

## Технические условия «Евровагонка» согласно DIN 68-126/86

( европейский стандарт качества )

Порода: ель, сосна

Влажность: 14% +/- 2%.

Размер: толщина 12,5мм , ширина 96 мм , ширина рабочей поверхности 88 мм, шип 8 мм.

Допуск: по толщине - /+0,5мм, по ширине - /+1 мм , по длине - +25/-12мм

Пороки	Сорт "А"	Сорт "В"	Сорт "С"
1. Сучки здоровые сросшиеся	допускаются	допускаются	допускаются
2. Сучки здоровые частично сросшиеся	допускаются	допускаются	допускаются
3. Сучки здоровые несросшиеся (выпадающие)	d до 5 мм 1 шт. на 1 п/м	на пласти допускаются диаметром до 20 мм с выходом на кромку 1 шт. на 1 п/м	допускаются
4. Сучки здоровые несросшиеся (не выпадающие)	допускаются d до 15 мм	допускаются d до 50 мм	допускаются
5. Глазки (черные сучки)	допускаются размером до 7 мм	допускаются размером до 15 мм	допускаются
6. Вырывы, сколы в зоне сучков, отверстия от сучков, сучки загнившие, гнилые и табачные.	допускаются:	допускаются размером до 20 мм 1 шт. на 1п/м в кол-ве выпадающих сучков (пункт 3)	допускаются
	1.на нижней кромке паза: без ограничений;		
	2.На верхней кромке паза: d до 5 мм 1 шт. на 1 п/м в кол-ве выпадающих сучков (пункт 3).		
	3.на гребне: не видимые при сборке допускаются.		
7. Трещины: торцовые на лицевой пласти.	сквозные длиной до 95 мм; волосяные 1/2 длины вагонки	сквозные длиной до 300мм; волосяные по всей длине лицевой пласти	допускаются
8. Сердцевина	допускается размером до 1/2 длины вагонки	допускается	допускается
9. Крень	допускается, если не влияет на сборку	допускается	допускается
10. Смоляные кармашки (шириной более 3мм)	допускаются длиной до 20 мм 2 шт. на 1 п/м	допускается	допускается
11. Засмолки	допускается	допускается	допускается
12. Прорость	допускаются размером до 48 мм	допускается	допускается
13. Червоточина	не допускается	допускается мелкая 3 шт. на 1 п/м	допускается
14. Гниль	не допускается	не допускается	не допускается
15. Окраска	допускается до 10 % поверхности вагонки	допускается	допускается
16. Синева	не допускается	светлая 10% общей площади	допускается
17. Обработка	допускается незначительные дефекты строжки (шероховатость и мелкий вырыв на кромке в зоне сучков)	допускается непроstroжка на гребне и другие дефекты строжки не влияющие на сборку	допускается
18. Обзол	не допускается	допускается: на нижней кромке паза - без ограничений на гребне - невидимый при сборке	допускается

Классы евровагонки - это деление ее на сорта по качеству: "А" - 1 сорт, "В" - 2-й сорт, "С" - 3-й сорт. Необходимо сразу подчеркнуть, что все три сорта проходят один и тот же технологический цикл - изготавливаются из одной партии леса, сушатся в одной сушилке до одной влажности, изготавливаются на одном станке. Разделение на классы (сорта) происходит на этапе сортировки уже готовых изделий. Критериями для сортировки являются дефекты древесины и дефекты, появившиеся в процессе производства.

Разделение вагонки на обычную вагонку и евровагонку связано с требованиями стандартов. Российский стандарт производства вагонки - ГОСТ 8242-88, зарубежный - DIN 68126. Евровагонка отличается от отечественной вагонки сортностью древесины, профилем, геометрией - шириной и толщиной, требованиями качества обработки поверхности и влажности доски. Наличие продольных вентиляционных канавок с тыльной стороны евровагонки для удаления конденсата - отличительная особенность требования европейских стандартов. Эти продольные выборки так же снимают внутренне напряжение в вагонке связанное с перепадом температуры и влажности. Пазогребневое соединение на вагонке выполненной по евростандарту глубже, чем на обычной ГОСТовской вагонке. Евростандарты более требовательны к качеству доски, чем на вагонку, изготовленную по ГОСТу.