



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

impregnowana preparatem do konserwacji drewna

Jest to sklejka wykonana z drewna iglastego lub/i liściastego, impregnowana powierzchniowo środkiem do konserwacji drewna. Retencja roztworu ok. 100 ml/m². Produkt ten chroni powierzchnię sklejki przed sinizną i niszczącymi drewno grzybami, a także spełnia wymagania odnośnie eksploatacji zgodnie z EN 599-1. Przed wystawieniem na działanie czynników pogodowych, zaimpregnowane elementy muszą być zawsze zabezpieczone warstwą nawierzchniową. Na życzenie klienta powierzchnia impregnowana może być dodatkowo zabarwiona.

Rodzaje sklejki ze względu na typ sklejenia:

- Suchotrwała: produkowana na bazie żywicy mocznikowo-formaldehydowej, przeznaczona do użytkowania w warunkach suchych (wg PN-EN 636), spełniająca wymagania 1 klasy sklejenia 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 sklejenia 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 sklejenia wg PN-EN 314-2

Klasy jakości

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

Grubość wg uzgodnień z klientem

Dopuszczalne odchyłki wymiarów wg PN-EN 315

Formaty standardowe:

2500 x 1250

2440 x 1220

2130 x 1220

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).

Wybrane parametry na przykładzie sklejk i glastej ogólnego przeznaczenia

Grubość nominalna	Ilość warstw	Tolerancja grubości [mm]		Gęstość [kg/m ³]	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/m³ (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, szklenictwo, produkcja galanterii drzewnej i inne.

Data aktualizacji 19.08.2014.

