



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 techniczna**

Płyty drewnopochodne o podwyższonych właściwościach (odporność na wodę, przeszlifowanie) przeznaczone specjalnie do deskowań, systemów szalowań, jako podesty rusztowań, w środkach transportu do zabudowy i jako podłogi, w przemyśle stoczniowym i szuterniczym. Sklejka jest wyprodukowana wg. ZN-2011 BZS-ST-2.

W zależności od sposobu uszlachetnienia zewnętrznych powierzchni sklejkę dzieli się na następujące rodzaje:

- a ) sklejka szalunkowa bakelizowana,
- b ) sklejka szalunkowa foliowana transparentna lub brązowa,
- c ) sklejka foliowana filmem fenolowym:
  - jednostronnie foliowana gładka,
  - jednostronnie foliowana z odciskiem siatki,
  - jednostronnie foliowana z odciskiem pierścieniowym,
  - dwustronnie foliowana gładka,
  - dwustronnie foliowana z jednostronnym odciskiem siatki,
  - dwustronnie foliowana z jednostronnym odciskiem pierścieniowym,
- d ) sklejka oklejana laminatem

#### **I Sklejka szalunkowa bakelizowana (sklejka do deskowań)**

- płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą, żywicą fenolowo-formaldehydową, warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym, a obłogi (forniry zewnętrzne) są z drewna brzoźowego, olchowego lub bukowego. Powierzchnia sklejki jest uszlachetniona utwardzoną żywicą fenolowo-formaldehydową.

#### **II Sklejka szalunkowa foliowana (sklejka do deskowań)**

– płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą, żywicą fenolowo-formaldehydową, warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych, przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym, a obłogi (forniry

zewnątrzne) są z drewna brzoźowego, olchowego, bukowego lub sosnowego. Powierzchnia sklejki jest uszlachetniona naklejonym papierem impregnowanym żywicą fenolowo-formaldehydową.

### **III Sklejka foliowana filmem fenolowym**

- płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą, żywicą fenolowo-formaldehydową, warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym, obłogi (forniry zewnętrzne) jak i warstwy środkowe są z drewna brzoźowego, olchowego, bukowego lub sosnowego. Powierzchnia sklejki jest uszlachetniona naklejonym papierem impregnowanym żywicą fenolowo-formaldehydową. Powierzchnia uszlachetniona może być gładka lub antypoślizgowa, czyli cechująca się dużą szorstkością, powstałą przez odcisnięcie rysunku siatki lub pierścienia na folii fenolowej.

#### **W zależności od zastosowanego filmu, wyróżnia się następujące gramatury:**

**a.** sklejka foliowana filmem fenolowym

(standardowa): - 160 g/m<sup>2</sup>

**b.** sklejka foliowana filmem fenolowym o podwyższonej odporności na ścieranie:

- 320 g/m<sup>2</sup>

**c.** sklejka foliowana filmem fenolowym o podwyższonej odporności na ścieranie:

- 480 g/ m<sup>2</sup>

### **IV Sklejka do betonu architektonicznego (sklejka do desekowań)**

- płyta drewnopochodna składająca się ze sklejonych ze sobą, żywicą fenolowo-formaldehydową, warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym, a obłogi (forniry zewnętrzne) są z drewna brzoźowego, olchowego lub bukowego. Powierzchnia sklejki jest uszlachetniona naklejonym laminatem.

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

### **Jakość sklejek technicznych oraz dopuszczalne wady (wg ZN-2011 BZS-ST-2)**

#### **Rodzaje stosowanych folii**

- fenolowa transparentna – o gramaturze 150 g/m<sup>2</sup>
- fenolowa kryjąca (w kolorze brązu) – o gramaturze 160 g/m<sup>2</sup>
- laminat jednobarwny lub drewnopodobny,

### Deklarowane wartości wytrzymałościowe wg poświadczenia zgodności 2+

	od 5 do 9 mm	od 9 do 35 mm
Wytrzymałość na zginanie statyczne wzdłuż włókien (  )	52 MPa	45 MPa
Wytrzymałość na zginanie statyczne w poprzek włókien (⊥)	38 MPa	38 MPa
Moduł sprężystości przy zginaniu wzdłuż włókien (  )	7200 MPa	5400 MPa
Moduł sprężystości przy zginaniu w poprzek włókien (⊥)	3150 MPa	3600 MPa

### Wybrane parametry na przykładzie sklejek technicznych: grubości i dopuszczalne odchyłki (wg ZN-2011 BZS-ST-2)

Grubość nominalna	Ilość warstw	Tolerancja grubości [mm]		Gęstość [kg/m <sup>3</sup> ]	Przykładowe parametry wytrzymałościowe			
					Zginanie statyczne [MPa]		Moduł sprężystości [MPa]	
		min.	max.			⊥		⊥
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	60	60	6500	6000
28	21	26,2	29,4	-	-	-	-	-
30	21	28,7	31,5	771	62	60	7000	6000

**Wilgotność:** 10±5% (wg PN-EN 322), **gęstość:** do 800 kg/m<sup>3</sup> (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:  $\pm 1,0$  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. Zabezpieczenie wąskich płaszczyzn ma na celu zmniejszenie wchłaniania wilgoci w trakcie transportu i magazynowania. Odbiorca po dodatkowej obróbce sklejk musi, odpowiednio do potrzeb, zabezpieczyć wąskie płaszczyzny (brzegi, otwory etc.).

### **Zastosowanie**

Budownictwo, do systemów szalowań, do deskowań, jako podesty rusztowań, w środkach transportu do zabudowy ścian, sufitów i jako podłogi, w przemyśle stoczniovym i szutniczym.

### **Zalety sklejek technicznych**

Wysoki stopień odporności powierzchni na przeszlifowanie, podwyższona odporność na wilgoć i wodę, wysoką temperaturę i niekorzystne warunki atmosferyczne, wyrównana wytrzymałość materiału na zginanie w kierunku podłużnym i poprzecznym, dogodne wymiary, właściwa sztywność, płaska powierzchnia o dużej gładkości.

**Data aktualizacji 22.08.2014**

