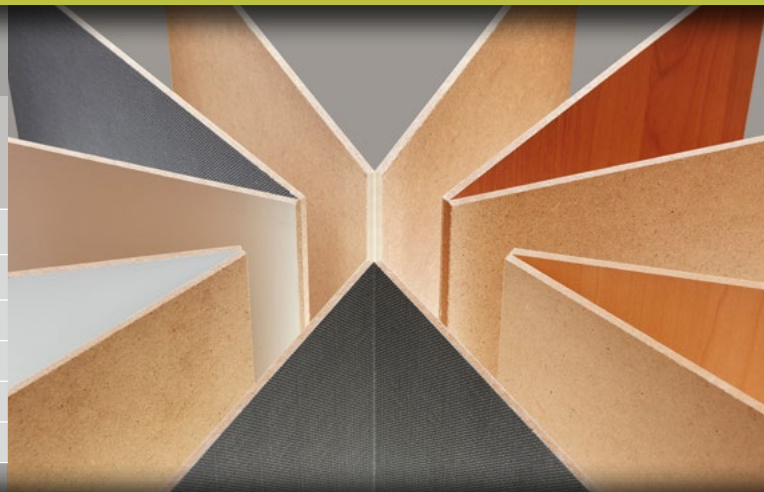


# HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

## 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 cylindry 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 uszlachetnienia 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.

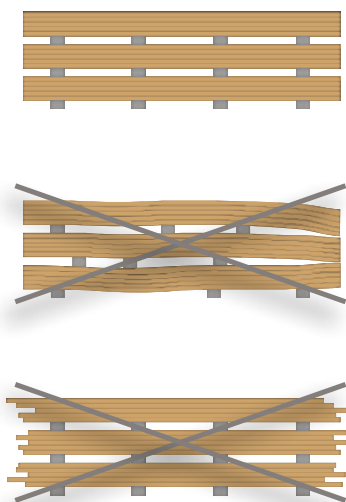
# HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

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 instytuty 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 instytutów 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

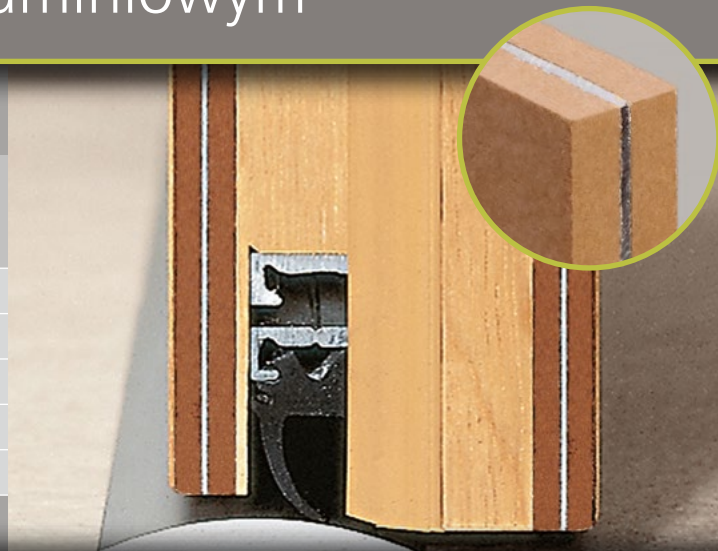
Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa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

# HDF HOMADUR® ALU-KLIMA płyta drzewiowa z wkładem aluminiowym

## ZASTOSOWANIE

PŁYTY DRZWIOWE HDF HOMADUR® ALU-KLIMA Z WKŁADEM ALUMINIOWYM są stosowane w przemyśle drzewiowym do następujących zastosowań:

- Drzwi wejściowe do mieszkań
- Drzwi antywłamaniowe
- Drzwi klimatyzacyjne
- Drzwi dymoszczelne
- Drzwi przeciwpożarowe



## PRODUKT

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® ALU KLIMA Z WKŁADEM ALUMINIOWYM są elementami kompozytowymi ze specjalnych płyt HDF z rdzeniem z folii aluminiowej. Przy użyciu płyt drzwiowych HDF HOMADUR® ALU-KLIMA Z WKŁADEM ALUMINIOWYM można produkować systemy drzwi klasy klimatycznej B + C (zgodnie z DIN EN 1121 i 12 219) lub klasy klimatycznej II + III (zgodnie z RAL-GZ 426).

## ZALETY

- Wysoka wewnętrzna stabilność wymiarowa
- Bezproblemowe wykończenie powierzchni
- Element kompozytowy bez naprężeń, zapewniający dobrą płaskość
- Właściwości przeciwpożarowe i antywłamaniowe

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Tolerancje wymiarowe można znaleźć w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI, a właściwości fizyczne w osobnym ARKUSZU DANYCH TECHNICZNYCH.

Na życzenie przesyłamy je pocztą elektroniczną.

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Grubość:</b>             | 3,4 – 9,0 mm   |
| <b>Tolerancja grubości:</b> | ± 0,2 mm   |
| <b>Grubość aluminium:</b>   | 0,3 mm; 0,5 mm   |
| <b>Powierzchnia:</b>        | dwustronnie szlifowana, grubość ziarna 120   |
| <b>Klejenie:</b>            | Klej PUR<br>Klej PVAC (D3) wymiary ponadstandardowe (szerokość > 1,3 m, długość > 3,2 m) |
| <b>Jakość aluminium:</b>    | AL 99,5 wg EN AW-1050 AH24<br>DIN EN 485/573   |

## OBRÓBKA

Po składowaniu płyt drzwiowych HDF HOMADUR® ALU-KLIMA z wkładem aluminiowym w miejscu, gdzie panuje wysoka wilgotność powietrza i niska temperatura, należy przed obróbką w hali, w której odbywa się proces prasowania, poddać je klimatyzowaniu. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15°C. Zaleca się, aby przed dalszą obróbką, taką jak formatowanie i frezowanie, pozostawić półfabrykat po sprasowaniu na co najmniej 24 godziny.

## PARAMETRY PRZETWARZANIA PODCZAS PRASOWANIA

**Ciśnienie właściwe:** maks. 2,5 kg/cm<sup>2</sup>  
**Temperatura prasowania:** maks. 110°C

## MAGAZYNOWANIE

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® ALU-KLIMA Z WKŁADEM ALUMINIOWYM należy przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach o dobrej wentylacji i odpowiedniej temperaturze.

## UWAGI

Powyższe zalecenia muszą być wcześniej potwierdzone przez klienta za pomocą jego własnych testów.

Niniejsza instrukcja przetwarzania została przygotowana zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i starannością. 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 rozszczeń.

# Płyta drzwiowa HDF HOMADUR® z wkładem chroniącym przed promieniowaniem

## ZASTOSOWANIE

Płyty drzwiowe z wkładem chroniącym przed promieniowaniem HDF HOMADUR® są stosowane w przemyśle drzwiowym w następującym zakresie:

- Drzwi chroniące przed promieniowaniem (z wkładem ołowianym)



## PRODUKT

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® z wkładem chroniącym przed promieniowaniem są elementami kompozytowymi ze specjalnie opracowanymi płytami HDF i wewnętrznym wkładem ołowianym.

## ZALETY

- Wysoka wewnętrzna stabilność
- Bezproblemowe wykończenie powierzchni
- Element kompozytowy bez naprężeń, zapewniający dobrą płaskość
- Właściwości przeciwpożarowe i antywłamaniowe
- Ograniczenie promieniowania, wartość odpowiednika ołowiu zgodnie z DIN 6812. Wymieniona norma oznacza, że tworzony plan ochrony radiologicznej musi być podstawą doboru wszystkich budowlanych środków ochronnych.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Tolerancje formatu można znaleźć w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI, a właściwości fizyczne – w osobnym ARKUSZU DANYCH TECHNICZNYCH. Na życzenie przesyłamy je pocztą elektroniczną.

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Grubość:</b>             | 4,2 – 7,5 mm                                |
| <b>Tolerancja grubości:</b> | ± 0,2 mm                                    |
| <b>Grubość ołowiu:</b>      | 0,5 mm; 1,0 mm; 1,5 mm                      |
| <b>Powierzchnia:</b>        | obustronnie oszlifowana, grubość ziarna 120 |
| <b>Klejenie:</b>            | Klej PVAC (D3)                              |
| <b>Jakość ołowiu:</b>       | Pb 99,94 Cu zgodnie z DIN EN 12588          |

## OBRÓBKA

Po składowaniu płyt drzwiowych HDF HOMADUR® chroniących przed promieniowaniem w miejscu, gdzie panuje wysoka wilgotność powietrza i niska temperatura, należy przed obróbką w hali, w której odbywa się proces prasowania, poddać je klimatyzowaniu. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15°C. Zaleca się, aby przed dalszą obróbką, taką jak formatowanie i frezowanie, pozostawić półfabrykat po sprasowaniu na co najmniej 24 godziny.

## PARAMETRY PRZETWARZANIA PODCZAS PRASOWANIA

|                                |                              |
|--------------------------------|------------------------------|
| <b>Ciśnienie właściwe:</b>     | maks. 2,5 kg/cm <sup>2</sup> |
| <b>Temperatura prasowania:</b> | maks. 70°C                   |

## MAGAZYNOWANIE

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® Z WKŁADEM CHRONIĄCYM PRZED PROMIENIOWANIEM należy przechowywać w zamkniętych, dobrze wentylowanych i kontrolowanych temperaturowo pomieszczeniach.

## UWAGI

Podane tu zalecenia muszą być wcześniej potwierdzone przez klienta za pomocą jego własnych testów.

Niniejsza instrukcja przetwarzania została przygotowana zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i z wielką starannością. 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.