

ЛУЧШЕЕ ИЗ ДЕРЕВА.



Egger МДФ

Произведено в Гагарине



2016 ГОД – старт производства МДФ на заводе ЭГГЕР в Гагарине/Россия

Компания ЭГГЕР постоянно осуществляет масштабные инвестиции в расширение и модернизацию своих российских заводов. Весной 2016 года в рамках строительства второй очереди завода ЭГГЕР в городе Гагарин введена в эксплуатацию ультрасовременная линия по производству плит МДФ, предназначенная для изготовления плитных древесных материалов для розничной продажи, мебельной промышленности и производства напольных покрытий.

- Весной 2016 года состоялся успешный запуск линии и выпуск первой плиты МДФ
- На линии установлен самый современный в группе ЭГГЕР пресс ContiRoll Siempelkamp, производственная мощность которого составляет 600 000 м³ в год.
- Диапазон толщин производимых плит МДФ составляет от 6 до 38 мм с большим спектром форматов для местных и экспортных рынков.



EGGER МДФ

Плиты EGGER МДФ — древесно-волоконистые плиты средней плотности, изготавливаемые методом сухого прессования мелкодисперсной древесной стружки при высоком давлении и температуре. Плиты МДФ обладают высокой степенью объемной плотности в покровных слоях и используются в производстве мебели и внутренней отделке в облицованном и необлицованном виде.

По сравнению со многими другими древесными материалами, плиты МДФ обладают более высокой прочностью на изгиб и прочностью

при перпендикулярном растяжении, а также великолепным показателем сопротивления выдергиванию шурупов. Способность выдерживать механическую нагрузку и механическое сопротивление у МДФ выше, чем у обычных древесно-стружечных плит. Они также обладают лучшими показателями в плане разбухания. Плиты МДФ характеризуются механическими, технологическими и физическими свойствами, которые сопоставимы с характеристиками твердых пород древесины.

Свойства

- Отличные возможности профилирования
- Высокая прочность кромок
- Оптимальное распределение плотности по всему сечению плиты
- Высокие упруго-механические свойства плиты
- Однородная структура плиты
- Ровная поверхность
- Высокая допустимая нагрузка
- Низкая степень разбухания
- Сертификация по ГОСТ в соответствии с нормами EN 622-5



ЭГГЕР в Гагарине производит следующие виды плит МДФ/ХДФ

- Плиты МДФ ST для производства мебели, межкомнатных дверей, стеновых панелей и внутренней отделки интерьеров (см. технический паспорт на стр. 8)
- Плиты МДФ MB для производства мебели и внутренней отделки интерьеров при необходимости глубокого 3D фрезерования, предназначены в том числе для последующего вакуумно-мембранного прессования, покрытия или покраски (см. технический паспорт на стр. 10)
- Плиты ХДФ ST для производства напольных покрытий
- Другие рецептуры МДФ/ХДФ плит (для порошковой покраски, влагостойкие, с пониженным содержанием эмиссии формальдегида, огнестойкие и пр.) возможны по запросу
- Стандартный формат плиты: 2800 x 2070 мм
- Другие форматы по запросу

Складские Позиции

Шлифованные плиты МДФ ST	6, 8, 10, 12, 16, 18, 19, 22, 25, 30 мм
Шлифованные плиты МДФ MB	16, 18, 19, 22 мм
Шлифованные плиты МДФ MB Односторонние ламинированные плиты W980 SM МДФ MB	16, 18, 19 мм
Двусторонние ламинированные плиты W980 SM и плиты GFE с грунтовочным покрытием МДФ ST	16, 18 мм

Ламинированные плиты МДФ с другими декорами из коллекции EGGER изготавливаются под заказ со сроками поставки

Минимальные партии

Шлифованные плиты МДФ/ХДФ нестандартной рецептуры	500 м ³
Шлифованные плиты МДФ/ХДФ стандартных рецептур, не в складских толщинах или размерах	200 м ³

Рекомендации по хранению

Правильное хранение плит и их сохранность во время транспортировки являются необходимым условием для последующей качественной обработки продукции. В целом нужно придерживаться следующих простых правил:

- Плиты МДФ и ХДФ хранят в закрытых сухих и чистых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 5,5 м, состоящих из стоп или паллет, разделённых брусками-прокладками толщиной и шириной не менее 80 мм, длиной не менее ширины плиты.
- Бруски-прокладки укладываются поперек плит в одних вертикальных плоскостях. Интервал укладки прокладок не должен превышать 600 мм. Расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плит не должно превышать 250 мм. Штабелирование паллет должно исключать смещение и покособленность плит.
- Углы штабелей, расположенных вблизи пути следования погрузчиков по складу, желательно закрыть специальными металлическими отбойниками предупреждающих цветов высотой до 1 м.
- Температура хранения должна быть не ниже 5°C, а относительная влажность воздуха не выше 65%.
- Плиты МДФ и ХДФ, облицованные и необлицованные, нужно защищать от прямых солнечных и ультрафиолетовых лучей, а также от жары.
- Сроки хранения плит на складе должны составлять не более 1 года. Срок хранения может быть сокращен, если наблюдается снижение качества продукции, покособленность. Например, плиты толщиной до 8 мм нежелательно хранить более 6 месяцев.
- При складировании материалов должны соблюдаться нормы пожарной безопасности. Доступ к гидрантам и аварийным выходам должен быть беспрепятственным. Следует соблюдать минимально допустимую ширину проезда.



ВНИМАНИЕ!
Неправильное хранение может привести к изменению первоначальных технических характеристик.

Технический паспорт

EGGER МДФ-ST E1

Рецептура: 500

Использование: в помещениях с сухим режимом эксплуатации, преимущественно для производства мебели и внутренней отделки. Очень ровная поверхность, высокие упруго-механические свойства плиты.

Плита по ГОСТ 32274-2013 (в соответствии с EN 622-5)

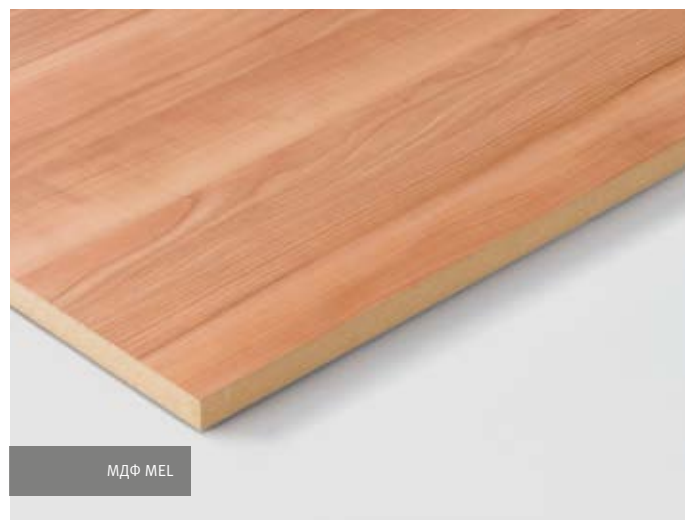
Механические характеристики Средние значения для плит	Единица измерения	Толщина плиты				
		>6,0–9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-40
	[мм]	>6,0–9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-40
Плотность, ГОСТ 10634-88	[кг/м³]	обусловлена спецификой завода				
Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, ГОСТ 10636-90	[МПа]	>0,65	>0,60	>0,55	>0,55	>0,50
Предел прочности при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	>23	>22	>20	>18	>17
Модуль упругости при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	>2700	>2500	>2200	>2100	>1900
Разбухание по толщине за 24ч, ГОСТ 10634-88	[%]	<17	<15	<12	<10	<8
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, ГОСТ 23324-09	[МПа]	>1,0				
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	60				
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	40				
Содержание песка	[%]	≤ 0,02				
Влажность при поставке, ГОСТ 10634-88	[%]	6±2				
Поверхностное поглощение	[мм]	-				
Содержание формальдегида, ГОСТ 27678-88	[мг/100г]	8				

Общие допуски	Единица измерения	Толщина плиты				
		>6,0–9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-40
	[мм]	>6,0–9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-40
Допуск по длине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0				
Допуск по толщине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0				
Перпендикулярность кромок	[мм/м]	≤ 2,0				
Прямолинейность кромок	[мм/м]	≤ 1,5				
Допуск по толщине	[мм]	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3
Стандартное шлифование		K150				



МДФ и ХДФ

МДФ СТ



Технический паспорт

EGGER МДФ-МВ Е1

Рецептура: 605

Область применения: в помещениях с сухим режимом эксплуатации, преимущественно в производстве мебели и внутренней отделке интерьеров, для глубокого фрезерования.

Плита по ГОСТ 32687-2014 (в соответствии с EN 622-5)

Механические характеристики Средние значения для плит	Единица измерения	Толщина плиты		
		>12-19	>19-30	>30-40
Плотность, ГОСТ 10634-88	[кг/м³]	обусловлена спецификой завода		
Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, ГОСТ 10636-90	[МПа]	≥ 0,85	≥ 0,80	≥ 0,75
Предел прочности при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	≥ 35	≥ 31	≥ 26
Модуль упругости при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	≥ 3200	≥ 3100	≥ 2900
Разбухание по толщине за 24ч, ГОСТ 10634-88	[%]	≤ 10	≤ 8	≤ 7
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, ГОСТ 23324-09	[МПа]	≥ 1,2		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	60		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	40		
Содержание песка	[%]	≤ 0,02		
Влажность при поставке, ГОСТ 10634-88	[%]	6±2		
Поверхностное поглощение	[мм]	-		
Содержание формальдегида, ГОСТ 27678-88	[мг/100г]	8		

Общие допуски	Единица измерения	Толщина плиты		
		>6,0–9	>9-12	>12-19
Допуск по длине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0		
Допуск по ширине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0		
Перпендикулярность кромок	[мм/м]	≤ 2,0		
Прямолинейность кромок	[мм/м]	≤ 1,5		
Допуск по толщине	[мм]	±0,2	Допуск по толщине	[мм]
Стандартное шлифование		K180		



www.egger.com

Украина

ТОВ «ЭГГЕР Гольцверкштоффе»

ул. Е. Чавдар 7, офис 4

UA-02140 Киев

Т + 380 (44) 5771677

Ф + 380 (44) 5771677

info-ua@egger.com

Беларусь

ИООО «ЭГГЕР Древлит»

ул. Некрасова 114, офис 3

BY-220040 Минск

Т +375 17 2878377

Ф +375 17 2878477

info-by@egger.com

Грузия, Армения, Азербайджан

EGGER ORMAN ÜRÜNLERİ A.Ş.

GEPOSB, 12. Cad, No: 12

TR-41400 Gebze, Kocaeli

Т +90 262 751 3600

Ф +90 262 751 3615

info-cau@egger.com

ООО «ЭГГЕР ДРЕВПРОДУКТ ГАГАРИН»

215010, Россия, Гагарин

Смоленская область

Эжвинский проезд 1

Т +7 481 357 9300

Ф +7 481 357 9311

info-ru@egger.com