

Melamine faced particleboard

SWISS KRONO

Technical characteristics

Characteristics

Melamine-faced boards are made of high-quality three-layer particleboard covered with decorative paper impregnated with synthetic resin. This material is strong and resistant to wear, making it ideal for use in furniture production and interior design. A protective transparent melamine layer provides the surface with resistance to stretching, cracking and staining, as well as UV light.

The boards manufactured by Swiss Krono LLC comply with formaldehyde emission class E1, which allows them to be used for the manufacture of furniture products intended for use in residential buildings, educational institutions (preschool, general education, vocational, higher education), health care facilities, children's health resorts, boarding schools, and hotels.

The decorative paper used to cover the surface of chipboard can imitate the surface of wood or stone, with a fantasy pattern or a solid color.

Melamine faced panels are manufactured in accordance with the requirements of DSTU EN 14322:2022 (EN 14322:2021, IDT) "Wood-based panels. Melamine-faced panels for interior use. Definitions, requirements, and classification."

Structure of melamine faced boards



Decorative foils for lamination are a special decorative paper impregnated with melamine resins in accordance with the requirements of TU U 21.1-32344290-017 "Decorative foils for lamination."

Base board – three-layer particleboard of type P2, manufactured in accordance with the requirements of DSTU EN 312:2018 (EN 312:2010, IDT) "Chipboard. Technical requirements."

Application

Melamine faced boards are intended for indoor use:

- as the main material in the manufacture of furniture (cabinet, kitchen, and office furniture);
- as a decorative material for various design solutions.

IMPORTANT!

It is recommended to use soft dry or damp cloth to care for laminated boards. Significant stains can be removed with a cleaning solution, after which the surface should be wiped with a damp soft cloth and dried. To avoid damaging the surface, do not use aggressive cleaning agents (e.g., solvents) or materials

Properties of melamine faced particleboards

Properties	Unit	Test method	Requirements				
			Thickness range (mm, nominal)				
			> 6- 13	>13 - 20	> 20 - 25	> 25 - 32	> 32 - 40
Density	kg/m3	DSTU EN 323:2008	600-720				
Tolerance on mean density within a board	%	DSTU EN 323:2008	± 10				
Bending strength	N/mm2	DSTU EN 310:2022	11	11	10,5	9,5	8,5
Bending modulus of elasticity	N/mm2	DSTU EN 310:2022	1800	1600	1500	1350	1200
Internal bond strength	N/mm2	DSTU EN 319:2022	0,40	0,35	0,30	0,25	0,20
Surface soundness	N/mm2	DSTU EN 311:2022	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Hygienic characteristics			Class E1				
Formaldehyde emission	mg/m3	DSTU EN 717-1:2022	≤ 0,124				
	mg/m2*h	DSTU EN ISO 12460-3:2022	≤ 3,5				
Classification by resistance to abrasion	revolutions	DSTU EN 14323:2022	Class 1 IP < 50				
Moisture content	%	DSTU EN 322:2009	> 5 - < 13				
Thickness tolerance	mm	DSTU EN 324-1:2008	± 0,3	± 0,5			
Thickness tolerance within the board	mm	DSTU EN 324-1:2008	t _{max} – t _{min} ≤ 0,6				
Length and width tolerance	mm	DSTU EN 324-1:2008	+/-5				
Squareness tolerance	mm/m	DSTU EN 324-2:2008	< 2				
Edge straightness tolerance	mm/m	DSTU EN 324-2:2008	< 1,5				
Flatness	mm/m	DSTU EN 14323:2022	≤ 2 (only for balanced surfaces)*				
Edge damage	mm	DSTU EN 14323:2022	≤ 10				
Surface defects: - spots, waste - in length	mm²/m²	DSTU EN 14323:2022	≤ 2				
	mm/m²		≤ 20				
Resistance to scratching	N	DSTU EN 14323:2022	≥ 1,5				
Resistance to staining	rating	DSTU EN 14323:2022	≥ 3**				
Resistance to cracking	rating	DSTU EN 14323:2022	≥ 3**				
Color and surface texture matching	rating	DSTU EN 14323:2022	3** - pearl and metallic surfaces 4** - other surfaces				

* for particleboards that thicker then ≥ 15 mm

** The result of the surface change inspection shall be determined according to the following scale of degrees:

grade 5: no visible changes

grade 4: slight change in gloss and/or color, visible only at a certain angle

grade 3: slight change in gloss and/or color

grade 2: significant change in gloss and/or color

grade 1: appearance of blisters and/or delamination

Color and surface texture matching

Due to the properties of the materials and production characteristics, there may **be slight differences in color and surface texture between individual products**. Therefore, we recommend checking the color and texture of adjacent elements of each individual product before **cutting and installation**.

Please note that **slight deviations in color and structure between samples and products from different production batches are within the acceptable limits** specified by the **DSTU EN 14322** standard.

Dimensions of MFB

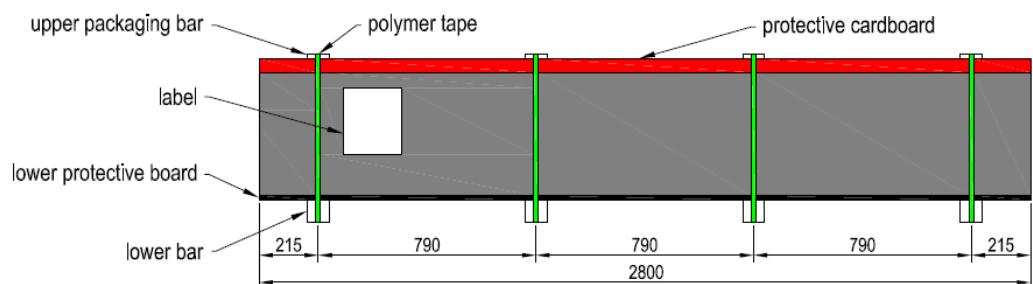
Dimensions, mm	
Thickness	10 - 38
Length	2800
Width	2070

Certificates

- ✓ Hygiene certificate confirming class E1
- ✓ Certificate of Conformity for class E1
- ✓ Certificate of quality

All product certificates can be downloaded from www.swisskrono.com.

Packaging



Packaging materials

- ✓ packaging bar from particleboard or melamine faced board (2070mm*120mm*from 16 to 18mm) – 4 or 5 pcs.
- ✓ bar from particleboard or melamine faced board (2070mm*80mm*from 10 to 38 mm) – 4 or 5 pcs.
- ✓ protective particleboard or melamine faced board (2800mm*2070 mm * to 10 mm to 25 mm) – 1 pc.
- ✓ protective cardboard (2805mm*2070mm) – 1pc.
- ✓ polymer packaging tape (16 mm * 1mm).
- ✓ information label.

Transportation and storage

Melamine faced boards can be transported by truck or rail. They should be protected from direct contact with water, precipitation and sudden temperature fluctuations. Laminated panels must be transported in such a way as to prevent them sliding apart, as this can cause mechanical damage to the surface. The boards must be secured so that they do not move within the pallet, container, trailer or railcar. They must be protected from damage using ropes, slings, and other fasteners. To prevent damage to the edges of the slabs, plastic corner pieces should be placed under the feet when securing them.

The boards should be stored horizontally on support bars to protect them from contamination, moisture or mechanical damage. Support bars should be installed in the direction of the board's minor axis, with pallets stored in a single vertical line. The support bars must be the same thickness. The length of the support bars should correspond to the width of the boards.

Particleboards can also be stored on racks. The distance between supports bars should not exceed 600 mm. A small number of boards can be stored vertically on racks. The racks should be inclined at an angle of at least 10°. Place the longer side of the board on the rack.

When carrying by hand, the sheets must be placed vertically (on edge) to prevent bending.

During use, storage and transportation, friction or movement of the front sides of chipboard should be minimized. When moving laminated boards, any dust or microparticles that could damage the decorative surface should be removed.

To maintain the dimensional stability of chipboard during transportation and storage, avoid placing it near heating devices, sources of heat or direct sunlight, or in conditions of high humidity. Laminated boards must be stored in

closed warehouses with a uniform microclimate, at a temperature between +5 and +40°C and with a humidity level of no more than 65%. Warehouses must be adequately ventilated.

Before use, laminated boards should be kept in a room with similar conditions to those of the intended use for at least 48–72 hours.

Warranty period of storage:

1 year from the date of sale by the Manufacturer.

Care and cleaning

The surface of laminated boards should be cleaned with a damp, soft towel or sponge and a readily available cleaning agent, such as dishwashing detergent. After cleaning, rinse the surface with water and wipe it dry to keep it clean and dry.

Before using any cleaning product, check the manufacturer's instructions to ensure it is suitable for this type of surface. Do not use agents containing aggressive, corrosive or abrasive substances, or polishing additives, as these can cause irreversible damage to the boards' surface.

More stubborn stains, such as those caused by marker pens, nicotine, nail polish or shoe polish, should be removed using alcohol or an organic solvent, such as acetone. Afterwards, the laminated surface should be rinsed with clean water and wiped dry.

Finishing of melamine faced particleboards

Particleboards should be processed on a stable, even, and flat surface. Avoid vibration of tools or the surface on which the chipboard is being processed.

The quality of cutting equipment and tools is crucial. Cracks, chips, and uneven edges on the decorative surface are the result of improper processing or incorrectly selected tools. Follow the recommendations of the cutting equipment manufacturer.

AA 07955

ДЕРЖАВНА УСТАНОВА
ІНСТИТУТ МЕДИЦИНИ ПРАЦІ
ІМЕНІ Ю.І. КУНДІЄВА
НАЦІОНАЛЬНОЇ АКАДЕМІЇ
МЕДИЧНИХ НАУК
УКРАЇНИ



STATE INSTITUTION
KUNDIEV INSTITUTE OF
OCCUPATIONAL HEALTH
OF THE NATIONAL ACADEMY
OF MEDICAL SCIENCES OF
UKRAINE

Акредитація НААУ відповідно до вимог ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019
«Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій»

Атестат про акредитацію від 01.08.2025 р. № 201652;

Акредитація ДП «Комітет з питань гігієнічного регламентування МОЗ України»

Свідоцтво № 11 від 09.03.2023 р.

01033, м. Київ, вул. Саксаганського, 75, код за ЄДРПОУ 22946309

тел (044) 289 00 21, E-mail: info@imtuik.org.ua, Web-сайт: <http://www.imtuik.org.ua>



ЗАТВЕРДЖУЮ

Голова експертної комісії
ДУ «ІМП ІМЕНІ Ю.І. КУНДІЄВА НАМН»

Анастасія КУНДІЄВА



ВИСНОВОК

наукової санітарно-епідеміологічної експертизи на відповідність
санітарному законодавству

від 25 05 2026 року

№ 2026/04/1659

Об'єкт експертизи: Плити деревностружкові облицьовані на лінії постформінгу (стільніці, стінові панелі)

виготовлений у відповідності із ТЕХНІЧНОЮ СПЕЦИФІКАЦІЄЮ ТСП ТОВ «СВІСС КРОНО» 001:2025 «Плити деревностружкові облицьовані на лінії постформінгу: стільниці, стінові панелі»

Код за ДКПЦ, УКТЗЕД: 16.21.13-13

Сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи: для виготовлення меблів, стільниць, робочих поверхонь, підвіконь, в якості стінових панелей та інших інтер'єрних елементів у житлових, громадських та виробничих приміщеннях; оптова та роздрібна торгівля

Країна походження, країна виробник: ТОВ «СВІСС КРОНО», 80400, Україна, Львівський р-н, Львівська обл., місто Кам'янка-Бузька, вулиця Ярослава Мудрого, будинок 62, код за ЄДРПОУ 31147999. Адреса виробництва: 80400, Україна, Львівський р-н, Львівська обл., місто Кам'янка-Бузька, вулиця Ярослава Мудрого, будинок 62.

(адреса, місцезнаходження, телефон, факс, e-mail, веб-сайт)

Заявник: ТОВ «СВІСС КРОНО», 80400, Україна, Львівський р-н, Львівська обл., місто Кам'янка-Бузька, вулиця Ярослава Мудрого, будинок 62, код за ЄДРПОУ 31147999.

(адреса, місцезнаходження, телефон, факс, e-mail, веб-сайт)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки/показникам: інтенсивність запаху не більше 2 балів. Рівень міграції хімічних речовин в атмосферне повітря не більше ГДК (мг/м³, с.д.): формальдегіду – 0,003; фенолу – 0,003; ацетальдегіду – 0,01; етилацетату –

0,1; вінілацетату – 0,15; відповідно до вимог «Державні медико-санітарні нормативи Гранично допустимі концентрації хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць» (затв. Наказом Міністерства охорони здоров'я України 10 травня 2024 року за № 813, зареєстр. в Міністерстві юстиції України 24 травня 2024р. за № 763/42108). ОБРВ в атмосферному повітрі 4,4-Дифенілметандіізоціанату – 0,02 мг/м³ відповідно до вимог «Державні медико-санітарні нормативи. Орієнтовно безпечні рівні впливу хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць» (затв. Наказом Міністерства охорони здоров'я України 10 травня 2024 року № 813, зареєстр. в Міністерстві юстиції України 24 травня 2024 р. за № 764/42109).

Вміст шкідливих хімічних речовин у повітрі робочої зони не більше ГДК, а саме: фенолу+ – 0,3 мг/м³ (2 клас небезп., п); формальдегіду – 0,5 мг/м³ (2 клас небезп., п, А, Г, К, П); ацетальдегіду – 5 мг/м³ (3 клас небезп., п, П); вінілацетату – 10 мг/м³ (3 клас небезп., п); етилацетату – 200/50 мг/м³ (4 клас небезп., п); 4,4-Дифенілметандіізоціанату+ – 0,5 мг/м³ (2 клас небезп., п+а, А); гексаметилендіізоціанату+ – 0,05 мг/м³ (1 клас небезп., п, А) відповідно до вимог «Державні медико-санітарні нормативи допустимого вмісту хімічних речовин у повітрі робочої зони» (затв. Наказом Міністерства охорони здоров'я України 09 липня 2024 року за № 1192, зареєстр. в Міністерстві юстиції України 24 липня 2024р. за № 1107/42452). Ефективна сумарна питома активність природних радіонуклідів не повинна перевищувати 370 Бк/кг відповідно до ДСанПіН 8.2.1-181-2012 «Полімерні та полімервмісні матеріали, вироби і конструкції, що застосовуються в будівництві та виробництві меблів. Гігієнічні вимоги», затв. Наказом Міністерства охорони здоров'я України 29.12.2012 № 1139, зареєстр. в Міністерстві юстиції України 9 січня 2013 р. за № 87/22619.

Необхідними умовами використання/застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є: Використання продукції здійснювати у відповідності з вимогами інструкцій виробника

За результатами експертизи: Плити деревностружкові облицьовані на лінії постформінгу (стільніці, стінові панелі), виготовлені у відповідності із ТЕХНІЧНОЮ СПЕЦИФІКАЦІЄЮ ТСП ТОВ «СВІСС КРОНО» 001:2025 «Плити деревностружкові облицьовані на лінії постформінгу: стільниці, стінові панелі» відповідають вимогам діючого санітарного законодавства України і за умови дотримання вимог цього висновку можуть бути використані в заявленій сфері застосування

Термін придатності: гарантується виробником

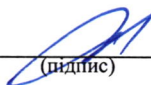
Інформація щодо етикетки, інструкції, правил тощо: етикетка та інструкція з використання вимагаються. Висновок не може бути використаний для реклами споживчих якостей об'єкту експертизи

Висновок наукової санітарно-епідеміологічної експертизи дійсний: на термін дії ТЕХНІЧНОЇ СПЕЦИФІКАЦІЇ ТСП ТОВ «СВІСС КРОНО» 001:2025 «Плити деревностружкові облицьовані на лінії постформінгу: стільниці, стінові панелі»

Відповідальність за дотримання вимог цього висновку несе заявник.

При зміні рецептури, технології виготовлення, які можуть змінити властивості об'єкта експертизи або спричинити негативний вплив на здоров'я людей, сфери застосування, умов застосування об'єкта експертизи даний висновок втрачає силу

Відповідальний виконавець


(підпис)

Тамара ЧУЙ
(ім'я та прізвище)