

HDF HOMADUR® PANNEAUX DE FIBRES DE BOIS

APPLICATION

Les panneaux HDF HOMADUR® sont utilisés entre autres dans l'industrie du meuble, la fabrication de portes, l'industrie automobile et la fabrication de caravanes ainsi que dans la fabrication de stands de salons et agencements intérieurs pour les applications suivantes :

- Panneaux dos de meubles, fonds de tiroirs
- Panneaux de portes intérieures, standards et techniques
- Revêtements intérieurs automobiles/caravanes/mat. roulant
- Parois et éléments de séparation cintrées
- Panneaux d'âme de parquets et sols stratifiés, PVC et HPL
- Panneaux dos de cadres photos et éléments de décoration



PRODUIT

HDF HOMADUR® est un panneau de fibres de bois fabriqué en continu par procédé à sec à partir de fibres de bois minces. Il est principalement produit à partir de bois d'éclaircie et de résidus de bois de scieries locales.

HDF HOMADUR® est disponible sous forme de panneau brut grand format, mais peut également être livré poncé, découpé, usiné ou avec une finition de surface. Les panneaux HDF HOMADUR® sont également disponibles en version difficilement inflammable ou en panneaux composites avec une âme en tôle d'aluminium ou en plomb.

Les panneaux HDF HOMADUR® sont disponibles dans des épaisseurs comprises entre 1,5 mm et 10 mm. Le grand nombre de types de panneaux répond à un large éventail d'exigences.

FABRICATION

La production des panneaux HDF HOMADUR® s'effectue par procédé à sec. Après chauffage des copeaux de bois sous pression à haute température s'en suit le défibrage. Sortie défibrage, les fibres humides sont encollées sous pression puis puis séchées à l'air chaud. Les fibres sèches sont déposées sur la ligne de presse en continu en un matelas de fibres et pressées dans une presse à chaud en continu. Le ruban de panneau sans fin est ensuite coupé en sortie presse à la longueur souhaitée, puis refroidi. Les produits obtenus sont alors calibrés et empilés.

FINITION

Les panneaux HDF HOMADUR® peuvent être poncés sur les deux faces sur demande. En concertation avec le client, le degré de ponçage et la symétrie de la face supérieure et de la face inférieure sont définis. Tous les types de panneaux peuvent être découpés jusqu'à un format DIN A3 ou inférieur.

Les perçages, encochages et fraisages sont réalisés en usine selon les besoins. Les pliages pour les panneaux de fond de meubles sont également réalisés selon différentes technologies.

Pour la finition des panneaux HDF HOMADUR® sont proposés : le laquage et le contrecollage de revêtements minces (Finish-foil, film PP, CPL).

Les peintures de la société HOMANIT sont unies et à motifs imprimés. Le processus d'application au rouleau consiste à appliquer plusieurs couches de peinture en phase aqueuse et à les sécher à l'air chaud. Un vernis UV transparent photopolymérisable forme la couche de protection finale. Sont également proposés des motifs imprimés avec une structure bois ou fantaisie. HOMANIT peut ainsi recourir à une multitude de cylindres d'impression existants ou créer des cylindres selon les souhaits du client. Les échantillonnages individuels sont élaborés dans le centre technique de l'entreprise et déterminés avec les clients sous forme d'échantillons originaux contretypés.

Le contrecollage des panneaux HDF HOMADUR® peut être réalisé sur une deux faces avec des films de finition, des films PP ou des matériaux CPL. L'assortiment standard offre un grand nombre de décors. Les matériaux de revêtement peuvent également être sélectionnés individuellement avec le client.

Pour obtenir des informations techniques sur les panneaux HDF HOMADUR® dont la finition a été modifiée, consulter les informations produits séparées.

TRANSFORMATION

Les panneaux HDF HOMADUR® peuvent être usinés avec toutes les machines de transformation du bois et tous les outils courants. Les dimensions et tolérances des panneaux livrés sont régulièrement contrôlées. Pour de plus amples détails, consulter la FICHE SIGNALETIQUE distincte relative aux caractéristiques de tolérances. Pour le laquage, le contrecollage ou tout autre revêtement effectué par le client avec des matériaux de revêtement usuels tels que le placage, les films, les papiers imprégnés de mélamine, le CPL ou le HPL, HOMANIT met à disposition les types de panneaux appropriés.

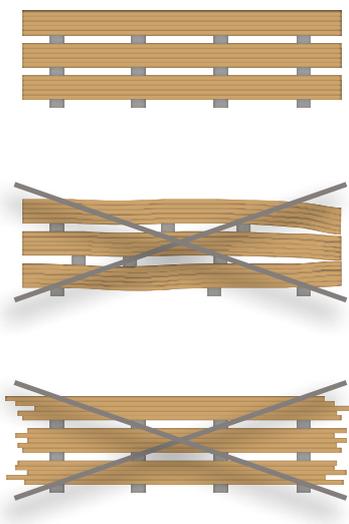
HDF HOMADUR® PANNEAUX DE FIBRES DE BOIS

Lors d'un traitement ultérieur, il convient de tenir compte des indications des fournisseurs de matériaux (fournisseurs de peintures, fournisseurs de colles, etc.) et de les confirmer au préalable par vos propres essais. D'autres propriétés, comme le comportement de produits adhésifs tels que les rubans adhésifs, les colles thermofusibles ou les produits d'étanchéité à composant unique, nécessitent une concertation et une étude technique préalable.

En règle générale : HDF HOMADUR® est un produit à base de fibres de bois. Les panneaux ne doivent pas être exposés à l'humidité directe. Laisser les panneaux suffisamment de temps dans le hall de fabrication afin qu'ils s'adaptent au climat ambiant. Une température de panneau d'au moins 15° C est requise pour la mise en oeuvre.

STOCKAGE

Les panneaux HDF HOMADUR® doivent être stockés dans des locaux fermés, bien aérés et tempérés. Pour éviter les ondulations, les panneaux doivent être stockés de manière uniforme sur des supports ou des palettes planes. Lorsque les palettes sont empilées, les chevrons des palettes doivent être impérativement alignés. Éviter de stocker les palettes à proximité immédiate d'une source de chaleur ou de portes ouvertes.



DURABILITÉ

Le bois utilisé pour la fabrication des panneaux HDF HOMADUR® provient de forêts gérées de manière durable à proximité immédiate des sites de transformation. Les bois d'éclaircies provenant de forêts ou de résidus de bois sont livrés et traités par les scieries sur des distances aussi courtes que possible. Des certificats FSC ou PEFC peuvent être fournis si nécessaire.

Les fibres produites à l'aide de notre processus de défibrage sont mélangées avec des liants, dispersées mécaniquement pour former un matelas homogène de fibres non tissées et pressées en continu dans une presse à haute température. L'énergie thermique nécessaire est produite sur place. Chaque site dispose en outre de ses propres centrales à biomasse. Les catégories de bois usinées qui ne sont plus

utilisables sous forme de matériaux, tels que la poussière, les copeaux de fraisage et les résidus de découpe, sont converties en énergie.

HOMANIT s'est fixé des objectifs ambitieux en matière d'économies d'énergie et peut donc faire l'objet d'une surveillance externe : tous les sites sont régulièrement audités et possèdent des processus certifiés conformément au système de gestion de l'énergie ISO 50001. Toutes les laques et peintures utilisées sont en phase aqueuse et/ou sans solvant. Les composants et émissions issus des panneaux HDF HOMADUR® bruts ou finis sont régulièrement contrôlés par des instituts externes et sont soumis au respect de valeurs limites strictes : les panneaux HDF HOMADUR® sont régulièrement contrôlés quant aux émissions de COV, de formaldéhyde et d'odeurs et satisfont aux exigences selon DE-UZ 38, RAL-GZ 430 et IOS-MAT 0010.

Les panneaux HDF HOMADUR® conviennent à la fabrication de meubles pour enfants et de jouets conformément aux exigences IOS-MAT 0054 et IOS-MAT 0195.

Les panneaux HDF HOMADUR® sont conformes aux exigences RAL-GZ 430 et sont exempts de biocides (le PCP, le lindane, le tétrachlorophénol, le trichlorophénol, le diméthylfuramate ne sont pas détectables).

Les liants utilisés pour la fabrication des panneaux HDF HOMADUR® appartiennent à la classe des résines thermodurcissables de dernière génération. Les résines d'urée et de mélamine réticulent sous l'influence de la température avec des quantités infimes de formaldéhyde en liaisons solides. Une surveillance interne plusieurs fois par jour et des contrôles réguliers par des instituts indépendants permettent de garantir que seules des quantités minimales de composants de liants sont émises après la réalisation. Nos produits respectent la dernière version de la norme sur les classes d'émissions de formaldéhyde : E1 selon l'ordonnance sur l'interdiction des substances chimiques 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR Part 770 & CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181. Une qualité durable lors de la fabrication des panneaux HDF HOMADUR® est assurée par un réseau étroit d'essais de contrôle internes et externes. Des contrôles réguliers par des auditeurs externes garantissent la qualité du système de gestion de la qualité. Depuis 1995, HOMANIT répond aux exigences de la norme ISO 9001. Tous les sites sont certifiés selon la dernière version de la norme de qualité.

ATTENTION

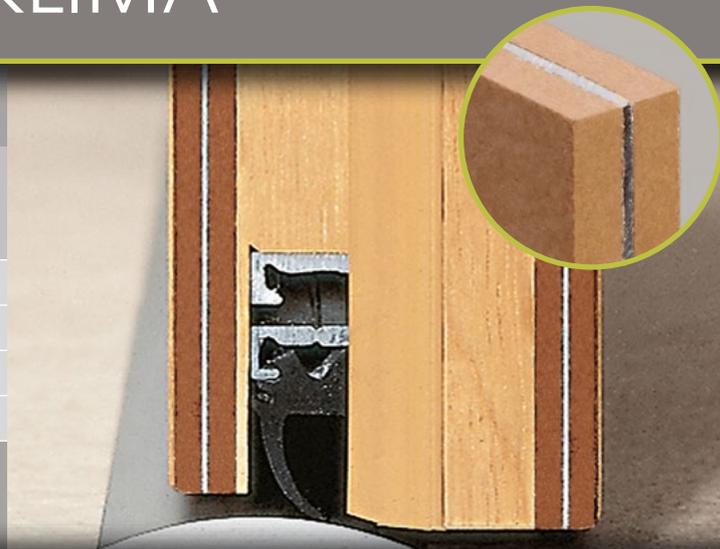
Ces informations produits ont été rédigées en toute bonne foi et avec le plus grand soin. Nous déclinons toute responsabilité en cas de fautes d'impression ou d'erreurs. Les processus de transformation les plus récents s'appliquent. Le contenu de ces informations ne peut pas être utilisé comme base juridiquement contraignante.

PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA

APPLICATION

Les PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA sont utilisés dans la fabrication de portes pour les domaines d'application suivants :

- Portes d'entrée d'appartement
- Portes anti-effraction
- Portes climatiques
- Portes coupe-feu



PRODUIT

Les PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA sont des éléments composites constitués de 2 faces en panneaux HDF spécialement développés et d'une âme en tôle d'aluminium. Les PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA permettent de réaliser des portes de classe climatique B + C (selon DIN EN 1121 et 12219) ou de classe climatique II + III (selon RAL-GZ 426).

POINTS FORTS

- Stabilité propre élevée
- Excellente finition de surface
- Élément composite sans contrainte lui conférant une bonne planéité
- Résistance au feu et anti-effraction

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les tolérances de format figurent dans la FICHE SIGNALÉTIQUE distincte relative aux caractéristiques de tolérances les propriétés physiques figurent dans la FICHE TECHNIQUE PRODUIT distincte. Nous vous les envoyons volontiers sur demande.

Épaisseur :	3,4 à 9,0 mm
Tolérance d'épaisseur :	± 0,2 mm
Épaisseur de l'aluminium :	0,3 mm ; 0,5 mm
Surface :	poncée sur les deux faces avec grain 120
Collage :	Colle PUR Colle PVAC (D3) pour grandes tailles (largeur > 1,3 m ; longueur > 3,2 m)
Qualité aluminium :	AL 99,5 selon EN AW-1050 AH24 DIN EN 485/573

TRANSFORMATION

En cas de stockage des PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA dans un environnement à forte humidité et à basse température, il convient de les climatiser avant tout emploi dans le hall de pressage. Une température de panneau d'au moins 15°C est requise pour la mise en oeuvre. Après le pressage, il est recommandé de laisser stabiliser la porte pendant au moins 24 heures avant de poursuivre les opérations d'usinages et de finitions.

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT LORS DU PRESSAGE

Pression spécifique : max. 2,5 kg/cm²
Température de pressage : max. 110°C

STOCKAGE

Les PANNEAUX-PORTE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA doivent être stockés dans des locaux fermés, bien aérés et à température tempérée.

ATTENTION

Les recommandations mentionnées ici doivent être confirmées au préalable par des essais effectués par le client. Ces instructions de traitement ont été rédigées en toute bonne foi et avec le plus grand soin. Nous déclinons toute responsabilité en cas de fautes d'impression ou d'erreurs. Les process de transformation les plus récents s'appliquent. Le contenu de ces informations ne peut pas être utilisé comme base juridiquement contraignante.

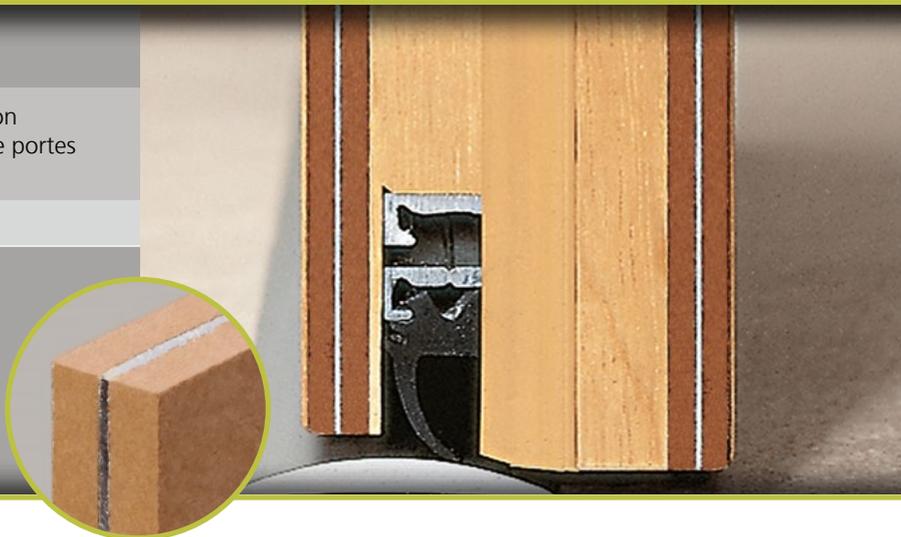
PANNEAUX-PORTES HDF HOMADUR®

avec protection contre les rayons X

APPLICATION

Les panneaux-portes HDF HOMADUR® avec protection contre les rayons X sont utilisés dans la fabrication de portes dans les domaines d'application suivants :

- Portes de radioprotection (avec âme en plomb)



PRODUIT

Les PANNEAUX-PORTES HDF HOMADUR® AVEC PROTECTION CONTRE LES RAYONS X sont des éléments composites constitués de 2 faces de panneaux HDF spécialement développés et une âme en noyau interne en plaque de plomb.

POINTS FORTS

- Stabilité propre élevée
- Excellente finition de surface
- Élément composite sans contrainte lui conférant une bonne planéité
- Antirayonnement, équivalent en plomb selon la norme DIN 6812. Cette norme prévoit l'établissement d'un plan de radio protection à la base de toutes les mesures de protection dans la construction.
- Résistance au feu et anti-effraction.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les tolérances de format figurent dans la FICHE SIGNALÉTIQUE distincte relative aux caractéristiques de tolérances, les propriétés physiques figurent dans la FICHE TECHNIQUE PRODUIT distincte. Nous vous les envoyons volontiers sur demande.

Épaisseur :	4,2 à 7,5 mm
Tolérance d'épaisseur :	± 0,2 mm
Épaisseur du plomb :	0,5 mm ; 1,0 mm ; 1,5 mm
Surface :	poncé sur les deux faces avec grain 120
Collage :	Colle PVAC (D3)
Qualité de plomb :	Pb 99,94 Cu d'après la norme DIN EN 12588

TRANSFORMATION

En cas de stockage des PANNEAUX-PORTES HDF HOMADUR® AVEC PROTECTION CONTRE LES RAYONS X dans un environnement à forte humidité et à basse température, il convient de les climatiser avant tout emploi dans le hall de pressage. Une température de panneau d'au moins 15°C est requise pour la mise en oeuvre. Après le pressage, il est recommandé de laisser stabiliser l'ébauche de la porte pendant au moins 24 heures avant de poursuivre les opérations d'usinages et de finitions.

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT LORS DU PRESSAGE

Pression spécifique : max. 2,5 kg/cm²
Température de pressage : 70°C max.

STOCKAGE

Les PANNEAUX-PORTES HDF HOMADUR® AVEC PROTECTION CONTRE LES RAYONS X doivent être stockés dans des locaux fermés, bien aérés et tempérés.

ATTENTION

Les recommandations mentionnées ici doivent être confirmées au préalable par des essais effectués par le client. Ces instructions de traitement ont été rédigées en toute bonne foi et avec le plus grand soin. Nous déclinons toute responsabilité en cas de fautes d'impression ou d'erreurs. Les process de transformation les plus récents s'appliquent. Le contenu de ces informations ne peut pas être utilisé comme base juridiquement contraignante.