

Płyty drewnopochodne składające się ze sklejonych ze sobą warstw drewna (fornirów zewnętrznych i środkowych), przy czym włókna sąsiadujących warstw przebiegają najczęściej pod kątem prostym. Obłogi (forniry zewnętrzne) są wykonane z drewna brzoźowego, olchowego lub bukowego. Powierzchnia płyt jest dodatkowo uszlachetniona filmem fenolowym, który zabezpiecza przed niekorzystnym wpływem warunków atmosferycznych, podnosi odporność na przetarcie powierzchni, ułatwia utrzymanie czystości. Prawa strona płyty może być gładka lub przeciwpoślizgowa – w procesie produkcji jest odciskany rysunek siatki lub wzór typu hexa.

Rodzaje sklejek technicznych ze względu na typ sklejenia

- wodoodporna: produkowana na bazie żywicy fenolowo-formaldehydowej, przeznaczona do użytkowania w warunkach zewnętrznych (wg PN-EN 636), spełniająca wymagania 3 klasy sklejenia wg PN-EN 314-2

Podział sklejki ze względu na jakość powierzchni

Sklejki są produkowane w klasie jakości A i B wg ZN-2011/BZS-ST-2

Podział sklejek ze względu na rodzaj powierzchni

- jednostronnie foliowana gładka
- jednostronnie foliowana z odciskiem siatki
- jednostronnie foliowana z odciskiem typu hexa
- dwustronnie foliowana gładka
- dwustronnie foliowana z jednostronnym odciskiem siatki
- dwustronnie foliowana z jednostronnym odciskiem typu hexa

Podział sklejek ze względu na gramaturę filmu fenolowego

- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| — sklejka foliowana filmem fenolowym standard | 160g/m ² |
| — sklejka foliowana filmem fenolowym o podwyższonej odporności na ścieranie | 320 g/m ² |
| — sklejka foliowana filmem fenolowym o podwyższonej odporności na ścieranie | 480 g/m ² |

Rodzaje stosowanych folii

- fenolowa transparentna
- fenolowa brązowa
- fenolowa czarna

Grubość i dopuszczalne odchyłki

Sklejki produkowane są w zakresie grubości od 4 do 35 mm. Dopuszczalne odchyłki grubości określone są w normie PN-EN 315.

Wilgotność

Wilgotność sklejki zawiera się w przedziale 10±5% (oznaczenie wg PN-EN 322).

Gęstość

Gęstość sklejki foliowanej filmem fenolowym zawiera się w przedziale 650 – 800 kg/m³ (oznaczenie wg PN-EN 323).



Orientacyjne parametry wytrzymałościowe

SKLEJKA LIŚCIASTA Hardwood plywood			ZGINANIE Bending		MODUŁ Modulus	
GRUBOŚĆ Thickness	ILOŚĆ WARSTW * Number of plies	UKŁAD WARSTW * Lay-up	$f_{m,0}$	$f_{m,90}$	$E_{m,0}$	$E_{m,90}$
			N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²
4	3	I-I	90,1	15,2	11323	1121
5	4	I-I-I	88,2	16,3	9565	4315
6	5	I-I-I-I	84,8	26,1	9787	5714
9	7	I-I-I-I-I	78,6	33,2	9486	5930
12	9	I-I-I-I-I-I	76,2	40,8	9170	6114
15	11	I-I-I-I-I-I-I	74,2	42,6	8710	6490
18	13	I-I-I-I-I-I-I-I	68,4	53,3	8542	6713
21	15	I-I-I-I-I-I-I-I-I	64,5	54,4	8443	6853
24	17	I-I-I-I-I-I-I-I-I-I	62,7	54,3	8453	6896
27	19	I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I	60,7	57,5	8300	6900
30	21	I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I	60,5	57,9	8218	7071
35	23	I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I	59,6	61,2	8124	7321

*ilość oraz układ warstw może być inny od przedstawionego

Formaty standardowe

2500x1250mm, 1250x2500mm, 2440x1220mm, 1220x2440mm, 2130x1220mm, 1220x2130mm lub wg uzgodnień z odbiorcą.

Dopuszczalne odchyłki długości i szerokości arkusza: $\pm 3,5$ mm (wg PN-EN 315).

Dopuszczalne odchyłki od prostokątności krawędzi: $\pm 1,0$ mm/m długości boku (wg PN-EN 315).

Możliwości obróbki:

Cięcie na mniejsze formaty; prosta i profilowa obróbka krawędzi, wiercenie otworów, frezowanie rowków, wpustów, wręgów; obróbka na centrach obróbczych CNC. Wąskie płaszczyzny są standardowo zabezpieczone wodoodporną farbą akrylową. Malowanie wąskich płaszczyzn ma na celu zmniejszenie wchłaniania wilgoci w trakcie transportu, magazynowania. Odbiorca po dodatkowej obróbce sklejk, powinien zabezpieczyć wąskie płaszczyzny (brzegi, otwory etc.).

Zastosowanie

Budownictwo, podłogi, systemy szalowań, podesty rusztowań, opakowania, szkutnictwo, zabudowa pojazdów, przemysł stoczniowy, place zabaw, produkcja galanterii drzewnej i inne.

