

HDF/MDF HOMADUR® SUROWE

ZASTOSOWANIE

Płyty HDF/MDF HOMADUR® SUROWE są stosowane m. in. do następujących celów:

- Płyty drzwiowe do prawie wszystkich rodzajów drzwi
- Ścianki tylne szafki, dna szuflad, wypełnienia drzwi
- Przesuwne drzwi i ścianki działowe
- Płyty nośne do podłóg parkietowych, laminowanych, z PVC i HPL
- Ściany tylne z ramami obrazów i elementy dekoracyjne
- Wykładziny wewnętrzne do samochodów/przyczep kempingowych



PRODUKT

HDF/MDF HOMADUR® SUROWE to płyty pilśniowe produkowane w sposób ciągły w procesie suchym z rozdrobnionych włókien drzewnych. Są one produkowane głównie z miejscowych trzebieży i odpadów tartacznych. Gęstość sięga 700 – 800 kg/m² (MDF HOMADUR® ROH) lub 830 – 960 kg/m² (HDF HOMADUR® ROH).

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH są dostępne w grubościach od 1,5 mm do 10 mm. Szeroki wybór typów płyt spełnia różne wymagania. Mogą to być np. typy płyt dla przemysłu drzwiowego, o wyjątkowo niskich tolerancjach grubości idealne do foliowania. Albo specjalne typy płyt do produkcji elementów lekkich (BoF/BoS) z idealną powierzchnią do lakierowania. Ponadto: Podłogowe płyty nośne o zoptymalizowanych właściwościach pęcznienia lub zwyczajne typy płyt do zwykłych zastosowań. Właściwości fizyczne różnych typów płyt można znaleźć w arkuszach danych technicznych, które mogą zostać przesłane na życzenie.

Płyty HDF/MDF HOMADUR® SUROWE mogą być szlifowane na zamówienie. W porozumieniu z klientem ustalany jest rodzaj szlifowania (ziarnistość 80 – 180) górnej i dolnej strony płyty. Wszystkie typy płyt mogą być cięte na formatki nawet do formatu A3 i mniejsze.

Oferowane są także formatki z fabrycznie wykonanymi wierceniami i frezowaniami. Produkowane są również formatki składane, np. tylne ścianki mebli w różnych technologiach (kleje topliwe i różnorodne taśmy).

OBRÓBKA

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH 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, laminowania lub innego powlekania typowymi dla danego klienta materiałami powłokowymi, takimi jak forniry, folie, papier melaminowy, CPL lub HPL, do wyboru są odpowiednie typy płyt. Podczas dalszego przetwarzania należy uwzględnić wskazówki dostawców materiałów i wcześniej potwierdzić je, wykonując własne próby.

Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH 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 przynajmniej 15 °C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF/MDF HOMADUR® 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. Płyty HDF/MDF HOMADUR® ROH nadają się do produkcji mebli dla dzieci i zabawek. Szczegółowe informacje na temat odpowiednich norm kontrolnych znajdują się w arkuszu danych technicznych (na żądanie).

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.