

Date tehnice pentru elemente din placaj mulat (piese de mobilier)

1. Precizarea termenilor:

- Placaj (Sperholz): produs realizat prin incleierea mai multor straturi de furnir, rotite la 90° alternativ.
- Multistrat (Schichholz): produs realizat prin incleierea mai multor straturi de furnir cu aceeași direcție a fibrelor.
- Incleierea normală (slab rezistentă la apă): adezivul utilizat este o rasină ureoformaldehidică, cu conținut redus de formaldehidă, asigurând un grad de emisie E_1 prevăzut în normative. Înlocuirea se încadrează în categoria IF 20 conform DIN 68705, asigurând toate cerințele pentru mobilierul de uz interior. În anumite cazuri se folosește adaos de rasină melaminică.

2. Calități de furnire:

Furnirul de fag este un material organic natural. Structura și culoarea poate diferi de la bustean la bustean. Mici noduri sanatoase sau alte defecte minore sunt tratate ca și caracteristici calitative și nu ca defecte.

- **Calitatea "A":** furnizorul de suprafață, de culoare uniformă, fără goluri și crapături. Se admit mici defecte structurale ale lemnului: smulsuri de fibră care se pot elimina prin șlefuire. Este aptă pentru lacuire.
- **Calitatea "B":** se admit diferențe de culoare, crapături închise, fără inimă roșie, fiind admise defecte de structură ale lemnului care nu afectează continuitatea, noduri mici concrescute. Este aptă pentru băuire închisă. Se admit la furnir, imbinări și adaosuri, imbinări pe cant. Asigură structura omogenă prin chituire pentru tapiterii pretentioase cu piele.
- **Calitatea "C":** se admit defecte de culoare, crapături deschise, noduri cazatoare sub 30 mm și alte defecte. Se admit imbinări și adaosuri la furnir. Este destinată pentru tapiterii.
- **Calitatea "D":** fără pretenții calitative. Se utilizează la furnire de miez pentru tapiterii. Se admit imbinări cu fir Kuper și alte adaosuri.

3. Posibilități de prelucrare:

- Presare dreaptă sau cu mulaj
- Conturare
- Șlefuire
- Frezare contur (pe freza de copier sau CNC)
- Prelucrare canturi (netezire, șlefuire, periere)
- Prelucrare integrală în alb până la lacuire
- Montare piulite cu gheare sau feronerie
- Lucrări de asamblare
- Băuire-lacuire (prin pulverizare)

4. Design

Elementele multate asigura posibilitati uriase in domeniul proiectarii formelor cu peste 50 de ani de experienta, cu tehnologii din dotare si cu posibilitatile de prelucrare la CC si cu masini clasice, putem asigura satisfacerea la nivel ridicat a cerintelor clientilor.

Elementele se executa in matrite proiectate special in 3 tehnologii:

- Prese incalzite clasic (agent termic ulei diatermic)
- Prese incalzite electric
- Prese cu curenti de inalta frecventa

Posibilitatile de executie le discutam cu clientii nostrii in functie de solicitari si de limitele tehnologice. Putem colabora in realizarea formelor, realizam modele si mostre. Putem asigura si realizarea unor matrite.

5. Date tehnice de baza

- Specie lemnoasa: fag, in principal
In caz special, la solicitare, se pot achizitiona si alte specii dar aceasta necesita o consultare in fiecare caz in parte. Pot fi utilizate: mestecan, brad, paltin, stejar, cer sau alt furnir estetic.
- Grosimea furnirului in general 1,5 mm, cel de fata 1,1mm. Se pot utiliza accidental furnire de 0,7 si 2,1 mm
- Umiditate $8 \pm 2\%$
- Greutatea specifica pentru elemente fag: $750-850 \text{ kg/m}^3$

6. Dimensionare

- Dimensiunile se inteleg: lungime x latime x grosime in milimetri
- Prima dimensiune indica si directia fibrelor furnirului
- La elementele radiale, lungimea de obicei este cea masurata pe arc, dar aici dimensiunile si directia fibrelor se stabilesc in mod expres

7. Toleranta

Lemnul este material viu, care isi modifica dimensiunile la prelucrarea sau cedarea umiditatii sub influenta mediului inconjurator. Modificarile sunt diferite in functie de directia fibrelor, a razei, etc.

Aceste aspecte pot influenta deschiderea razelor sau a unghiurilor elementelor multate.

Aceste fenomene naturale nu pot fi eliminate total, de aceea la produsele executate luam ca admisibil urmatoarele modificari de curburi, torsionari sau modificari de unghiuri de deschidere, in cadrul carora nu acceptam reclamatii:

- Spatare si sezuturi pana la 500x500 mm $\leq 8 \text{ mm}$ abateri la curbura
- Spatare pana 600x500 mm $\leq 10 \text{ mm}$ abateri la curbura
- Spatare peste 600x500 mm $\leq 12 \text{ mm}$ abateri la curbura
- Cochilii pana la 1000 mm lungime $\leq 12 \text{ mm}$ abateri la curbura
- Cochilii peste 1000 mm lungime $\leq 15 \text{ mm}$ abateri la curbura

Abaterea la curbura se masoara asezand piesa pe masa dreapta, luand in calcul diferenta de planeitate intre colturile aflate in diagonala.

Din cauza influentei deloc neglijabile a transportului, la receptia bunurilor se accepta o depasire cu 2 mm a limitei maxime, la cel mult 10% dintre piese.

In cazul in care cumparatorul nu reclama piesele, reclamatii ulterioare nu se admit pentru torsionari din cauza conditiilor de depozitare in conditii climatice diferite.

La unghiul de deschidere a cochiliilor, acestea se masoara la 400 mm inaltime de la centru, toleranta fiind de ± 10 mm fata de verticala.

La elementele mulate, de obicei grosimea nominala este sub grosimea bruta din cauza tasarilor, slefuirilor, etc. Cumparatorul daca are cerinte speciale fata de grosime, le va preciza in mod expres in scris.

Toleranta normala la grosime este $\pm 0,5$ mm.

8. Conditii pentru comanda

Preturile, cantitatiile si conditiile tehnice se stabilesc de comun acord.

Ambalajul se face uzual in folie stretch, eventual in cutii carton dupa cerintele clientilor.

Termen de realizare uzual 30 de zile de la comanda acceptata, care poate diferii prin intelegere bilaterala.

Transportul este in sarcina beneficiarului si numai in caz de conventie speciala acceptam organizarea acestuia.

SC SIGSTRAT SA

RO - 435500 Sighetu-Marmatiei, str. Unirii, nr. 40

Telefon: 00-40-262-311117

Telefax: 00-40-262-315464

Email: sigstrat@sigstrat.ro

Web: www.sigstrat.ro