

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 m² 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