

1. PÔSOBNOSŤ

Parquetové lišty sa používajú na zabezpečenie elegantného dizajnu pri prekrytí

- medzier medzi podlahami a stenami
- povrchových úprav stien a stropov
- rohov, hrán, arkierov a nástenných výstupkov
- pri obkladaní miestností a stien
- pri pokrývaní drážok, úžľabí, vnútorných a vonkajších rohov
- prechodov medzi dverami, oknami, závesmi a stenami/stropmi

2. POPIS PRODUKTU

Profilované lišty potiahnuté substrátom sa zvyčajne skladajú z troch komponentov:

- Nosný materiál - najčastejšie MDF
- Lepidlo na spájanie nosného materiálu a substrátu
- Substrát - najčastejšie papierová, alebo plastová fólia

2.1. NOSNÝ MATERIÁL

Používajú sa materiály na báze dreva strednej hustoty (MDF) alebo vysokej hustoty (HDF), ktoré sú klasifikované podľa emisnej triedy E05 (2020). Je možné použiť materiály s certifikátom PEFC alebo CARB II.

2.1.1. ZLOŽENIE

Nosný materiál pozostáva zo špeciálne upravených drevených vlákien, ktoré sú zmiešané s ekologickými, biologicky odbúrateľnými pojivami a lisované do homogénnych panelov pomocou suchého procesu na kontinuálnych alebo stohovacích lisoch pod tlakom a teplom. Tieto drevené panely neobsahujú žiadne nebezpečné zložky. Neexistuje žiadna požiadavka na označovanie. Drevené materiály sa dajú ľahko mechanicky opracovať (frézovanie, pílenie, vŕtanie, brúsenie atď.)

2.1.2. TECHNICKÉ ÚDAJE (predstavujú priemerné hodnoty)

Objemová hmotnosť (kg / m ³) podľa EN 323	:	600 – 850
Pevnosť v priečnom ťahu (N / mm ²) podľa EN 319	:	0,5 – 1,0
Ohybová pevnosť (N / mm ²) podľa EN 310	:	30 – 45
Obsah vlhkosti (%) podľa EN 322	:	4 – 9
hrúbkové napúčanie 24h (%) podľa EN 317	:	8 – 17

2.1.3. STABILITA A REAKTIVITA

Výrobok je chemicky stabilný a kompatibilný so všetkými materiálmi. Silné kyseliny a roztoky zásad, ako aj oxidačné činidlá môžu viesť k rozkladu materiálu. Emisie formaldehydu zodpovedajú emisnej triede E05 (2020). Všetky použité nosné materiály sú v súlade s nariadením o zákaze používania vybratých chemikálií, podľa jeho znenia z 1. januára 2020.

2.1.4. TRIEDA HORENIA / REAKCIA NA OHEŇ

Podľa EN 13986 sú drevotrieskové a drevovláknité dosky vyrobené podľa EN 312 alebo EN 622-3 automaticky zaradené do triedy horenia D,s2-d0 s objemovou hmotnosťou $\geq 600 \text{ kg/m}^3$ a hrúbkou $\geq 9 \text{ mm}$, ktorá zodpovedá triede B2 nemeckej normy (DIN 4102-1).

2.2. LEPIDLO

Používa sa tavné lepidlo na báze polyolefínov (PO) v granulovanej forme. Lepidlo sa roztaví v uzavretom systéme a pomocou trysky sa naniesie na zadnú stranu podkladu.

2.2.1. CHARAKTERISTIKY

PO tavné lepidlo je lepidlo s dobrou priľnavosťou, vysokou tepelnou stabilitou, dlhým otvoreným časom a vysokou tepelnou lepivosťou. Lepidlo má dobrú tepelnú stabilitu v tavenine a má nízku viskozitu. Neexistuje žiadna požiadavka na označovanie podľa smerníc ES / GefStoffV.

2.2.2. TECHNICKÉ DÁTA

Hustota (g / cm^3)	:	0,90 – 1,00
Oblasť zmäkčovania ($^{\circ}\text{C}$)	:	85 – 115
Viskozita (mPas pri 190°C)	:	6000 – 9000
Teplota spracovania ($^{\circ}\text{C}$)	:	180 – 200

2.2.3. STABILITA A REAKTIVITA

Pri správnom použití nedochádza k rozkladu. Malo by sa zabrániť prehriatiu ($\geq 210\text{ }^{\circ}\text{C}$) v dôsledku tepelného rozkladu. Pri zahrievaní nad bod rozkladu je možné uvoľňovanie toxických látok. Nebezpečné reakcie nie sú známe.

Nebezpečné produkty rozkladu môžu byť:

- Oxid uhľnatý
- Uhľovodíky
- Octová kyselina

2.3. SUBSTRÁTY

- Používajú sa podklady zo špeciálnych papierov v jednofarebných farbách alebo potlačené dekormi dreva, fantasy dekormi a impregnované termosetovými živcami (obaľovacie papiere).
- Substráty vyrobené z viacvrstvových lisovaných papierov impregnovaných melamínovou živcou (CPL – lamináty)

2.3.1. ZLOŽENIE / VLASTNOSTI

- Obaľovacie papiere sa vyrábajú celulózových pásov, ktoré sú impregnované zmesami aminoplastových a termoplastických živíc (polyakryláty) a upravené vrstvou laku. Nebezpečné zložky nie sú zahrnuté. Produkt je netoxický v zmysle vyhlášky o nebezpečných látkach a môže byť tepelne recyklovaný v súlade s miestnymi predpismi. Obaľovacie papiere sú vhodné na trojrozmerné spracovanie.
- CPL lamináty pozostávajú z dekoračného papiera potiahnutého melamínovou živcou, jadrového papiera a podkladu. Tieto tri komponenty sú zlisované do CPL laminátu. CPL lamináty sú svetlostále, nenáročné na údržbu a majú strednú odolnosť proti poškrabaniu, nárazu a oderu. Sú necitlivé na tekutiny nachádzajúce sa v domácnosti.
- Dekory Hot Coat pozostávajú z potlačenej predimpregnácie, ktorá je potiahnutá PUR náterom odolným voči poškrabaniu.

2.3.2. TECHNICKÉ DÁTA

Obaľovacie papiere

Hmota (g / cm ³)	:	65 – 90
Svetlostálosť podľa EN ISO 105 B 02	:	≥ 6 (podľa int vlnovej stupnice)

Tvarovateľnosť	:	Trojrozmerný
Rozpustnosť	:	Nerozpustné vo vode

CPL – Lamináty

Odolnosť proti poškrabaniu podľa EN 438-2	:	Stupeň 3
Odolnosť proti škvŕnam podľa EN 438-2	:	Mierna zmena úrovne lesku a/alebo farby
Svetlostálosť podľa EN 438-2	:	Šedá stupnica 4 – 5
Odolnosť proti oderu EN 438-2	:	≥ 50

Hot Coat

Odolnosť voči oderu podľa DIN 13329	:	AC3 – AC5
-------------------------------------	---	-----------

2.3.3. STABILITA A REAKTIVITA

Produkty sú svetlostále (≥ 6 EN ISO 105 B 02) a odolné voči slinám (DIN V 53160-1). Pri vysokých teplotách môžu vznikať nebezpečné produkty rozkladu ako oxid uhoľnatý, oxid uhličitý, dym a oxidy dusíka.

**3. STRUČNÝ POPIS VÝROBNÉHO PROCESU NA VÝROBU
PROFILOVÝCH PÁSOV**

Výroba obalovaných profilov začína delením a profilovaním jadrových obrobkov. Geometrie profilu sú reprezentované šablónami a vzorkami, ktoré sa potom používajú na prípravu nožov frézy a na testovanie kvality. Jadrové obrobky sa spracovávajú na automatických frézach. Obaľovanie začína umiestnením jadrových obrobkov, ktoré sa musia rozdeliť a zrýchliť až na 30 - 80 metrov za minútu. V závislosti od tepelnej vodivosti a prenosu tepla materiálu jadra sa jadrové obrobky predhrievajú predovšetkým infračervenými žiaričmi. Obaľovací materiál (substrát) sa privádza ako kotúč cez príslušné štrbinové dýzy a na jeho rubovú stranu sa naniesie tavné lepidlo. V obalovacom stroji vybavenom súpravami valcov alebo klzných pätičiek sa substrát umiestni a pritlačí čo možno najsymetrickejšie okolo profilu od prvého kontaktného bodu pod miernym napätím postupne na celý profil. V dôsledku prenosu tepla na valce a do jadrového obrobku teplota tavného lepidla klesne pod teplotu mäknutia a substrát príľne k jadrovému obrobku. Po obalení sa profilové lišty obojstranne preložia, označia (kódovanie) a zabalia podľa požiadaviek zákazníka.