



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

Decors
Dekore

TECNOGLAS MIR



TecnoGlas MIR is perfect as mirror-front for system furniture or as socket for every type of furniture (for example in kitchens). With this material as socket your furniture seems to hover.

TecnoGlas MIR eignet sich perfekt als Spiegelfront für Systemmöbel oder als Sockel für jegliche Art von Möbel (zum Beispiel in Küchen). Mit diesem Material als Sockel, wirken die Möbel, als würden sie schweben.

Product Information <i>Produktinformationen</i>	TecnoGlas MIR 2106		TecnoGlas MIR 2110	
APPLICATION <i>VERWENDUNG</i>	Panels, Cuttings, Fronts, Corpus	<i>Plattenware, Zuschnitte, Fronten, Korpuse</i>	Panels, Cuttings, Fronts, Corpus	<i>Plattenware, Zuschnitte, Fronten, Korpuse</i>
SUPPORTING MATERIAL <i>TRÄGERMATERIAL</i>	MDF	<i>MDF</i>	MDF	<i>MDF</i>
DIMENSIONS <i>MASSE</i>	min 200 x 70 mm, max. 2770 x 1220 mm Panel Size: 2800 x 1250 mm	<i>min 200 x 70 mm, max. 2770 x 1220 mm Plattengröße:</i> <i>2800 x 1250 mm</i>	min 200 x 70 mm, max. 2770 x 1220 mm Panel Size: 2800 x 1250 mm	<i>min 200 x 70 mm, max. 2770 x 1220 mm Plattengröße:</i> <i>2800 x 1250 mm</i>
POSSIBLE BACKSIDES <i>MÖGLICHE RÜCKSEITEN</i>	TecnoGlas MIR 2106* TecnoGlas APL	<i>TecnoGlas MIR 2106* TecnoGlas APL</i>	TecnoGlas MIR 2110* TecnoGlas APL	<i>TecnoGlas MIR 2110* TecnoGlas APL</i>
POSSIBLE EDGES <i>MÖGLICHE KANTEN</i>	TecnoGlas HGN 0803 Black	<i>TecnoGlas HGN 0803 Black</i>	TecnoGlas HGN 0803 Black	<i>TecnoGlas HGN 0803 Black</i>
POSSIBLE PROCESSINGS <i>MÖGLICHE VERARBEITUNGEN</i>	Preforming, Diamond Cut 22°	<i>Preforming, Diamond Cut 22°</i>	Preforming, Diamond Cut 22°	<i>Preforming, Diamond Cut 22°</i>



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

Decors
Dekore

TECNOGLAS MIR

Product Information <i>Produktinformationen</i>	TecnoGlas MIR 2106		TecnoGlas MIR 2110	
	FOIL THICKNESS <i>FOLIENSTÄRKE</i>	0,5 mm	0,5 mm	1,0 mm
SCRATCH RESISTANCE <i>KRATZFESTIGKEIT</i>	no destruction (Erichsen Scratch Tester, Model 413, ISO pen - 1 rotation at 0,3 N)	<i>keine Schädi- gung (Erichsen Kratztester, Modell 431, ISO Stift - 1 Drehung mit 0,3 N)</i>	Friction wheel procedure see Abrasion Resistance	<i>Reibradverfah- ren siehe Abriebfestigkeit</i>
ABRASION RESISTANCE <i>ABRIEBFESTIGKEIT</i>	-	-	< 3 % Haze (100 revs., 4,9 N, CS-10F) (ISO 9352)	< 3 % Haze (100 Zyklen, 4,9 N, CS-10F) (ISO 9352)
GLOSS LEVEL <i>GLANZGRAD</i>	20° Measuring Head > 60	20° Messkopf > 60	-	-
COLOR FASTNESS <i>FARBECHTHEIT</i>	dE < 1,0 (DIN EN ISO 4892-2, Xenon 250h, 1150W/ m ² or 500h 550W/m ²)	dE < 1,0 (DIN EN ISO 4892-2, Xenon 250h, 1150W/ m ² or 500h 550W/m ²)	-	-
FIRE CLASSIFICATION <i>BRANDKLASSIFIZIERUNG</i>	-	-	-	-
CHEMICAL RESISTANCE <i>CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT</i>	-	-	<i>no visible changes after 24 hours</i>	<i>keine sichtbaren Veränderungen nach 24 Stunden</i>
WATER RESISTANCE <i>WASSERFESTIGKEIT</i>	-	-	-	-
DIMENSIONAL STABILITY <i>DIMENSIONSBESTÄNDIGKEIT</i>	-	-	<i>Possible widening through heat and moisture of 5 mm/m</i>	<i>Mögliche Ausdehnung durch Wärme und Feuchtigkeit von 5 mm/m</i>



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

Decors
Dekore

TECNOGLAS MIR

Surface Classification <i>Oberflächenklassifizierung</i>	TecnoGlas MIR 2110
GENERAL <i>ALLGEMEIN</i>	<p>MIR 2110 is characterized by its high brilliance but also scratch resistance and is the thinnest polyester-based mirror currently available on the market.</p> <p><i>MIR 2110 zeichnet sich durch seine hohe Brillanz aber auch Kratzfestigkeit aus, und ist der dünnste auf Polyesterbasis entwickelte Spiegel den es zurzeit am Markt gibt.</i></p>
APPEARANCE <i>AUSSEHEN</i>	<p>The surface can have small, up to 1 mm² inclusions. These are not allowed to exceed 2 pcs. per 1m² visible and are despite a production in the clean room unavoidable - therefore cannot be claimed. In the case of such inclusions, these must not be larger than 1 mm² at any point on the surface as mentioned.</p> <p><i>Die Oberfläche kann kleine, bis zu 1mm² große Einschlüsse aufweisen. Diese dürfen jedoch 2 Stk pro 1m² nicht überschreiten und sind trotz einer Produktion im Sauberraum nicht zu vermeiden - deswegen auch nicht zu reklamieren. Im Falle solcher Einschlüsse dürfen diese an keiner Stelle der Oberfläche, wie erwähnt größer als 1 mm² sein</i></p>
INSPECTION <i>PRÜFUNG</i>	<p>The inspection shall be carried out at a distance of at least 1.0 m to a maximum of 1.5 m from the plane of the element to be considered. The viewing angle is also to adapt to the usual use of space. The viewing height is approximately 1,7 m. It should be checked under lighting conditions that correspond to those of daylight or standard room lighting. Incident light, bright sunlight, artificial lighting or direct irradiation, for example: due to construction spotlights are not permitted.</p> <p><i>Die Prüfung ist in einem Abstand von mindestens 1,0 m bis maximal 1,5 m zur betrachtenden Ebene des Elementes durchzuführen. Hierbei ist der Betrachtungswinkel außerdem der üblichen Raumnutzung anzupassen. Die Betrachtungshöhe beträgt ca. 1,7 m. Geprüft werden sollte unter Lichtverhältnissen, die denen des Tageslichtes oder der üblichen Raumbelichtung entsprechen. Einfallendes Licht, grelles Sonnenlicht, künstliche Beleuchtung oder direkte Bestrahlung z.B.: durch Baustrahler sind nicht zulässig.</i></p>
SURFACE PROTECTION <i>OBERFLÄCHENSCHUTZ</i>	<p>Our surfaces are protected against damage with a protection film, which is only permitted to be removed after the processing. After removing the protection film, do not stick any sticky tape as Tixo, Scotch or similar on the unprotected surface.</p> <p><i>Unsere Oberflächen sind durch eine Schutzfolie gegen Beschädigungen geschützt, dieser Schutzfilm darf erst nach der Verarbeitung abgezogen werden. Nach dem Entfernen der Schutzfolie keine Klebebänder wie Tixo, Scotch oder ähnliches auf die ungeschützte Dekoroberfläche kleben.</i></p>



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

Decors
Dekore

TECNOGLAS MIR

Processing Information <i>Verarbeitungshinweise</i>	TecnoGlas MIR 2106	TecnoGlas MIR 2110
CUTTING SÄGEN	<p>Basic requirement for a perfect cutting quality is a sharp saw blade. It is recommended to use a fine cut saw blade as for instance Leitz Z68 D300mm, SB 3,2mm hollow tooth, inverted V tooth ID 161301. If such a saw blade is not available, please do a trial and test the quality of the blade. Speed should be adjusted according to the blade supplier, feed maximum 18m/min.</p> <p><i>Grundvoraussetzung für ein perfektes Schnittergebnis ist ein scharfes Sägeblatt. Zu empfehlen ist ein Feinschnitt-Sägeblatt, wie z.B. Leitz Z 68, D 300 mm, SB 3,2 mm Hohlzahn-Dachzahn, ID 161301. Sollte ein solches nicht zur Verfügung stehen, bitte zuvor einen Schnittversuch starten und die Qualität prüfen. Drehzahl lt. Sägeblatthersteller. Vorschub bis zu 18 m/min.</i></p>	
MILLING FRÄSEN	<p>Also for the milling a sharp hard metal or diamond miller is required. The optimal speed is between 12.000 and 18.000 rpm. Ideally suited are millers with a diameter of 16-25 mm, Z2 or Z3 with a feed up to 18m/min. Advantageous are millers with hauling knives. For an ideal milling quality, they should be aligned so that you achieve a hauling cut.</p> <p><i>Wie beim Sägen so ist auch beim Fräsen ein scharfer Hartmetall- oder Diafräser zu verwenden. Die optimale Drehzahl liegt zwischen 12.000 und 18.000 U/min. Sehr gut geeignet sind Fräser im Bereich von 16-25 mm Durchmesser, Z2 oder Z3 bei einem Vorschub bis zu 18 m/min.</i></p>	
CLEANING/CARE REINIGUNG/PFLEGE	<p>Clean the surfaces with a soft tissue and a 1% soapy water. Rinse the surfaces with clear water and dry them with a soft tissue. Latest after 12 months use the recommended „Ultra Gloss“ polish to care the surfaces. Shake the polish „Ultra Gloss“ before usage, apply it to a tissue and evenly spread a thin film on the surface. Remove the dried film with a microfiber tissue after 30 minutes.</p> <p>Attention! Do NOT use any abrasive or alcoholic care products (i.e. glass cleaner, spirit, cellulose thinner or trichlorethylene (Tri))! Do NOT use any furniture polishes or „Tisch-Finish 2“ (care for solid timber work tops)!</p> <p><i>Reinigen Sie die Oberflächen mit einem weichen Tuch und 1%iger Seifenlauge. Die Fläche mit klarem Wasser nachspülen und mit einem weichen Tuch trocknen. Pflegen Sie die Flächen regelmäßig (spätestens nach 12 Monaten) mit dem empfohlenen Poliermittel „Ultra Gloss“. Das Poliermittel „Ultra Gloss“ vor Gebrauch gut schütteln, auf ein weiches Tuch geben und gleichmäßig einen dünnen Film verteilen. Nach ca. 30 Minuten den getrockneten Film mit einem Microfasertuch abwischen.</i></p> <p>Vorsicht! Keine scheuernden oder alkoholhaltigen Pflegemittel (z.B. Glasreiniger, Spiritus, Nitro-Verdünnung oder Trichloräthylen (tri)) verwenden! Keine Möbelpolituren oder „Tisch-Finish 2“ (Pflegemittel für Massivholz-Arbeitsplatten) verwenden!</p>	



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

Decors
Dekore

TECNOGLAS MIR

Processing Information <i>Verarbeitungshinweise</i>	TecnoGlas MIR 2106	TecnoGlas MIR 2110
DISPOSAL <i>ENTSORGUNG</i>	<p>Accruing waste and rest material can be disposed at licenced disposers as „treated wood“ without problems.</p> <p><i>Anfallendes Abfall-/Restmaterial kann problemlos bei lizenzierten Entsorgern als „behandeltes Holz“ entsorgt werden</i></p>	
STORAGE INFORMATION <i>LAGERVORSCHRIFT</i>	<p>MIR 2106 or MIR 2110 boards or cut pieces should be stored flatly and should only be covered with clean materials. The pieces mustn't be put under pressure.</p> <p>In order not to damage the surface, the top board on the stack should always be stored with the mirror surface showing to the bottom. Do not move boards on the stack, always lift them before moving.</p> <p>Protect the material from dirt, dust and mechanical damages as well as moistures and humidity.</p> <p>The boards should be stored at a temperature between +7°C and +30°C and a relative humidity of 40%-60%.</p> <p><i>MIR 2106 oder MIR 2110 Platten oder Zuschnitte plan lagern, nur mit sauberen Materialien abdecken und nicht weiter belasten.</i></p> <p><i>Um die Oberfläche nicht zu beschädigen, die oberste Platte im Stapel immer mit der Spiegelseite nach unten lagern. Die Platten nicht verschieben, immer vom Stapel abheben.</i></p> <p><i>Das Material vor Schmutz, Staub und mechanischer Beschädigung schützen, sowie keiner Nässe oder Feuchtigkeit aussetzen.</i></p> <p><i>Die Lagerung sollte bei einer Temperatur zwischen +7 Grad und +30 Grad und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40% bis 60% erfolgen.</i></p>	
TRANSPORT INFORMATION <i>TRANSPORTVORSCHRIFT</i>	<p>Generally, it's important to protect the boards of dirt, direct UV-insolation, moisture and mechanical damages.</p> <p>The boards must be packed in a package or on a stable, flat pallet with the mirror side showing to the bottom and be protected with a protection board. The boards need to be secured against slipping and the edges and cut face should be protected.</p> <p>Transport should be between -15° and maximum +45° C</p> <p><i>Generell ist darauf zu achten, dass die Platten vor Schmutz sowie direkter UV-Einstrahlung, Nässe und mechanischen Beschädigungen geschützt sind.</i></p> <p><i>Die Platten müssen im Paket, bzw. auf einer stabilen, planen Palette mit Schonplatten verpackt werden.</i></p> <p><i>Die oberste Platte - wie bei den Lagervorschriften - immer mit der Spiegelseite nach unten legen und mit einer Schonplatte abdecken.</i></p> <p><i>Die Platten gegen Verrutschen sichern sowie Kanten und Schnittflächen vor evtl. Beschädigungen schützen.</i></p> <p><i>Der Transport sollte bei Temperaturen von min. - 15 Grad und max. +45 Grad erfolgen.</i></p>	