



OKLEINA MODYFIKOWANA – SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Nazwa produktu: fornir modyfikowany

Proces produkcji:

Kłody są pozbawiane kory i krojone na płyty w wymaganych rozmiarach i grubościach. Fornir jest wybielany i farbowany, aby poprawić i zoptymalizować kolor oryginalnego drewna oraz suszony za pomocą profesjonalnego sprzętu do suszenia.

Rozprowadzany jest klej .

Forniry są prasowane w bloki za pomocą form i specjalnego sprzętu.

Bloki są cięte pod różnymi kątami, aby uzyskać niezbędne wzory.

Bloki są cięte w forniry lub panele, aby uzyskać różnorodne produkty inżynierii drewna.

Fornir jest sortowany i pakowany zgodnie z kolorem, fakturą i rodzajem produktu.

Fornir modyfikowany jest okleiną dekoracyjną.

Przeciętny skład forniru:

Drewno Samba i / lub

drewno topoli i / lub

drewno lipowe 70 ÷ 80%

żywice 16 ÷ 26%

barwniki <1%

wilgotność Min: 4% ÷ Max: 14%

Będąc produktem z drewna, fornir modyfikowany może mieć inną zawartość wilgoci w zależności od warunków otoczenia podczas transportu i przechowywania.

Właściwości techniczne:

Dostarczony wymiar: określany na podstawie umów handlowych

Tolerancje wymiarowe:

- Długość i szerokość: ustalane na podstawie umów handlowych

- Gęstość drewna: 450 ÷ 900 kg / m³

Odporność na światło:

Okleina modyfikowana nie jest produktem gotowym, dlatego też jej odporność na światło zależy również od cyklu i chemicznej natury wykończenia. Kupujący jest informowany że może wystąpić odbarwienie.

Zaleca się, aby kupujący przeprowadził testy zapobiegawcze odpowiednie



do określonego celu i zamierzonego zastosowania, w celu optymalizacji wyników.

Aspekt mechaniczny: Charakterystyka mechaniczna forniru modyfikowanego zależy od cyklu i charakteru chemicznego wykończenia oraz rodzaju podłoża.

Zalecane by kupujący wykonał testy zapobiegawcze zgodnie z określonym przeznaczeniem i zastosowaniem w celu optymalizacji wyników.

Kolor i struktura:

Będąc produktem z naturalnego drewna, fornir modyfikowany może się różnić w zależności od koloru odniesienia. Zaleca się, aby Kupujący sprawdził przed użyciem zarówno kolor, jak i strukturę dostarczonego produktu w stosunku do zamówionego produktu.

W związku z różnicami w zdolności wchłaniania poszczególnych włókien drewna oraz różnicami pomiędzy kłodami tego samego gatunku mogą występować różnice w wybarwieniu oraz strukturze do 10% w stosunku jednej partii do drugiej.

Przechowywanie:

Fornir modyfikowany składa się głównie z drewna, dlatego jego wilgotność może podlegać zmianom w zależności od środowiska przechowywania i pracy.

Dlatego zaleca się utrzymanie zakresu wilgotności między 40% a 70% (RH), a referencyjna temperatura otoczenia 20 ° C.

Unikaj - nawet chwilowego - kontaktu z wodą i innymi płynami.

Unikaj wilgoci na powierzchni produktu.

Produkt należy przechowywać na płaskiej powierzchni, co najmniej 200 mm od podłogi. okleina techniczna musi być chroniona przed bezpośrednim i pośrednim światłem.

Zalecenia dotyczące stosowania:

Klejenie za pomocą klejów mocznikowych

okleinę techniczną można przyklejać na wszystkie powierzchnie drewniane za pomocą klejów mocznikowych.

Różne rodzaje podłoża należy testować i oceniać indywidualnie dla każdego przypadku.

Ilość kleju do zastosowania na metr kwadratowy zależy od rodzaju podłoża i grubości na strukturze forniru (cięcie ćwiartkowe, cięcie styczne, zadziór itp.), na jej grubość i rodzaj tłoczenia.

Ogólnie zaleca się, aby nie stosować więcej niż 150 g / m² kleju przy ciśnieniu od 1,5 do 5 barów.

Zalecana temperatura licowania może wynosić od 85 ° C do 120 ° C.

Klej może być mieszany z organicznymi lub nieorganicznymi substancjami pomocniczymi w celu modyfikacji właściwości by ograniczyć jego przenikanie przez warstwę forniru.

Zawsze stosuje się pigmenty o odcieniach podobnych do koloru bazowego forniru

Produkty na bazie lipy (lipy) należy laminować na panelach za pomocą mocznika.



klej należy nakładać co najmniej w ilości 120 - 140g / m².
Aby poprawić działanie wiążące żywicy, można dodać 20% kleju PVAC.

Klejenie za pomocą klejów winylowych

fornir można przykleić na wszystkich drewnianych podporach za pomocą klejów winylowych.

Różne rodzaje podłoża należy testować i oceniać indywidualnie dla każdego przypadku. Ze względu na właściwości termoplastyczne tego rodzaju kleju, ilość musi być dokładnie zmierzona w zależności od rodzaju licowania, podłoża aby uniknąć niepożądanych nierówności, które byłyby trudne do wyeliminowania podczas szlifowania.

Na ogół zaleca się stosowanie od 80 do 100 g/m² kleju pod ciśnieniem od 1,5 do 3,5 barów. Zalecana temperatura licowania może wynosić od 60° C do 90° C.

Klejenie za pomocą klejów topliwych

okleinę techniczną można przyklejać na wszystkie podłoża drewniane za pomocą klejów topliwych takich jak poliolefiny, EVA i reaktywny poliuretan. Różne rodzaje podłoży muszą być testowane i oceniane indywidualnie dla każdego przypadku. Ten rodzaj klejenia jest stosowany głównie do klejenia małych powierzchni, takich jak krawędzie, za pomocą automatycznego systemu z mechanicznym zaciskiem.

Zastosowanie innych systemów licowania musi zostać sprawdzone podczas wstępnych badań. Jednak w każdym przypadku jednak zaleca się stosowanie wskazówek dostawcy kleju.

Szlifowanie

Po zakończeniu procesu licowania należy wyszlifować fornir modyfikowany, aby oczyścić powierzchnię ze śladów po klejeniu.

Proces ten musi być przeprowadzony z papierem ściernym o ziarnistości 120-150-180 w jednym kroku lub w sekwencji za pomocą ręcznych lub automatycznych maszyn do szlifowania.

Zastosowanie papieru ściernego 100 lub 220/240 służy wyłącznie do specjalnych efektów dekoracyjnych.

Proces szlifowania poprzecznego papierem ściernym o ziarnistości 120-150-180 musi być przeprowadzany z niewielkim naciskiem, w przeciwnym razie może powodować ślady mikroprzecięć i powierzchniowe rozerwanie, głównie w fornirze na bazie drewna lipowego.

Lakierowanie

Podobnie jak wszystkie inne rodzaje drewna, proces lakierowania forniru modyfikowanego musi odbywać się za pomocą odpowiedniego produktu, który w jak największym stopniu



może chronić i konserwować drewno przed chemicznym i fizycznym zniszczeniem (fotodegradacja, rozkład termiczny itp.), a także przed mechanicznym uszkodzeniem (zadrapanie itp.).

Okleina modyfikowana może być zabarwiona bez szczególnych problemów, jest to dopuszczalne i wskazane.

Fornir modyfikowany może być lakierowany dowolnym produktem lub metodą zalecaną do obróbki drewna. Jednak najlepsze wyniki osiąga się, wybierając spośród różnych klas produktów, które mają następujące cechy:

- Wysoka siła zwilżania
- odporność na żółknięcie
- Wysoka ochrona przed promieniowaniem UV

Jeśli chodzi o farby wodne, zaleca się stosowanie produktów, które są stabilne przy umiarkowanie kwaśnym pH (4-6), takich jak niektóre specyficzne produkty przeznaczone do kwaśnego twardego drewna.

Zawsze dobrą praktyką jest ściśle przestrzeganie instrukcji dostarczanych przez producentów farb i przeprowadzanie testów zapobiegawczych przed przystąpieniem do lakierowania.

Informacje i zalecenia zawarte w niniejszym opracowaniu zostały opracowane na podstawie bieżących informacji będących w naszym posiadaniu i mogą podlegać zmianom, jeśli dostępna jest nowa wiedza lub nowe systemy produkcyjne. Użytkownikom zaleca się samodzielne określenie przydatności tego produktu do konkretnego celu i przeznaczenia.