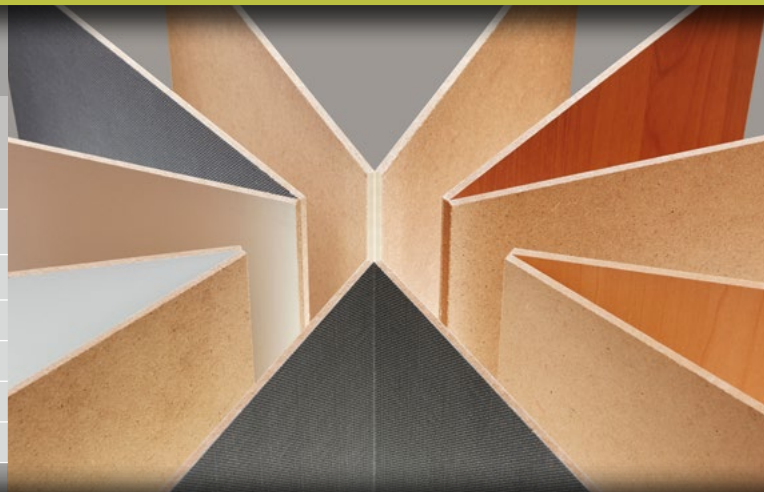


HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

ZASTOSOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® stosuje się m. in. w produkcji mebli, drzwi, w przemyśle samochodowym i carawaningowym oraz w budowie stoisk targowych i aranżacji wnętrz do następujących celów:

- Ścianki tylne szafki, dna szuflad, wypełnienia drzwi
- Płyty drzwiowe do prawie wszystkich rodzajów drzwi
- Wykładziny wewnętrzne do samochodów/przyczep kempingowych
- Przesuwne drzwi i ścianki działowe
- Płyty nośne do podłóg parkietowych, laminowanych, z PVC i HPL
- Tyły ram obrazów i elementy dekoracyjne



PRODUKT

HDF HOMADUR® to płyty pilśniowe produkowane w sposób ciągły w procesie suchym z rozdrobnionych włókien drzewnych.

Są one produkowane głównie z pozostałości po miejscowych trzebieżach i z odpadów tartacznych.

Płyty HDF HOMADUR® są dostępne jako płyty surowe w formacie standardowym, także szlifowane, w formatach na zamówienie z wszelkiego rodzaju obróbką oraz uszlachetnieniem powierzchni (lakierowanie, foliowanie). Płyty HDF HOMADUR® są ponadto dostępne w wersji trudnopalnej lub jako płyty kompozytowe z wkładką wewnętrzną z aluminium lub ołowiu.

Płyty HDF HOMADUR® są dostępne w grubościach od 1,5 mm do 10 mm. Szeroki wybór typów płyt spełnia różne wymagania.

PRODUKCJA

Płyty HDF HOMADUR® są produkowane metodą suchą. Po podgrzaniu zrębków pod ciśnieniem i w odpowiedniej temperaturze, a następnie ich rozwłóknieniu, wilgotne włókno z domieszką środków wiążących jest delikatnie suszone w strumieniu gorącego powietrza. Wysuszone w ten sposób włókna są usypywane w kobierzec i poddawane prasowaniu na gorąco w prasie bezkońcowej. Powstałe w ten sposób płyty HDF są przycinane na żadaną długość i pakowane na palety.

USZLACHETNIANIE

Płyty HDF/MDF HOMADUR® mogą być szlifowane na zamówienie. W porozumieniu z klientem ustalany jest rodzaj szlifowania górnej i dolnej strony płyty. Wszystkie typy płyt mogą być cięte na formatki nawet do formatu A3 i mniejszego.

Oferowane są także formatki z fabrycznie wykonanymi wierceniami i frezowaniami. Produkowane są również formatki składane, np. tylne ścianki mebli w różnych technologiach.

Oferowane są także płyty HDF HOMADUR® z uszlachetnieniem powierzchni, lakierowane i foliowane.

W zakładach HOMANIT lakieruje się powierzchnię płyt HDF lakierami uni oraz z nadrukiem dekorów. Za pomocą walców nakładanych jest kilka warstw lakierów wodnych, a następnie suszy się je ciepłym powietrzem. Utwardzany radiacyjnie transparentny lakier UV tworzy ostateczną warstwę ochronną. Oferowane są również dekory z nadrukami struktur drewna oraz dekory fantazyjne.

HOMANIT korzysta przy tym z szerokiej gamy istniejących cylindrów drukarskich lub może stworzyć cylinder według specyfikacji klienta. W naszym własnym centrum technicznym opracowujemy indywidualne odwzorowania dekorów i przekazujemy je naszym klientom w formie wzorców.

Płyty HDF HOMADUR® można foliować jedno- i dwustronnie, stosując folie finish, folie PP lub laminaty CPL.

Standardowy asortyment obejmuje wiele dekorów. Alternatywnie materiały do foliowania mogą być dobierane indywidualnie z klientem. Informacje techniczne na temat uszlachetnionych płyt HDF HOMADUR® można znaleźć w oddzielnych informacjach o produkcji.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI. W przypadku lakierowania, foliowania lub innego uszlachetniania powierzchni płyt typowymi dla danego klienta materiałami do foliowania, takimi jak forniry, folie, papier melaminowy, CPL lub HPL, do wyboru dostępne są odpowiednie typy płyt. Podczas dalszego przetwarzania należy uwzględnić wskazówki dostawców materiałów (dostawców lakierów, klejów itp.) i wcześniej potwierdzić je własnymi testami.

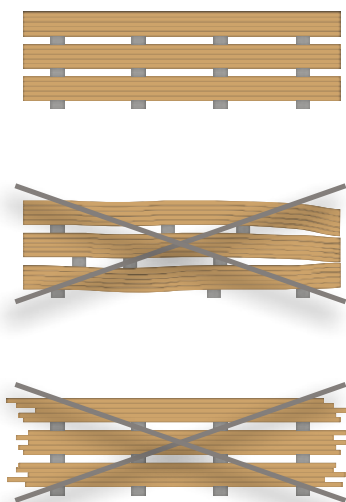
HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

Dodatkowe właściwości, takie jak zachowanie powierzchni przy zastosowaniu różnych materiałów łączących takich jak taśmy klejące, kleje topliwe lub jednoskładnikowe uszczelniacze wymagają uzgodnienia i wyjaśnienia technicznego. Zasadniczo: HDF HOMADUR® to produkty na bazie włókien drzewnych. Płyty nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki. Podczas obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15 °C.

MAGAZYNOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® chroniące przed promieniowaniem należy przechowywać w zamkniętych, dobrze wentylowanych i kontrolowanych temperaturowo pomieszczeniach. Aby uniknąć falowania, należy układać płyty na równych podkładkach lub paletach. W przypadku palet ułożonych w stos stopy palet muszą znajdować się bezpośrednio nad sobą i nie mogą być przesunięte względem siebie.

Unikać składowania w bezpośrednim sąsiedztwie źródeł ciepła lub otwartych bram.



ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® pochodzi z lasów zarządzanych zgodnie z zasadami zrównoważonego rozwoju, położonych w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. Drewno pochodzące z trzebieży lasów lub drewno odpadowe z tartaków jest dostarczane do miejsca przetwarzania z możliwie najkrótszych odległości. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC.

Z odpowiednio przygotowanych włókien drzewnych zmieszanych z substancjami wiążącymi tworzy się kobierzec, który prasowany jest pod wpływem temperatury i ciśnienia w prasie bezkońcowej. Wymagana do tego celu energia cieplna jest wytwarzana na miejscu. W każdym z naszych zakładów posiadamy własne ciepłownie na biomasę. Nienadające się do produkcji materiały drzewne, takie jak pył, wióry i pozostałości po formatowaniu, są zamieniane w energię cieplną.

Firma HOMANIT wyznacza sobie ambitne cele w zakresie oszczędności energii i poddaje się kontrolom zewnętrznym: wszystkie zakłady są regularnie poddawane audytom i posiadają certyfikowane procesy zgodne z systemem zarządzania energią ISO 50001.

Wszystkie używane farby i lakiery są na bazie wody i/lub nie zawierają rozpuszczalników. Składniki i emisje z płyt HDF HOMADUR® w stanie surowym i uszlachetnionym są regularnie kontrolowane przez zewnętrzne instytucje i nie przekraczają ściśle określonych wartości granicznych:

Płyty HDF HOMADUR® są regularnie kontrolowane pod kątem emisji LZO, formaldehydu i substancji zapachowych, i spełniają wymogi normy DE-UZ 38, RAL-GZ 430 i IOS-MAT 0010.

Płyty HDF HOMADUR® nadają się do produkcji mebli dla dzieci i zabawek zgodnie z IOS-MAT 0054 i IOS-MAT 0195.

Płyty HDF HOMADUR® spełniają wymogi normy RAL-GZ 430 i nie zawierają biocydów. (PCP, Lindan, tetrachlorofenole, trichlorofenole, dimetylofuramat nie są wykrywalne).

Stosowane materiały wiążące do produkcji płyt HDF HOMADUR® to żywice termoplastyczne najnowszej generacji. Żywice mocznikowe i melaminowe tworzą strukturę sieciową pod wpływem temperatury z minimalną ilością formaldehydu, tworząc stałe sieci. Codzienny, wielokrotny monitoring wewnętrzny oraz regularne kontrole zewnętrznych instytucji zapewniają, że po zakończeniu produkcji emitowane są tylko minimalne ilości składników substancji wiążących. Każdorazowo zachowana jest najnowsza wersja następujących klas emisji formaldehydu: E1 zgodnie z rozporządzeniem w sprawie zakazu stosowania chemikaliów 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR część 770 i CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181.

Powtarzalna, wysoka jakość produkcji płyt HDF HOMADUR® jest zapewniana dzięki częstym kontrolom wewnętrznym oraz zewnętrznym. Regularny nadzór audytorów zewnętrznych zapewnia wysoki poziom systemu zarządzania jakością. Firma HOMANIT spełnia wymagania normy ISO 9001 od 1995 roku. Wszystkie lokalizacje są certyfikowane zgodnie z najnowszą wersją normy zarządzania jakością.

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.

HDF/MDF HOMADUR® SUROWE

ZASTOSOWANIE

Płyty HDF/MDF HOMADUR® SUROWE są stosowane m. in. do następujących celów:

- Płyty drzwiowe do prawie wszystkich rodzajów drzwi
- Ścianki tylne szafki, dna szuflad, wypełnienia drzwi
- Przesuwne drzwi i ścianki działowe
- Płyty nośne do podłóg parkietowych, laminowanych, z PVC i HPL
- Ściany tylne z ramami obrazów i elementy dekoracyjne
- Wykładziny wewnętrzne do samochodów/przyczep kempingowych



PRODUKT

HDF/MDF HOMADUR® SUROWE to płyty pilśniowe produkowane w sposób ciągły w procesie suchym z rozdrobnionych włókien drzewnych. Są one produkowane głównie z miejscowych trzebieży i odpadów tartacznych. Gęstość sięga 700 – 800 kg/m² (MDF HOMADUR® ROH) lub 830 – 960 kg/m² (HDF HOMADUR® ROH).

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH są dostępne w grubościach od 1,5 mm do 10 mm. Szeroki wybór typów płyt spełnia różne wymagania. Mogą to być np. typy płyt dla przemysłu drzwiowego, o wyjątkowo niskich tolerancjach grubości idealne do foliowania. Albo specjalne typy płyt do produkcji elementów lekkich (BoF/BoS) z idealną powierzchnią do lakierowania. Ponadto: Podłogowe płyty nośne o zoptymalizowanych właściwościach pęcznienia lub zwyczajne typy płyt do zwykłych zastosowań. Właściwości fizyczne różnych typów płyt można znaleźć w arkuszach danych technicznych, które mogą zostać przesłane na życzenie.

Płyty HDF/MDF HOMADUR® SUROWE mogą być szlifowane na zamówienie. W porozumieniu z klientem ustalany jest rodzaj szlifowania (ziarnistość 80 – 180) górnej i dolnej strony płyty. Wszystkie typy płyt mogą być cięte na formatki nawet do formatu A3 i mniejsze.

Oferowane są także formatki z fabrycznie wykonanymi wierceniami i frezowaniami. Produkowane są również formatki składane, np. tylne ścianki mebli w różnych technologiach (kleje topliwe i różnorodne taśmy).

OBRÓBKA

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

W przypadku lakierowania, laminowania lub innego powlekania typowymi dla danego klienta materiałami powłokowymi, takimi jak forniry, folie, papier melaminowy, CPL lub HPL, do wyboru są odpowiednie typy płyt. Podczas dalszego przetwarzania należy uwzględnić wskazówki dostawców materiałów i wcześniej potwierdzić je, wykonując własne próby.

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki.

Podczas obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca przynajmniej 15 °C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF/MDF HOMADUR® pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC.

Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Niska emisja resztkowa jest stale monitorowana. Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH nadają się do produkcji mebli dla dzieci i zabawek. Szczegółowe informacje na temat odpowiednich norm kontrolnych znajdują się w arkuszu danych technicznych (na żądanie).

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.

HDF HOMADUR® SUROWA-B1

trudnopalna



ZASTOSOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® SUROWE-B1 są stosowane m.in. w następujących branżach:

- Produkcja drzwi
- Aranżacje wnętrz
- Montaż stoisk targowych
- Branża motoryzacyjna/karawaningowa

PRODUKT

HDF HOMADUR® ROH-B1 to płyty pilśniowe produkowane w sposób ciągły w procesie suchym z rozdrobnionych włókien drzewnych. Są one produkowane głównie z pozostałości po miejscowych trzebieżach i z odpadów tartacznych. Płyty HDF HOMADUR® SUROWE-B1 w przeciwieństwie do płyt HDF HOMADUR® zawierają dodatkowo substancje ogniochronne, które znacznie zwiększają odporność płyt na ogień bez zmniejszania ich przydatności do użycia. Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 są szlifowane z obu stron i dostarczane jako płyty surowe w formacie standardowym lub w gotowych formatkach.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 są dostępne w grubościach od 1,8 mm do 6,0 mm.

Właściwości fizyczne znajdują się w arkuszu danych technicznych, który może zostać przesłany na żądanie

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 spełniają wymogi normy DIN 4102-1 w zakresie materiałów budowlanych klasy „B1 – trudnopalne”.

Zgodnie z normą DIN EN 13501-1, test SBI zgodnie z normą DIN EN 13823, spełniają wymagania klasy „C-s2,d0”.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

Istnieje możliwość bezproblemowego lakierowania, laminowania i nakładania innych powłok z wykorzystaniem powszechnie dostępnych materiałów, takich jak forniry, folie, papier melaminowy, CPL lub HPL. Należy uwzględnić wskazówki dostawców materiałów lub wcześniej potwierdzić je, wykonując własne próby.

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15°C. Resztki płyt można utylizować wraz z odpadami domowymi. Możliwość utylizacji termicznej we własnych instalacjach należy uprzednio sprawdzić.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC.

Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Stały wewnętrzny monitoring oraz regularne kontrole zewnętrznych instytutów zapewniają, że po zakończeniu produkcji z produktu emitowane są tylko minimalne ilości składników substancji wiążących. W każdym przypadku zachowana jest najnowsza wersja następujących klas emisji formaldehydu: E1 zgodnie z rozporządzeniem w sprawie zakazu stosowania substancji chemicznych 2020 (E05), EPA/TSCA tytuł VI – 40 CFR część 770 i CARB faza 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181. Zastosowane substancje ogniochronne nie zawierają halogenów i są na stałe związane ze strukturą płyty.

UWAGI

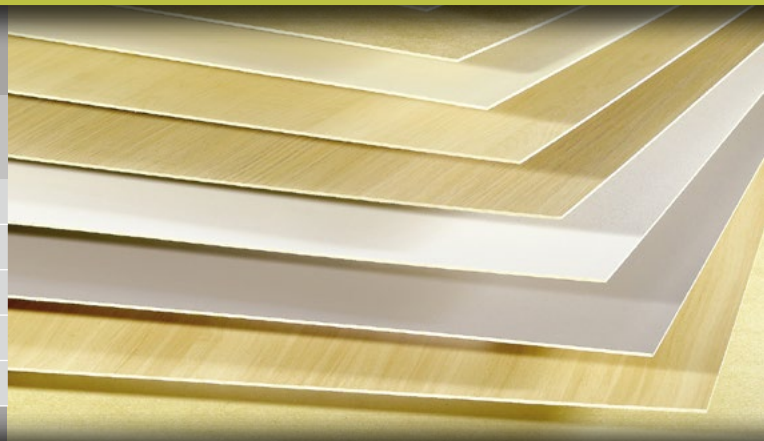
Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.

HDF HOMADUR® DEKOR I UNI

ZASTOSOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® DEKOR i UNI są stosowane m.in. w następujących branżach:

- Przemysł meblarski
- Produkcja drzwi
- Montaż stoisk targowych
- Aranżacje wnętrz
- Branża motoryzacyjna/karawaningowa



PRODUKT

HDF HOMADUR® DEKOR i UNI to jedno- lub dwustronnie lakierowane płyty HDF HOMADUR®. Firma HOMANIT oferuje liczne kolory i wzory. Możliwe są również ekskluzywne wzory.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® są uszlachetniane na bardzo wydajnych liniach lakierniczych z wielowarstwowym nakładem warstw lakieru. Połączenie pigmentowanych lakierów wodnych z wykończeniem transparentnymi lakierami UV pozwala uzyskać wysokiej jakości powierzchnie. Można zrealizować praktycznie każdy jednolity kolor. Wzory powstają w wyniku pośredniego nadruku walcami. Wzory drewnopodobne lub fantazyjne dekoracje: możliwe jest prawie wszystko. Możliwe są indywidualne odwzorowania dekorów na naszej laboratoryjnej linii lakierniczej lub wybranie jednego z ponad 600 istniejących dekorów lub kolorów uni.

Właściwości fizyczne można znaleźć w arkuszu danych technicznych płyty nośnej HDF HOMADUR®, który możemy przesłać na życzenie. Płyty HDF HOMADUR® DEKOR i UNI są dostępne w trzech klasach właściwości:

STANDARD

Powierzchnie tych produktów są badane w ramach regularnego monitorowania pod kątem odporności chemicznej (w oparciu o normę DIN EN 12720), odporności na wysoką temperaturę (DIN EN 12722), przyczepności (DIN EN ISO 2409) oraz odporności na zadrapania (DIN EN 68661-T2) i ścieranie (DIN EN 68661-T4), tak aby zawsze możliwe było zagwarantowanie niezmiennie wysokiej jakości.

PLUS

W porównaniu z klasą właściwości STANDARD dzięki zoptymalizowanym systemom lakierniczym zwiększona odporność na zadrapania i ścieranie (zgodnie z normą DIN EN 68861-T4: klasa 4D – zgodnie z normą EN 68861-T2: klasa 2E).

R7/R6/R4

W tej klasie właściwości spełnione są wysokie wymagania IKEA IOS-MAT 0066 dla klas R7, R6 lub R4, sprawdzone zgodnie z EN 12720 i EN 12722. Odporności na parafinę, kawę, wodę i inne czynniki po określonym czasie ekspozycji osiągnęte są bez pozostawiania plam

w zależności od klasy badania także po uprzednim zarysowaniu. Maksymalne odchylenie od koloru wszystkich powierzchni UNI nie może przekraczać ΔE 1,0. Zapewniają to rygorystyczne wewnętrzne kontrole (DIN EN ISO 11664-4). Także Dekory są dokładnie kontrolowane za pomocą wzorów referencyjnych. Stopień połysku wynosi 25 ± 6 GU (DIN EN ISO 2813, kąt pomiaru 60°). Inne stopnie połysku są dostępne na zamówienie.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® DEKOR i UNI można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI. Płyty nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15° C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC. Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Zastosowane systemy lakiernicze są wodorocieńczalne lub utwardzane UV. Płyty HDF HOMADUR® DEKOR i UNI nadają się do produkcji mebli i zabawek dla dzieci. Szczegółowe informacje na temat odpowiednich norm kontrolnych można znaleźć w arkuszu danych technicznych.

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.

HDF HOMADUR® GRUNTOWANA

ZASTOSOWANIE

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są przeznaczone do następujących zastosowań w poniższych branżach:

- Produkcja standardowych drzwi wewnętrznych
- Produkcja wytłaczanych skrzydeł drzwiowych
- Przemysł meblarski
- Montaż stoisk targowych
- Aranżacje wnętrz



PRODUKT

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które po dalszej obróbce, np. prasowane jako skrzydło drzwiowe, doskonale nadają się do lakierowania końcowego różnymi alternatywnymi systemami lakierowania. Dzięki temu znacząco redukuje się nakład pracy związany z lakierowaniem fabrycznym lub na budowie.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które są fabrycznie lakierowane w systemie lakierów na bazie wody. Powstała w ten sposób, wyjątkowo homogeniczna powierzchnia ułatwia późniejsze lakierowanie końcowe.

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są dostępne w standardowych kolorach: białym i beżowym.

Można wybrać dwie klasy temperatury prasowania: do maksymalnej temperatury aplikacji 100°C i 150°C. Właściwości fizyczne można znaleźć w ARKUSZU DANYCH TECHNICZNYCH odpowiedniej płyty nośnej HDF HOMADUR®, który możemy przesłać na życzenie.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE można obrabiać wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

Przy prasowaniu płyt GRUNTOWANYCH HDF HOMADUR® z płytami o strukturze plastra miodu należy dopasować siłę nacisku do powierzchni ramy. Maksymalna temperatura aplikacji wynosi, w zależności od typu, 100°C lub 150°C. Jednostkowe ciśnienie prasowania nie może przekraczać 2,5 kg/cm² (0,25 N/mm²).

Przed lakierowaniem końcowym należy przeszlifować płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE, stosując odpowiednie papiery ściernie (P180 – P240). Należy zwrócić uwagę, aby nie zeszlifować warstwy gruntu aż do płyty surowej. Zastosowany materiał gruntujący jest

zoptymalizowany do zastosowania w różnych systemach lakierniczych do lakierowania końcowego (NC, PUR, SH, lakiery wodne itp.). Przed przystąpieniem do lakierowania należy uwzględnić wskazówki dostawców lakierów, a następnie wykonać próbne lakierowanie i badanie przyczepności.

Uwaga: Lakiery na bazie wody muszą być wysuszone bezpośrednio po nałożeniu, w przeciwnym razie roztwory wodne spowodują szorstkość powierzchni płyty.

W przypadku zastosowania niektórych lakierów SH może dojść do opóźnień i zakłóceń w schnięciu.

Podczas przechowywania należy pamiętać o następujących kwestiach: Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki.

Do obróbki wymagana jest temperatura płyty co najmniej 15°C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC. Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Niska emisja resztkowa jest stale monitorowana. Informacje na ten temat można znaleźć w arkuszu danych technicznych.

Lakiery stosowane do gruntowania są wodorozcieńczalne

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.

HDF HOMADUR® LAMINATED

ZASTOSOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® LAMINATED stosowane są m. in. w produkcji mebli, drzwi, w przemyśle motoryzacyjnym i karawaningowym oraz w budowie stoisk targowych i aranżacji wnętrz do następujących celów:

- Ścianki meblowe
- Wypełnienia frontów meblowych
- Standardowe drzwi wewnętrzne
- Przesuwne drzwi i ścianki działowe
- Okładziny wewnętrzne do samochodów/przyczep kempingowych



PRODUKT

Płyty HDF HOMADUR® LAMINATED to płyty HDF HOMADUR® oklejane jedno- lub dwustronnie folią finish, folią termoplastyczną lub laminatem CPL. Możliwe jest zastosowanie szerokiej gamy istniejących materiałów do foliowania, kolorów i dekorów lub uzgodnienie ekskluzywnych projektów.

WŁAŚCIWOŚCI

Opcjonalnie stosowane są następujące materiały do foliowania:

- Folie finish na bazie papieru, lakierowane i nielakierowane, jednokolorowe lub z nadrukiem, o gramaturze ok. 45 – 220 g/m²
- Folie PP o grubości od 110 do 260 µm (o gramaturze ok. 100 – 240 g/m²)
- Laminaty CPL o grubości ≤ 0,3 mm

Do klejenia stosuje się dyspersyjne kleje do folii na bazie PVAC.

Dzięki zastosowaniu odpowiednich folii możliwe jest również składanie formatek bez spoin bezpośrednio na linii do kaszerowania.

WYMIARY

Płyty HDF HOMADUR® LAMINATED są dostępne w następujących wymiarach:

Szerokość: 600 – 1290 mm

Długość: 800 – 3200 mm

Grubość: 2 – 10 mm

Właściwości fizyczne można pobrać z ARKUSZA DANYCH TECHNICZNYCH odpowiedniej płyty nośnej HDF HOMADUR®.

Wymagania dotyczące powierzchni IOS-MAT 0066 dla klas R7, R4 i R2 są spełnione przez odpowiednio lakierowane folie finish i folie PP.

Laminaty CPL są testowane zgodnie z normą EN 438-2.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® LAMINATED można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

Płyty HDF HOMADUR® LAMINATED nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15°C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno użyte do produkcji płyt HDF HOMADUR® pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC. Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Kleje PVAC używane do foliowania mają niską zawartość formaldehydu. Zastosowane materiały do foliowania spełniają wszystkie stosowne wymagania dotyczące emisji.

Jakość płyt HDF HOMADUR® LAMINATED jest regularnie monitorowana przez kontrole wewnętrzne i zewnętrzne. Przestrzegane są następujące klasy emisji formaldehydu: E1 zgodnie z rozporządzeniem w sprawie zakazu stosowania chemikaliów 2020 (E05), EPA/TSCA Title VI – 40 CFR część 770 i CARB Phase 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181.

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.