

## DANE TECHNICZNE

### LAMINATY EGGER POKRYTE FOLIĄ PODKŁADOWĄ



Laminaty firmy EGGER pokryte folią podkładową są to laminaty na bazie utwardzalnych żywic bez dekoracyjnego wykończenia. Laminat ma budowę wielowarstwową, składa się on z kilku warstw wewnętrznych impregnowanych żywicą fenolową, strony czołowej pokrytej folią podkładową oraz wiążącej strony tylnej.

### Zastosowanie

Laminat może być używany do indywidualnych aranżacji kolorystycznych.

### Dostępność

Laminaty firmy EGGER pokryte folią podkładową są produkowane na zamówienie, przy zastrzeżeniu minimalnej ilości wynoszącej 260 m<sup>2</sup> na jedno zamówienie.

### Magazynowanie/ obróbka

#### Magazynowanie

Laminaty należy przechowywać w zamkniętych, suchych pomieszczeniach w normalnych warunkach klimatycznych i zabezpieczyć je przed wilgocią. Po usunięciu oryginalnego opakowania laminaty należy przechowywać ułożone w pozycji poziomej na płaskiej ochronnej płycie o takich samych lub większych wymiarach. Należy unikać bezpośredniego kontaktu z podłogą i/lub narażenia na światło słoneczne. Arkusza laminatu umieszczony na wierzchu powinien być ułożony dekokrem do dołu, a laminaty należy przykryć płytą ochronną o takich samych lub większych wymiarach. Tam gdzie składowanie w pozycji horyzontalnej nie jest możliwe, arkusze laminatu należy przechowywać na pochyłym stojaku pod kątem około 80°, zapewniającym podparcie dla całej powierzchni. Ta metoda przechowywania również wymaga zastosowania płyty ochronnej o co najmniej takich samych wymiarach.

**Aby uzyskać więcej informacji, proszę zapoznać się z ulotką "Zalecenia dotyczące obróbki EGGER laminatów".**

#### Obróbka

Odpowiednie do łączenia z klasycznymi materiałami drewnopochodnymi, takimi jak: płyta wiórowa/MDF/HDF. Obróbka może odbywać się przy użyciu dostępnych w handlu żywic i klejów dyspersyjnych przy wykorzystaniu różnych pras (półkowa, krótkotaktowa, wałowa) w procesie zimnego lub gorącego prasowania.

**Należy postępować zgodnie z instrukcjami otrzymanymi od producenta maszyn i dostawcy kleju.**

By zapewnić odpowiednią obróbkę i klejenie zalecamy przechowywanie normalnych, umiarkowanych warunkach zewnętrznych. Materiały drewnopochodne, takie jak płyta stolarska i sklejka wymagają szczególnej uwagi, a przed rozpoczęciem produkcji na pełną skalę należy przeprowadzić próby na prasie.

Należy zauważyć, że płyta stolarska i sklejka nie osiągną nigdy takiej samej jednorodności, jak płyta wiórowa, ponieważ składają się one z forniru i/lub drewna litego. Ponadto w zmiennych warunkach klimatycznych elementy składowe płyty stolarskiej i sklejki w postaci forniru i/lub drewna litego nie pozwolą na osiągnięcie tej samej jednorodności w rozumieniu zmian wymiarów, jakiej można oczekiwać od płyt wiórowych. Płaskie i wolne od naprężeń podłoże jest warunkiem równej powierzchni, co powoduje, że niezbędne jest przeprowadzenie kalibracji podłoża, jak również badań wilgotności drewna (w przypadku zastosowań wewnętrznych powinna ona wynosić  $\leq 8\%$ ). Obróbka zbyt wilgotnych materiałów powoduje kurczenie się w czasie, co może prowadzić do pęknięć i zniekształceń. W przypadku stosowania płyt Multiplex korzystnie jest wykorzystywać sklejkę fornirowaną wykonaną z drewna miękkiego (np. topoli, brzozy, okoume, abachi). Podobnie płyty stolarskie powinny składać się z wąskich pasków o warstwie powierzchniowej wykonanej z drewna miękkiego, co zapobiega nierównościom powierzchni.

→ Z uwagi na szeroką gamę stosowanych systemów gruntowania, malowania i lakierowania wstępne badania są absolutnie niezbędne.

Dalsze szczegółowe informacje znajdują się w dokumencie "Zalecenia dotyczące obróbki EGGER laminatów".

## Właściwości postformingowe

Laminaty EGGER pokryte folią podkładową o nominalnej grubości wynoszącej od 0,40 mm do 1,20 mm można poddać postformingowi w kierunku wzdłużnym, pamiętając, że najmniejszy promień możliwy do osiągnięcia jest  $\geq 10 \times$  grubość laminatu.

## Zachowanie w warunkach pożaru

W razie pożaru laminaty firmy EGGER pokryte folią podkładową spełniają wymagania dotyczące konstrukcji wewnętrznych. Dym powstaje tylko w niewielkich ilościach, laminat nie mięknie i nie tworzy kropli. Laminaty pokryte folią podkładową nie zawierają chloru ani innych halogenów i dlatego nie są zagrożone zniszczeniami będącymi skutkiem korozji maszyn i budynków.

## Wymiary/ wartości tolerancji/ dostępne formaty

Nominalna grubość laminatu [mm]	Dostępne formaty		Wartość tolerancji dla grubości [mm]	Wartość tolerancji dla długości *1 [mm]	Wartość tolerancji dla szerokości [mm]
	Rolka	Format			
0,40	■	■	$\pm 0,08$	+10/-0	+10/-0
od 0,50 do 0,70	■	■	$\pm 0,10$	+10/-0	+10/-0
od 0,80 do 1,00	-	■	$\pm 0,10$	+10/-0	+10/-0
od 1,10 do 1,20	-	■	$\pm 0,15$	+10/-0	+10/-0

\*1 Wartość tolerancji dla długości odnosi się jedynie do laminatów dostarczanych w arkuszach, a nie w rolkach.

## FORMAT ROLKI

Maksymalna długość:	400 m
Maksymalna szerokość:	1310 mm
Przecięcia poprzeczne w szerokości:	maks. 3 przecięcia poprzeczne; minimalna szerokość laminatu 250 mm; Uwaga: 7 mm straty na przecięcie poprzeczne
Średnica gilzy:	150 mm

## FORMAT ARKUSZA

Minimalna długość:	800 mm
Maksymalna długość:	5 600 mm
Maksymalna szerokość:	1 310 mm
Szerokość przecięcia poprzecznego:	maks. 3 przecięcia poprzeczne; minimalna szerokość laminatu 250 mm; Uwaga: 7 mm straty na przecięcie poprzeczne