

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.