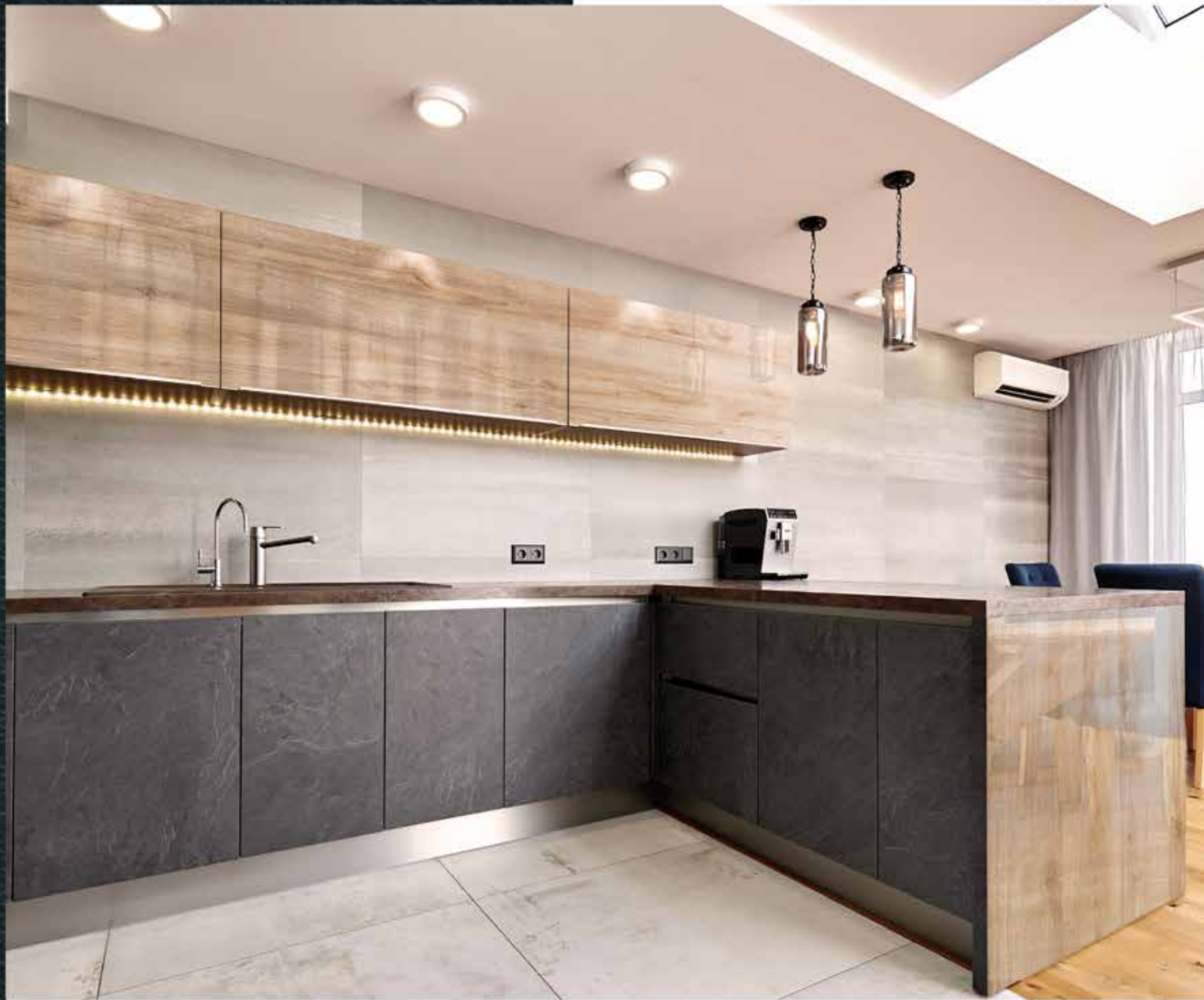




MP010  
KATANYA







SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP011 ROYAL MEŞE

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

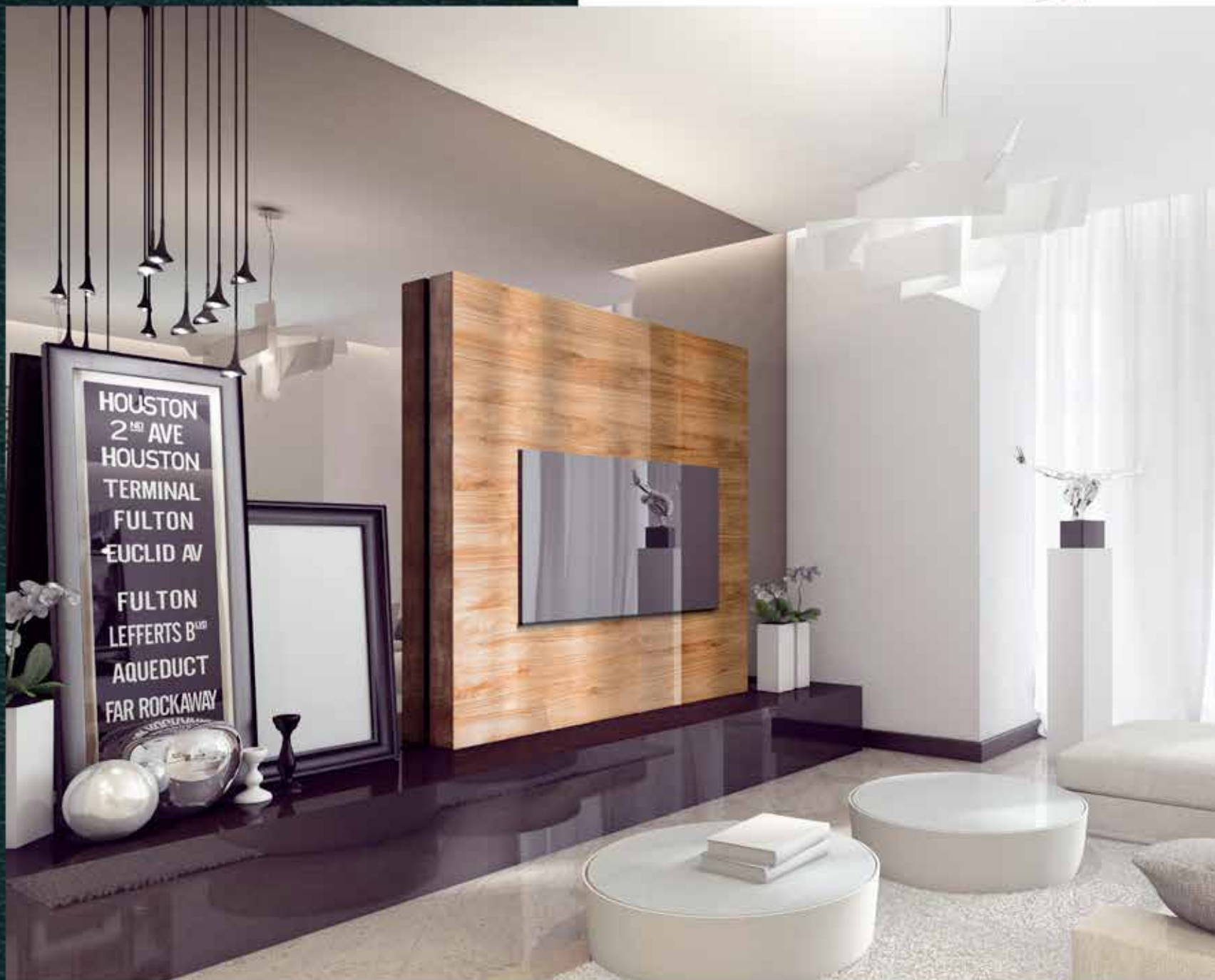
X







MP011  
ROYAL MEŞE



SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP012 PEDRO CEVİZ

2100 x 2800 mm	
LAZER	PERDE
X	X







MP012  
PEDRO CEVİZ





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP013 OZE MEŞE

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X







MP013  
OZE MESE





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP014 PETROL MAVI

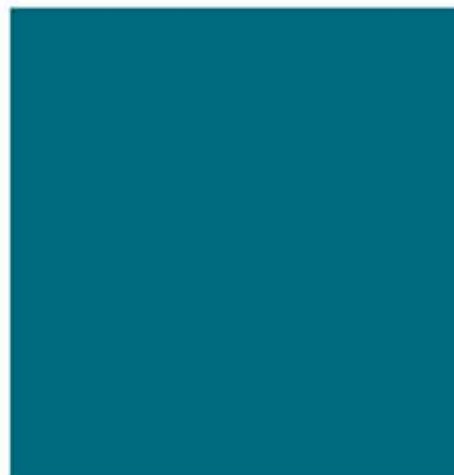
2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X





MP014  
PETROL MAVI





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP015 KAHVE

2100 x 2800 mm	
LAZER	PERDE
X	X





MP015  
KAHVE





SUPER GLOSS  
NEW COLLECTION

MP016 MÜRDÜM

2100 x 2800 mm

LAZER

PERDE

X

X





MP016  
MÜRDÜM



# Fiziksel ve Mekaniksel Testler

## Physical and Mechanical Tests

ÖZELLİKLERİ / FEATURES	STANDART / STANDARD	SONUÇ / RESULT
Eğilme Dayanımı / Bending Strength	EN 310	>20 N/mm <sup>2</sup>
Eğilme Elastikiyet Modülü Modules of Elasticity Bending	EN 310	>2200 N/mm <sup>2</sup>
Yüzeye Dik Çekme Tensile Strength Vertical to Surface	EN 319	>0,55 N/mm <sup>2</sup>
Vida Tutma Kenar Resistance to Axial Withdrawal of Screws (Edge)	TS EN 320	>800 N
Çizilme Dayanımı / Scratch Resistance	EN 438-2	3,5≤t
Ön Yüz Parlaklık / Top Surface Gloss	DIN 67 530 (600 glossmaster)	min.80
Yüzey Sağlamlığı / Surface Soundness	EN 311	≥1
Renk (Işık) Haslığı Clour Fastness, Resistance to Weathering for Furniture Indoor Application	EN ISO 4892-2 200 hour	Mavi Yün Ölçek >6 Gri Ölçek ≥4
Çatlama Testi / Cracking Resitance	EN438-2	≥3



# Fiziksel ve Mekaniksel Testler



	TEST TİPİ	STANDART	BİRİM	TOLERANS			
				mm	<15	≥15la20	>20
1	Anma boyutlarına dair toleranslar	EN 14323	mm	Kalınlık	-1,666666667 t en çok- t en az ≤0,6		±0,5
	Uzunluk ve Genişlik			Uzunluk	±5		
	Genişlik			±2,5			
2	Düzlemden Sapma	EN 14323	mm/m	≤2 (yalnızca dengelenmiş)			
3	Parlaklık	TSEK-479 EN 14323	mm	min. <70			
4	Yüzey kusurları	EN14323	-	noktalar halinde ≤2			
				çizgi halinde ≤20			
5	Çizilmeye Direnci	EN14323	N	Sınıf A : 3,5≤ t			
6	Işık Haslığı	TS EN ISO 105-B02	Skala	Mavi Yün Ölçek >6 Gri Ölçek ≥4			
7	Yüzey Sağlamlığı	TS EN 311	N/mm2	≥1 (sınıf)			
6	Ayna Efektli Metodu	EN14323	Derece	Satır sayısı olarak değerlendirilecektir. (Min.6)			
7	Çatlamaya mukavemet Direnci	EN14323	Derece	≥3			
8	Çapraz kesme deneyi	TS EN 2409	Sınıf	≥1			
10	Yapışma Deneyi	TS EN ISO 2409	Derece	0-1			