



HDF HOMADUR®

Panneaux dérivés du bois

HOMANIT GMBH & CO. KG
Postfach 1180 · 66674 Losheim am See, Allemagne
Niederlosheimer Str. 109 · 66679 Losheim am See, Allemagne
Tél. +49 6872 602-0 · Fax +49 6872 602-110
info@homanit.de

VENTES
Postfach 1253 · 37402 Herzberg am Harz, Allemagne
Bahnhofstr. 30 · 37412 Herzberg am Harz, Allemagne
Tél. +49 5521 84-176 · Fax +49 5521 84-269
info@homanit.de

HOMANIT POLSKA Sp. z o.o. i Spółka
Spółka Komandytowa
ul. Kołobrzeska 17-19 · 78-230 Karlino, Pologne
Tél. +48 94 3100400 · Fax +48 94 3117534

HOMANIT Krosno Odrzańskie Sp. z o.o.
ul. Gubińska 63 · 66-600 Krosno Odrzańskie, Pologne
Tél. +48 68 3835301 · Fax +48 68 3836211

www.homanit.de

Cette brochure a été imprimée
sur du papier certifié FSC®.



Version 10, juillet 2013

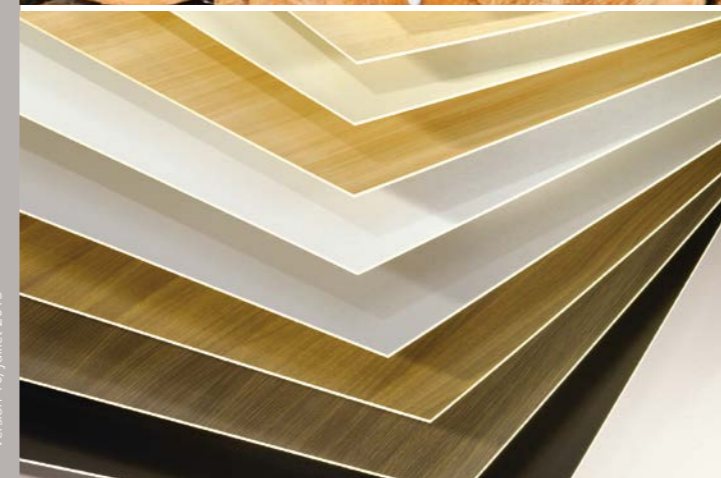


Photo : Cuisines NOBILIA

HDF HOMADUR®

Panneaux dérivés du bois

APPLICATION

Ces panneaux sont mis en œuvre notamment dans l'industrie automobile, du meuble et des portes ainsi que pour l'agencement de stands et en décoration d'intérieur. Applications :

- Dos de meubles, fonds de tiroir, portes de meubles
- Parements pour presque tous types de portes
- Garnitures intérieures de véhicules automobiles
- Panneaux light pour cloisons de séparation
- Panneau âme de revêtements de sol (parquets stratifiés et mélaminés, revêtements HPL/PVC)
- Dos de cadres et éléments de décoration



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

La gamme HDF HOMADUR® comprend des panneaux de fibres de bois minces, fabriqués en continu selon un procédé à sec. Le tableau suivant permet de comparer les caractéristiques techniques des panneaux HDF (haute densité) et MDF (moyenne densité). Les panneaux HDF/MDF sont homologués suivant les exigences physiques et techniques prescrites par la norme DIN EN 622, parties 1 et 5, et présentent les valeurs ci-dessous à la livraison :

	DENSITÉ kg/m ³	RÉSISTANCE À LA FLEXION	RÉSISTANCE À LA TRACTION TRANSVERSALE	MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION
HDF 1,5–8 mm	800–1 000	45 Ø N/mm ²	0,7 Ø N/mm ²	4.300 Ø N/mm ²
MDF 2,5–10 mm	730–800	35 Ø N/mm ²	0,5 Ø N/mm ²	2.600 Ø N/mm ²
PANNEAU ÂME HDF poncé pour revêtements de sol, 6–10 mm	840–900	45 Ø N/mm ²	1,1 Ø N/mm ²	4.300 Ø N/mm ²

PRODUIT

Les panneaux HDF HOMADUR® sont dérivés du bois. Ils sont fabriqués essentiellement à partir de bois d'éclaircies locaux et de résidus de bois de scieries. Les produits liants et les agents hydrofugeants utilisés sont pauvres en formaldéhyde et garantissent le respect des valeurs limites fixées pour la catégorie d'émission E1 dans l'ordonnance allemande relative à l'interdiction de produits chimiques et par le CARB (California Air Resources Board), tableau 1 § 93120.2, phase 2. Le PH de nos panneaux bruts est de 4,5 ± 0,5. Sur demande, nous fabriquons également des panneaux de fibres de bois certifiés FSC® et PEFC.

FABRICATION

Les panneaux HDF HOMADUR® sont produits suivant un procédé continu à sec respectueux de l'environnement. Après la cuisson des plaquettes de bois sous pression et à haute température, suit le défibrage. La fibre humide est encollée puis séchée par un flux d'air chaud. La suite du procès, c'est-à-dire le pressage à chaud, se déroule également à sec en continu. Les vapeurs chaudes générées lors du séchage et du pressage sont acheminées vers un purificateur d'air spécialement conçu à cet effet. L'eau recueillie dans le cadre de ce processus est épurée et réutilisée. Les matières résiduelles du processus de production sont en grande partie recyclées ou revalorisées selon un procédé thermique.

ENVIRONNEMENT

La qualité écologique de nos produits résulte en premier lieu de l'emploi de matériaux sans nuisances pour l'environnement (bois naturels) et de systèmes d'encollage très pauvres en formaldéhyde. Elle s'appuie également sur un procédé de fabrication écologique et porteur d'avenir.

LE BOIS : les panneaux HDF HOMADUR® sont fabriqués essentiellement à partir de bois locaux. Il s'agit de bois d'éclaircies et de résidus de bois de scieries.

PRODUITS LIANTS : les produits liants utilisés font partie de la catégorie des colles thermoscurissables. Le collage est obtenu par réaction chimique de condensats urée-formaldéhyde ou de mélanges à base d'urée, de mélamine et de formaldéhyde. Tous les produits liants mis en œuvre sont conformes aux exigences de la classe d'émission E1.

LAQUES : Pour le laquage des panneaux unis ou à motifs imprimés, on utilise des « peintures en phase aqueuse à dispersion » revêtues d'un vernis de finition AC-UV. Nos produits HDF sont compostables et peuvent être aisément revalorisés selon un procédé thermique. Ils ne contiennent en effet ni PVC ni composés organiques volatils (COV).

FINITION

LAQUAGE DANS LES ATELIERS HOMANIT : les laquages unis et à motifs imprimés sont appliqués au rouleau avec des peintures en phase aqueuse à dispersion protégées par un vernis AC-UV. Les panneaux bruts sont ainsi revêtus successivement d'un primaire de blocage et de plusieurs couches d'apprêt appliquées au rouleau. Il y a un séchage intermédiaire entre chaque application. Globalement, les processus de laquage uni et à motifs imprimés sont très semblables. La différence réside dans le fait que pour les décors imprimés, les panneaux passent par un groupe de cylindres d'impression couleurs supplémentaire, à l'issue de la dernière couche d'apprêt, qui permet de réaliser de nombreux décors pour presque tous types de bois.

PROPRIÉTÉS CHIMIQUES ET PHYSIQUES DES PANNEAUX LAQUÉS HDF HOMADUR® : les panneaux laqués sont contrôlés en permanence dans nos propres laboratoires et par des organismes de contrôle reconnus. Les procédures de contrôle des panneaux laqués s'appuient sur les normes DIN ci-dessous :

- **DIN EN 12720** « Meubles - Évaluation de la résistance de la surface aux liquides froids »
- **DIN 68861, partie 1** « Comportement aux sollicitations chimiques »
- **DIN 68861, partie 2** « Résistance à l'abrasion »
- **DIN EN 12722** « Meubles - Évaluation de la résistance de la surface à la chaleur sèche »
- **DIN 68861, partie 7** « Comportement à la chaleur sèche »
- **DIN EN ISO 2409** « Peintures et vernis - Essai de quadrillage »

Pour connaître des caractéristiques plus spécifiques, notamment le comportement des surfaces avec divers produits adhésifs, tels que les rubans adhésifs, les adhésifs thermoplastiques ou les mastics monocomposants, prière de nous contacter afin que procédions à une vérification technique.

PLACAGE : les panneaux HDF HOMADUR® se prêtent parfaitement au placage, même en version non poncée. Nous livrons également des panneaux poncés sur demande.

CALANDRAGE : la gamme HDF HOMADUR® peut bénéficier du collage de revêtements papier (finish-foil), polypropylène (PP) et CPL par calandrage.

STRATIFICATION : les panneaux peuvent être revêtus de stratifiés HPL, CPL et LPL ainsi que de papiers imprégnés de résine mélamine.

LAQUAGE : la gamme HDF HOMADUR® est compatible avec presque tous les types de laques et systèmes de laquage usuels.

SÉCURITÉ

CONTRÔLE DES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PHYSIQUES : les contrôles sont effectués suivant la norme DIN EN 622, parties 1 et 5. Les valeurs de référence sont contrôlées plusieurs fois par équipe de travail et consignées par écrit.

MESURES DE FORMALDÉHYDE : les mesures de formaldéhyde sont réalisées plusieurs fois par jour, conformément à la norme DIN EN 120 – méthode par extraction dite au perforateur.

CONTRÔLES EXTERNES : les résultats obtenus lors des contrôles sont vérifiés à intervalles réguliers par des organismes indépendants.

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DES PANNEAUX HDF HOMADUR® FINIS : les surfaces laquées unies sont contrôlées avant, pendant et après la fabrication par mesure des différences de couleur, conformément à la norme DIN 6174. L'écart ne doit pas être supérieur à ΔE 1,0. Les décors imprimés sont également contrôlés dans un cadre prédéfini durant l'ensemble du processus de production. Le degré de brillance est de 25 +/- 6 Gloss, mesuré avec un angle de réflexion de 60 °C, selon la norme DIN 67530. D'autres degrés de brillance sont disponibles sur demande. Comme indiqué précédemment (cf. Propriétés chimiques et physiques des panneaux laqués), les surfaces laquées sont contrôlées plusieurs fois par jour. La précision de la découpe (tolérance dimensionnelle et d'équerrage) ainsi que les autres paramètres importants et valeurs de consigne sont vérifiés à intervalles réguliers sur les scies utilisées pour le découpage des panneaux et sur les divers dispositifs d'usinages automatisés. L'ensemble du processus de fabrication fait l'objet d'un contrôle de la qualité au cours de chaque étape.

TOLÉRANCES :

- **Tolérance d'épaisseur, panneaux non poncés :** ± 0,15 mm
- **Tolérance d'épaisseur, panneaux poncés :** ± 0,10 mm
- **Tolérances de format, panneaux standard :** ± 2 mm/1.000 mm
- **Tolérances de format, panneaux découpés :** ± 1 mm/cote découpée
- **Tolérances sur équerrage, panneaux standard :** ± 2 mm/1.000 mm (longueur de côté)
- **Tolérances sur équerrage, panneaux découpés :** ± 1 mm/1.000 mm (longueur de côté)
- **Planéité/ondulation maximale :** 7 mm/1.000 mm (longueur de côté)

MANAGEMENT DE LA QUALITÉ : garantir un niveau de qualité élevé et constant est un aspect fondamental de la philosophie de notre entreprise. Notre système de management de la qualité a été certifié selon la norme DIN EN ISO 9001 dès 1995. Bien entendu, nos usines de Losheim (Allemagne) et de Karlino (Pologne) ont obtenu la certification ISO 9001:2008 (norme actuellement en vigueur).



REMARQUE IMPORTANTE

Les informations ci-dessus correspondent à l'état actuel de nos connaissances et sont fournies sans engagement.