

Technický list – dyhované materiály, február 2014

Ako dodávame:

Naše produkty sa vyrábajú - pokiaľ nie je písomne dohodnuté inak - takto:

- Ľahké predbrúsenie - veľkosť zrna 120
- Lepenie D2 podľa EN 204
- Dyhové zosadenky sú zhotovené na lepené spáry, zadné strany dosiek môžu byť zosadené tavným vláknom
- Hrúbka dyhy pred naším brúsením je u listnatého dreva 0,6 mm a u ihličnatého dreva 0,8 mm.

Kontrola výrobkov:

Naše výrobky treba pred spracovaním skontrolovať, či nevykazujú eventuálne chyby. Spracovaný materiál je z reklamácií vylúčený. (Výnimkou sú také chyby, ktoré nie sú viditeľné ani po odbornej kontrole, tzv. skryté chyby.)

Drevo je prírodný produkt. Nepravidelnostiam, aj takým, ktoré sú viditeľné až po povrchovej úprave, sa nemožno vyhnúť (napr. reakčné drevo, minerály, škvrny, Yellow Gum). Rôznym zložením látok obsiahnutých v dreve (okrem iného v závislosti od oblasti rastu a predúpravy dreva) môže v jednotlivých prípadoch dôjsť k nepredvídateľnému zafarbeniu. Známe je napr. zmodranie duba (voda vyvoláva oxidáciu s obsahovými látkami a zmodrá); červené sfarbenie v prípade borovice a červených druhov dreva (napr. buk, čerešňa, mahagón). Preto sú nutne potrebné vlastné skúšky.

Príprava na povrchovú úpravu:

Naše výrobky treba mierne predbrúsiť - ostrosť zrna 150 a v závislosti od povrchovej úpravy a druhu dreva treba pre prípravu povrchu vykonať konečné brúsenie - zrnitosť 180 alebo 220. Treba zaistiť rovnomerný minimálny úber dreva. Póry treba čisto vykefovať. Treba dodržať hrúbku dyhy pred povrchovou úpravou 0,4 mm. V závislosti od povrchovej úpravy odporúčame predchádzajúce plošné zvlhčenie v malých dávkach.

Povrchová úprava:

Pred spracovaním treba bezpodmienečne z neopracovaného materiálu zhotoviť vzorku povrchu, aby sa zistila kompatibilita a zásadná vhodnosť zvoleného povrchu a druhu povrchovej úpravy pre materiál dosiek. Vhodnosť zvolenej alebo predpísanej povrchovej úpravy treba zistiť pre každý jednotlivý produkt (druh dreva). Zhotovené vzory - odporúčame minimálne 50 x 50 cm z viacerých rôznych dosiek s rôznymi štruktúrami - sa musia uschovať minimálne do dokončenia. Neskoršie reklamácie a ich príčina sa vždy ťažko dokazujú a budú preto zamietnuté. Vzhľadom na mnohé povrchové úpravy (podmienené kombináciou druhov dreva, povrchom, spôsobom nanášania a technikou sušenia) nemožno definovať všeobecné smernice.

Upozornenia:

Spracovanie nasledujúcich povrchov alebo systémov vyžaduje podľa našich skúseností veľké odborné znalosti. V týchto prípadoch treba vykonať špeciálne skúšky:

- Moridlá založené na báze vody alebo vody a alkoholu.
- Laky založené na báze vody alebo vody a alkoholu.

- Oleje
- Lakovacie systémy vytvrdzované UV svetlom špeciálne v spojení s živicovými druhmi dreva
- Práškové moridlá rozpustné v horúcej vode. (nanášanie až po úplnom vychladnutí)
- Moriace alebo náterové systémy s obsahom rozpúšťadiel
- Chemické moridlá, ktoré pracujú na základe reakcie s látkami obsiahnutými v dreve

Odporúčenia:

- Pri moridlách a lakoch založených na báze vody alebo vody a alkoholu odporúčame zásadne našu dyhovú dosku 0,9 mm a lepenie D3 alebo eventuálne D4 dosiek.
- Nanášanie systémov založených na báze vody alebo vody a alkoholu treba vykonávať veľmi úsporne. Prebytky treba rýchlo odstrániť. Nanášanie sa musí vykonať pomocou pijavého média.
- Ako krycie laky odporúčame bezpodmienečne také, ktoré sú odolné voči svetlu a majú vysoký podiel pevných látok.
- Pri určitých druhoch dreva (borovica, teak, wenge) sú potrebné izolačné laky alebo špeciálne základné nátery.
- Pred inými systémami treba uprednostniť pigmentové laky, pigmentové moridlá, pigmentové základné nátery alebo lakové moridlá.
- Aplikovať sa musí zásada: "Čo bolo skontrolované vopred, nemôže byť problémom neskôr".
- Drevo je prírodný materiál. Jednotlivé kmene vykazujú rozdiely vo farbe, štruktúre alebo látkach obsiahnutých v dreve. Toto treba vždy v priebehu spracovania rešpektovať.

Vylúčenie:

Problémy, ktoré sa vyskytnú počas povrchovej úpravy na ošetrovaných materiáloch a sú spôsobené chybným brúsením, kefovaním, nesprávnym nanášaním moridiel alebo lakov alebo nanosením nevhodných moridiel alebo lakov, idú plne na ťarchu spracovateľa. Ak nemožno zistiť, či bolo spracovanie chybné, ide toto na ťarchu objednávateľa.

Použitie našich výrobkov vo vonkajšom priestore alebo v klimaticky namáhaných zónach môžeme odporučiť len po dostatočných testoch. Záruku zásadne nepreberáme.

Obloženie stien/Čelné strany skriň

Treba dbať na to, že pri asymetrickej štruktúre dosky hrozí riziko deformácie (pretiahnutie, skrivenie). Odporúčame rovnakú hrúbku na prednej a zadnej strane. Vzhľadom na rozdielny profil objemovej hustoty (nehomogénnosť) nosných dosiek nemožno zaručiť nezdeformovanie/rovinnosť materiálu dokonca ani pri symetrickej štruktúre dosky. V tomto smere treba preukázať vhodnú spodnú konštrukciu, príp. montáž materiálu zákazníkom, najlepšie pokusmi.

Odporúčenie pre klímu na mieste spracovania/zabudovania

Prakticky všetky produkty, ktoré vyrábame, pracujú vplyvom klimatických výkyvov. Preto je rozhodujúce, aby výrobky boli skladované, spracovávané a zabudované v približne rovnakých klimatických podmienkach. Ideálna klíma je 20 °C +/- 2 °C a 65 % +/- 5 % relatívnej vlhkosti vzduchu. Odlišné teploty a vlhkosti môžu viesť k deformáciám. Pri striedavej klíme treba dbať bezpodmienečne na to, aby mal materiál čas dosiahnuť

rovnovážny obsah vlhkosti. Musí byť možné vlhkosť dodanú pri spracovaní dostatočne odvetrať. Toto treba v prípade potreby skontrolovať meraním. Príliš rýchly priebeh spracovania vedie nevyhnutne k deformáciám.

Skladovanie:

Všetky produkty treba skladovať uložené horizontálne v uzavretých a klimatizovaných priestoroch. Treba dbať na to, aby dosky ležali naskladané rovne s dostatočnými podkladovými hranolami zodpovedajúcimi ich formátu. Balík treba prikryť dolu a hore krycou doskou. Ak sa zväzok skladuje dlhšie, treba nechať oceľové pásy uzavreté a prikryť hrany. Treba sa vyhnúť vysokým teplotám a príliš suchej alebo vlhkej klíme.

Podľa normy je normálna izbová klíma 65 % +/-5 % vzdušnej vlhkosti a teplota 20 stupňov +/-2 stupne. Ak sa výrobky inštalujú, skladujú alebo prepravujú v inej než normálnej izbovej klíme, hrozí zvýšené riziko deformácií. V tomto prípade sú ešte dôležitejšie príslušné konštrukčné, vystužujúce paženia.

Kresba dyhy:

Realizácia a triedenie dyhy na základe objednávky podľa najlepšieho vedomia. Prírodné rozdiely vo farbe a štruktúre a nepravidelnosti sa v dreve ako prírodnom materiáli vyskytujú a nie sú dôvodom na reklamáciu. To dokonca aj vtedy, keď sú predložené, príp. sa predkladajú vzorky dyhy.

Všetky výrobky spoločnosti europlac sú vyrobené pre profesionálnych spracovateľov, ktorí majú zodpovedajúce znalosti týkajúce sa použitia dyhou zušľachtených materiálov a manipulácie s nimi. Všetky pokyny pre spracovanie, ktoré sme poskytli, špeciálne týkajúce sa povrchovej úpravy, treba považovať za nezáväzné odporúčenia. O použití a spracovaní výrobku rozhoduje kupujúci výhradne na vlastnú zodpovednosť.

Europlac, s.r.o.

Pod Kalváriou 2020 / SK- 95501 Topoľčany

Stav február 2014