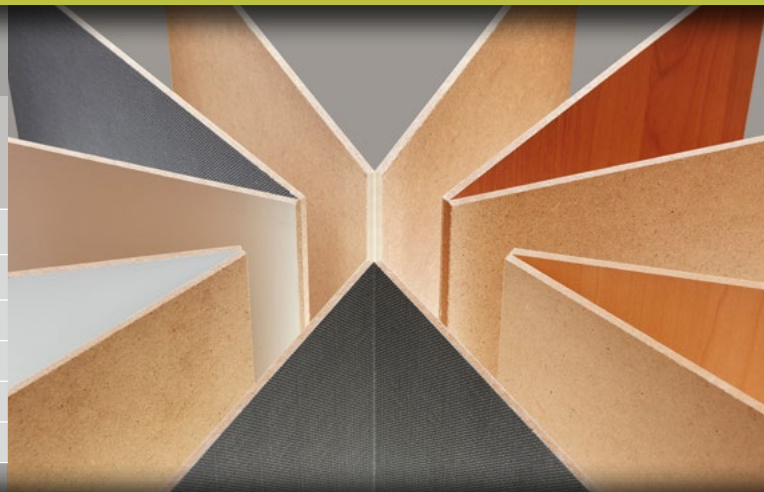


HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

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. Wyszuszone 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 uszlachetniania 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.

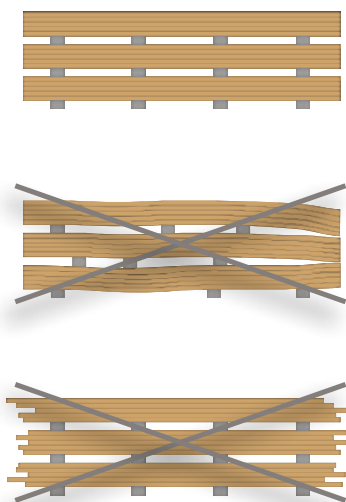
HDF HOMADUR® PŁYTY DREWNOPOCHODNE

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® GRUNTOWANA

ZASTOSOWANIE

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są przeznaczone do następujących zastosowań w poniższych branżach:

- Produkcja standardowych drzwi wewnętrznych
- Produkcja wytłaczanych skrzydeł drzwiowych
- Przemysł meblarski
- Montaż stoisk targowych
- Aranżacje wnętrz



PRODUKT

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które po dalszej obróbce, np. prasowane jako skrzydło drzwiowe, doskonale nadają się do lakierowania końcowego różnymi alternatywnymi systemami lakierowania. Dzięki temu znacząco redukuje się nakład pracy związany z lakierowaniem fabrycznym lub na budowie.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które są fabrycznie lakierowane w systemie lakierów na bazie wody. Powstała w ten sposób, wyjątkowo homogeniczna powierzchnia ułatwia późniejsze lakierowanie końcowe.

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są dostępne w standardowych kolorach: białym i beżowym.

Można wybrać dwie klasy temperatury prasowania: do maksymalnej temperatury aplikacji 100°C i 150°C. Właściwości fizyczne można znaleźć w ARKUSZU DANYCH TECHNICZNYCH odpowiedniej płyty nośnej HDF HOMADUR®, który możemy przesłać na życzenie.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE można obrabiać 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.

Przy prasowaniu płyt GRUNTOWANYCH HDF HOMADUR® z płytami o strukturze plastra miodu należy dopasować siłę nacisku do powierzchni ramy. Maksymalna temperatura aplikacji wynosi, w zależności od typu, 100°C lub 150°C. Jednostkowe ciśnienie prasowania nie może przekraczać 2,5 kg/cm² (0,25 N/mm²).

Przed lakierowaniem końcowym należy przeszlifować płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE, stosując odpowiednie papiery ściernie (P180 – P240). Należy zwrócić uwagę, aby nie zeszlifować warstwy gruntu aż do płyty surowej. Zastosowany materiał gruntujący jest

zoptymalizowany do zastosowania w różnych systemach lakierniczych do lakierowania końcowego (NC, PUR, SH, lakiery wodne itp.). Przed przystąpieniem do lakierowania należy uwzględnić wskazówki dostawców lakierów, a następnie wykonać próbne lakierowanie i badanie przyczepności.

Uwaga: Lakiery na bazie wody muszą być wysuszone bezpośrednio po nałożeniu, w przeciwnym razie roztwory wodne spowodują szorstkość powierzchni płyty.

W przypadku zastosowania niektórych lakierów SH może dojść do opóźnień i zakłóceń w schnięciu.

Podczas przechowywania należy pamiętać o następujących kwestiach: Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE 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 co najmniej 15°C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 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. Niska emisja resztkowa jest stale monitorowana. Informacje na ten temat można znaleźć w arkuszu danych technicznych.

Lakiery stosowane do gruntowania są wodorozcieńczalne

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.