



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 iglasta ogólnego przeznaczenia**

Jest to płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym, a obłogi (forniry zewnętrzne) są z drewna sosnowego lub świerkowego.

#### **Rodzaje sklejki ze względu na typ sklejania:**

- Suchotrwała: produkowana na bazie żywicy mocznikowo-formaldehydowej, przeznaczona do użytkowania w warunkach suchych (wg PN-EN 636), spełniająca wymagania 1 klasy sklejania wg PN-EN 314-2
- Półwodoodporna: produkowana na bazie żywicy mocznikowo-melaminowo-formaldehydowej, przeznaczona do użytkowania w warunkach wilgotnych (wg PN-EN 636) spełniająca wymagania 2 klasy sklejania wg PN-EN 314-2
- Wodoodporna: produkowana na bazie żywicy fenolowo-formaldehydowej, przeznaczona do użytkowania w warunkach zewnętrznych (wg PN-EN 636), spełniająca wymagania 3 klasy sklejania wg PN-EN 314-2

#### **Klasy jakości**

(wg PN-EN 635-3): E, I, II, III, IV.

#### **Grubość i dopuszczalne odchyłki**

(wg PN-EN 315): od 4 do 50 mm.

#### **Formaty standardowe:**

2500×1250 mm
2440×1220 mm
2130×1220 mm
1530×1530 mm

lub wg uzgodnień z odbiorcą.

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

## Formaty dodatkowe

W związku z zakupem nowej linii do łuszczenia drewna (linii do skrawania obwodowego drewna okrągłego), możliwe jest produkowanie sklejki w wymiarach:

- 1250 x 2500 mm

- 1250 x 2130 mm

## Wybrane parametry na przykładzie sklejki iglastej ogólnego przeznaczenia

Grubość nominalna	Ilość warstw	Tolerancja grubości [mm]		Gęstość [kg/m <sup>3</sup> ]	Przykładowe parametry wytrzymałościowe			
		min.	max.		Zginanie statyczne [MPa]		Moduł sprężystości [MPa]	
					II	⊥	II	⊥
4	3	3,5	4,3	-	-	-	-	-
6	5	5,4	6,4	-	-	-	-	-
9	7	8,3	9,5	-	65	40	7000	4000
12	9	11,2	12,6	718				
15	11	14,1	15,7	718				
18	13	17,1	18,7	689	60	45	6000	5000
21	15	20,0	21,8	700				
24	17	22,9	24,9	687	60	50	6000	5000
30	21	28,7	31,5	786				
35	25	33,6	36,7	719				
40	29	38,4	42,0	-	-	-	-	-

**Wilgotność:** 10±5% (wg PN-EN 322), **gęstość:** do 680 kg/m<sup>3</sup> (wg PN-EN 323).

### Możliwości obróbki

Cięcie na mniejsze formaty; prosta i profilowa obróbka krawędzi, wiercenie otworów, frezowanie rowków, wpustów, wręgów; obróbka na centrach obróbczych CNC.

### Zastosowanie

Budownictwo, meblarstwo, opakowania, sztuknictwo, produkcja galanterii drzewnej i inne.

**Data aktualizacji 31.08.2015**

