

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

FORNIR MODYFIKOWANY



California Trading Sp. z o.o.

ul. Rokicka 13A, 83-110 Tczew

NIP: 6040076113

www.california-trading.eu

PODSTAWOWE DANE

Czym jest fornir modyfikowany?

Fornir modyfikowany jest rodzajem okleiny naturalnej wykonanej z drewna, poddanej procesom technologicznej modyfikacji w celu uzyskania powtarzalnego wzoru, koloru i struktury. W przeciwieństwie do oklein syntetycznych wykonanych z tworzyw sztucznych, fornir modyfikowany zachowuje naturalną strukturę i właściwości drewna, zapewniając jednocześnie wysoką jednorodność wizualną.

Proces produkcji

Kłody z drewna gatunków szybko rosnących są pozbawiane kory i krojone na płyty w wymaganych rozmiarach i grubościach. Fornir jest wybielany, a następnie farbowany, aby poprawić i zoptymalizować kolor oryginalnego drewna oraz suszony za pomocą profesjonalnego sprzętu do suszenia.

Forniry są prasowane w bloki za pomocą form i specjalnego sprzętu. Bloki są cięte pod różnymi kątami, aby uzyskać niezbędne wzory.

Fornir jest sortowany i pakowany zgodnie z kolorem, fakturą i rodzajem produktu. Fornir modyfikowany jest okleiną dekoracyjną.

Przeciętny skład forniru:

- drewno Samba i/lub drewno topoli i/lub drewno lipowe 70 ÷ 80%
- żywice 16 ÷ 26%
- barwniki <1%
- wilgotność Min: 4% ÷ Max: 14

Będąc produktem z drewna, fornir modyfikowany może mieć inną zawartość wilgoci w zależności od warunków otoczenia podczas transportu i przechowywania.

Właściwości techniczne

Dostarczony wymiar: określany na podstawie umów handlowych

Tolerancje wymiarowe:

- Długość i szerokość: ustalane na podstawie umów handlowych
- Gęstość drewna: $450 \div 900 \text{ kg / m}^3$

Odporność na światło

Okleina modyfikowana nie jest produktem gotowym, dlatego też jej odporność na światło zależy również od cyklu i chemicznej natury wykończenia. Kupujący jest informowany że może wystąpić odbarwienie.

Zaleca się, aby kupujący przeprowadził testy zapobiegawcze odpowiednie do określonego celu i zamierzonego zastosowania, w celu optymalizacji wyników.

Aspekt mechaniczny: Charakterystyka mechaniczna forniru modyfikowanego zależy od cyklu i charakteru chemicznego wykończenia oraz rodzaju podłoża.

Zalecane by kupujący wykonał testy zapobiegawcze zgodnie z określonym przeznaczeniem i zastosowaniem w celu optymalizacji wyników.

Kolor i struktura

Będąc produktem z naturalnego drewna, fornir modyfikowany może się różnić w zależności od koloru odniesienia. Zaleca się, aby Kupujący sprawdził przed użyciem zarówno kolor, jak i strukturę dostarczonego produktu w stosunku do zamówionego produktu.

W związku z różnicami w zdolności wchłaniania poszczególnych włókien drewna oraz różnicami pomiędzy kłódami tego samego gatunku mogą występować różnice w wybarwieniu oraz strukturze do 10% w stosunku jednej partii do drugiej.

Przechowywanie

Fornir modyfikowany składa się głównie z drewna, dlatego jego wilgotność może podlegać zmianom w zależności od środowiska przechowywania i pracy.

Dlatego zaleca się utrzymanie zakresu wilgotności między 45% a 65% (RH), a referencyjna temperatura otoczenia 15-25 °C.

Unikaj - nawet chwilowego - kontaktu z wodą i innymi płynami. Unikaj wilgoci na powierzchni produktu.

ZALECENIA DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Klejenie

Klejenie za pomocą klejów mocznikowych

Fornir modyfikowany można przyklejać na wszystkie powierzchnie drewniane za pomocą klejów mocznikowych.

Różne rodzaje podłoża należy testować i oceniać indywidualnie dla każdego przypadku. Ilość kleju do zastosowania na metr kwadratowy zależy od rodzaju podłoża i grubość na strukturze forniru (cięcie ćwiartkowe, cięcie styczne, zadzior itp.), na jej grubość i rodzaj tłoczenia.

Ogólnie zaleca się, aby nie stosować więcej niż 150 g/m² kleju przy ciśnieniu od 1,5 do 5 barów.

Zalecana temperatura licowania może wynosić od 85 °C do 120 °C.

Klej może być mieszany z organicznymi lub nieorganicznymi substancjami pomocniczymi w celu modyfikacji właściwości by ograniczyć jego przenikanie przez warstwę forniru.

Zawsze stosuje się pigmenty o odcieniach podobnych do koloru bazowego forniru Produkty na bazie lipy (lipy) należy laminować na panelach za pomocą mocznika. klej należy nakładać co najmniej w ilości 120 - 140g/m².

Aby poprawić działanie wiążące żywicy, można dodać 20% kleju PVAC.

Klejenie za pomocą klejów winylowych

Fornir modyfikowany można przykleić na wszystkich drewnianych podporach za pomocą klejów winylowych.

Różne rodzaje podłoża należy testować i oceniać indywidualnie dla każdego przypadku. Ze względu na właściwości termoplastyczne tego rodzaju kleju, ilość musi być dokładnie zmierzona w zależności od rodzaju licowania, podłoża aby uniknąć niepożądanych nierówności, które byłyby trudne do wyeliminowania podczas szlifowania.

Na ogół zaleca się stosowanie od 80 do 100 g/m² kleju pod ciśnieniem od 1,5 do 3,5 barów. Zalecana temperatura licowania może wynosić od 60°C do 90°C.

Klejenie za pomocą klejów topliwych

Fornir modyfikowany można przyklejać na wszystkie podłoża drewniane za pomocą klejów topliwych takich jak poliolefina, EVA i reaktywny poliuretan. Różne rodzaje podłoży muszą być testowane i oceniane indywidualnie dla każdego przypadku. Ten rodzaj klejenia jest stosowany głównie do klejenia małych powierzchni, takich jak krawędzie, za pomocą automatycznego systemu z mechanicznym zaciskiem.

Zastosowanie innych systemów licowania musi zostać sprawdzone podczas wstępnych badań.

Jednak w każdym przypadku jednak zaleca się jednak stosowanie wskazówek dostawcy kleju.

Szlifowanie

Po zakończeniu procesu licowania należy wyszlifować fornir modyfikowany, aby oczyścić powierzchnię ze śladów po klejeniu.

Proces ten musi być przeprowadzony z papierem ściernym o ziarnistości 120-150-180 w jednym kroku lub w sekwencji za pomocą ręcznych lub automatycznych maszyn do szlifowania.

Zastosowanie papieru ściernego 100 lub 220/240 służy wyłącznie do specjalnych efektów dekoracyjnych.

Proces szlifowania poprzecznego papierem ściernym o ziarnistości 120-150-180 musi być przeprowadzany z niewielkim naciskiem, w przeciwnym razie może powodować ślady mikroprzecięć i powierzchniowe rozerwanie, głównie w fornirze na bazie drewna lipowego.

Lakierowanie

Podobnie jak wszystkie inne rodzaje drewna, proces lakierowania forniru modyfikowanego musi odbywać się za pomocą odpowiedniego produktu, który w jak największym stopniu może chronić i konserwować drewno przed chemicznym i fizycznym zniszczeniem (fotodegradacja, rozkład termiczny itp.), a także przed mechanicznym uszkodzeniem (zadrapanie itp.).

Okleina modyfikowana może być zabarwiona bez szczególnych problemów, jest to dopuszczalne i wskazane.

Fornir modyfikowany może być lakierowany dowolnym produktem lub metodą zalecaną do obróbki drewna. Jednak najlepsze wyniki osiąga się, wybierając spośród różnych klas produktów, które mają następujące cechy:

- wysoka siła zwilżania
- odporność na żółknięcie
- Wysoka ochrona przed promieniowaniem UV

Jeśli chodzi o farby wodne, zaleca się stosowanie produktów, które są stabilne przy umiarkowanie kwaśnym pH (4-6), takich jak niektóre specyficzne produkty przeznaczone do kwaśnego twardego drewna.

Zawsze dobrą praktyką jest ściśle przestrzeganie instrukcji dostarczanych przez producentów farb i przeprowadzanie testów zapobiegawczych przed przystąpieniem do lakierowania.