



Rok zał. 1914

BYDGOSKIE ZAKŁADY SKLEJEK

**SKLEJKA
MULTI SA**

85-752 Bydgoszcz, ul. Fordońska 154
tel. 0-52 342-50-61, fax 0-52 342-06-73

KARTA WYROBU

Sklejka do malowania

Sklejka do malowania jest to płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą, żywicą fenolowo-formaldehydową lub inną, o podobnych właściwościach, warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym. Obłogi (forniry zewnętrzne) są z drewna brzoźowego, olchowego lub bukowego. Powierzchnia sklejki jest uszlachetniona specjalnym filmem do malowania, który gruntuje powierzchnie, zmniejszając tym samym zużycie farby oraz zapobiega jej pękaniu. Kolor oraz rodzaj zastosowanej powierzchni zależy od uzgodnień z klientem. Sklejka jest wyprodukowana wg. ZN-2011 BZS-SFE-1-1.

W zależności od rodzaju użytego filmu, sklejkę dzieli się na następujące rodzaje:

- a) sklejka foliowana elastofolem N (niewykończonym),
 - foliowana jednostronnie,
 - foliowana dwustronnie.
- b) sklejka foliowana filmem melaminowym do malowania,
 - foliowana jednostronnie,
 - foliowana dwustronnie.

Sklejki do malowania produkowane są na bazie żywicy fenolowo-formaldehydowej jako wodoodporne, przeznaczone do użytkowania w warunkach zewnętrznych (wg PN-EN 636), spełniające wymagania 3 klasy sklejenia wg PN-EN 314-2.

Jakość sklejek do malowania oraz dopuszczalne wady

(wg ZN-2011 BZS-SFE-1)

Rodzaje stosowanych folii:

- elastofol N niewykończony - gramatura 280 g/m²
- folia fenolowa (podłożowa) 45/90 g/m² wg ZN-2011/BZS-FF-4.
 - gramatura 90 g/m²
- folia melaminowa do malowania, - gramatura 220 g/m²

**Wytrzymałość na zginanie statyczne oraz moduł sprężystości przy zginaniu statycznym
(wg PN-EN 310):**

Wytrzymałość na zginanie statyczne wzdłuż włókien ()	55-75 MPa
Wytrzymałość na zginanie statyczne w poprzek włókien (⊥)	45-65 MPa
Moduł sprężystości przy zginaniu wzdłuż włókien ()	6500-8000 MPa
Moduł sprężystości przy zginaniu w poprzek włókien (⊥)	5500-7000 MPa

Wybrane parametry na przykładzie sklejek do malowania: grubości i dopuszczalne odchyłki (wg ZN-2011 BZS-SFM-1)

Grubość nominalna	Ilość warstw	Tolerancja grubości [mm]		Gęstość [kg/m ³]	Parametry wytrzymałościowe			
		min.	max.		Zginanie statyczne [MPa]		Moduł sprężystości [MPa]	
						⊥		⊥
4	3	3,5	4,3	-	-	-	-	-
6	5	5,4	6,4	-	-	-	-	-
9	7	8,3	9,5	-	-	-	-	-
10	7	9,3	10,5	-	-	-	-	-
12	9	11,2	12,6	697	70	71	8000	6000
15	11	14,1	15,7	677	60	65	7000	6500
18	13	17,1	18,7	696	70	60	7000	6500
21	15	20,0	21,8	725	50	60	6500	7000
24	17	22,9	24,9	687	58	60	6500	7000
28	21	26,2	29,4	-	-	-	-	-
30	21	28,7	31,5	771	62	60	7000	7000

Wilgotność: 10±5% (wg PN-EN 322), **gęstość:** do 800 kg/m³ (wg PN-EN 323).

Formaty standardowe

2500·1250 mm
2440·1220 mm
2130·1250 mm
2130·1220 mm

lub wg uzgodnień z odbiorcą.

- dopuszczalne odchyłki długości i szerokości arkusza: ± 3,5 mm (wg PN-EN 315),
- dopuszczalne odchyłki od prostokątności krawędzi: ± 1,0 mm/m długości boku (wg PN-EN 315).

Możliwości dodatkowej obróbki i wykończenia

Cięcie na mniejsze formaty; prosta i profilowa obróbka krawędzi, wiercenie otworów, frezowanie rowków, wpustów, wręgów; obróbka na centrach obróbczych CNC. Zabezpieczenie wąskich płaszczyzn (brzegów) farbą akrylową wodoodporną. W standardzie brzegi są niezabezpieczone.

Zastosowanie

Do produkcji drzwi, do produkcji mebli domowych i ogrodowych, szyldów i reklam zewnętrznych, tablic ogłoszeniowych i znaków drogowych, wykładzin ścian i sufitów wewnątrz budynków, do produkcji zabawek, do produkcji opakowań.

Data aktualizacji 02.01.2013

