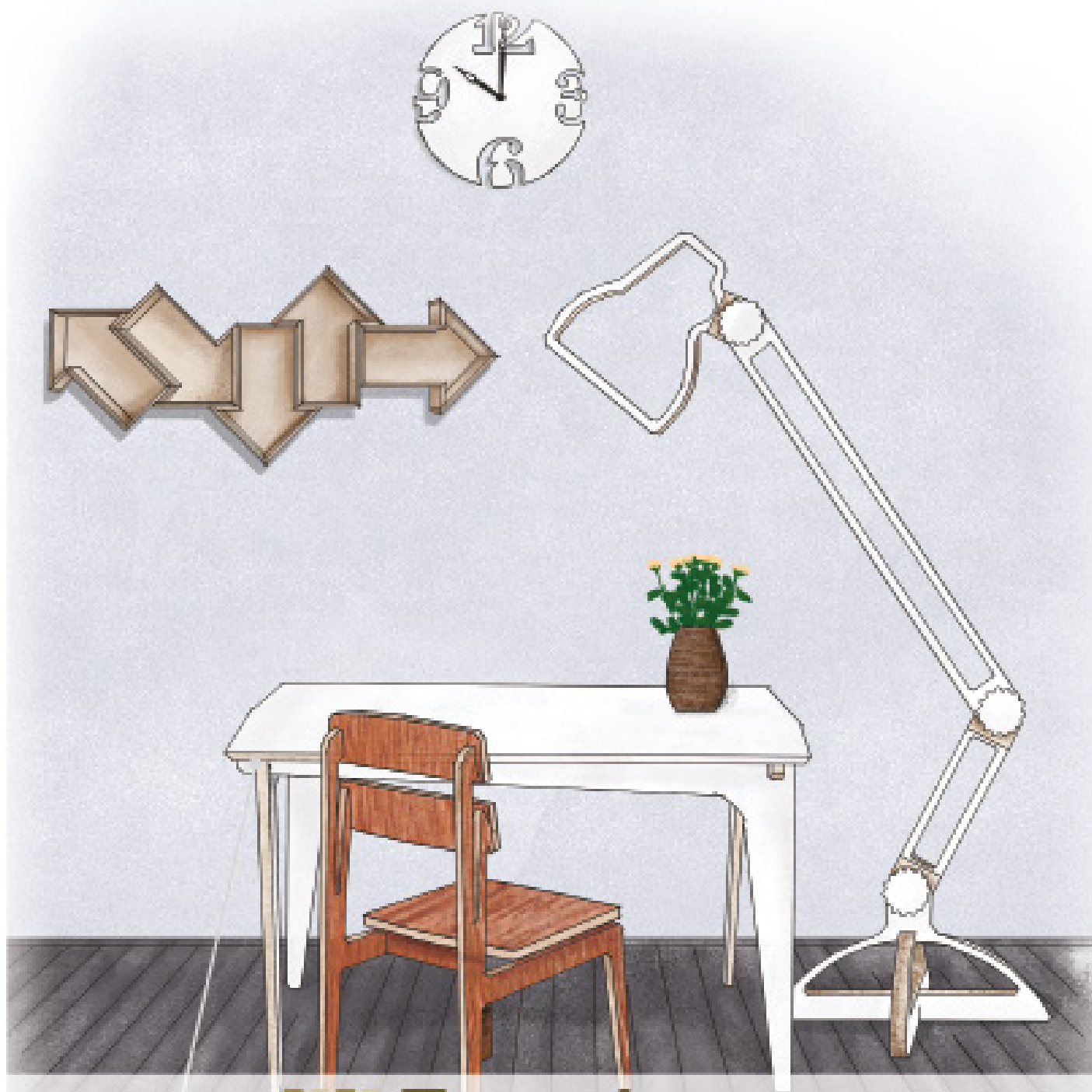
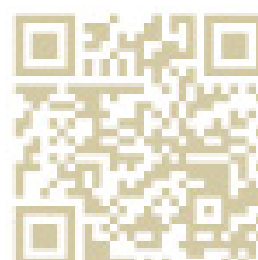




FaneLam
ламінована фанера

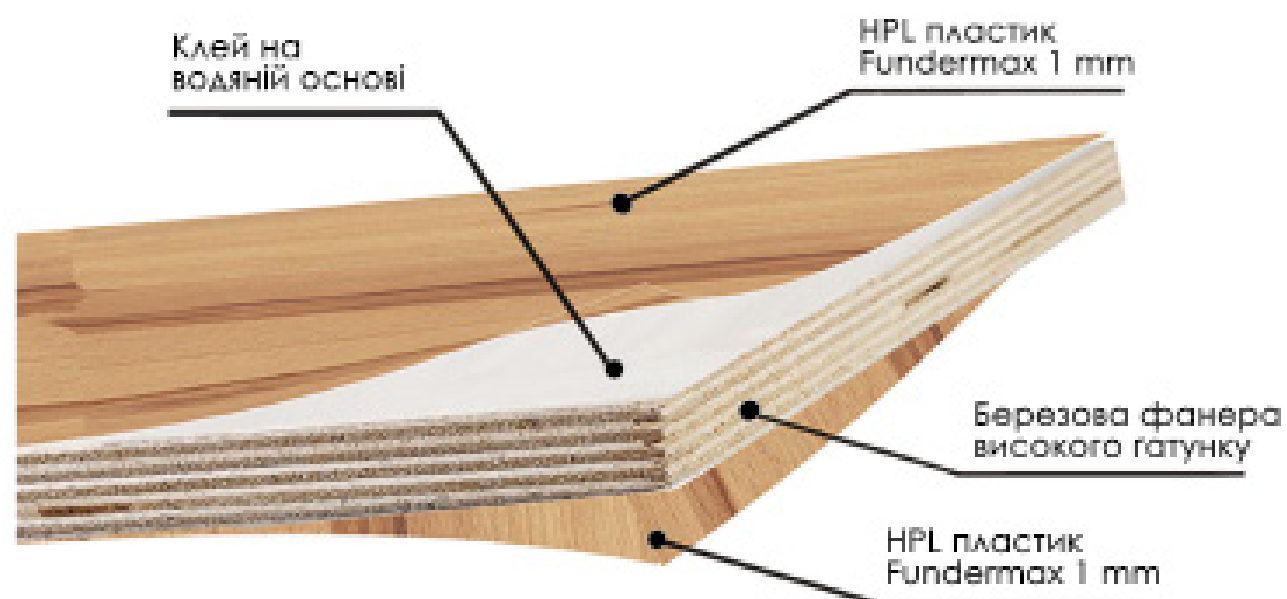


Зміст

Панель Fundermax.....	4
Властивості.....	5
Типи ламінації.....	38
Обробка панелей.....	39
Торці.....	40
Переваги використання панелей.....	41
Складська програма.....	42
Дизайнерські можливості панелей.....	43
Типи з'єднань.....	44
Рекомендації щодо чищення.....	45



FaneLam - матеріал, який виготовляється на потужностях ТОВ «Будівельна Зірка».
Для його виготовлення використовується високоякісна вологостійка березова фанера, яка ламінується австрійським HPL пластиком Fundermax із застосуванням клею на водній основі з вологостійкістю D3 або D4



*Товщина пластику: складські позиції – 0,8 мм та 1,0 мм; Під замовлення – 2,0мм – 4,0 мм

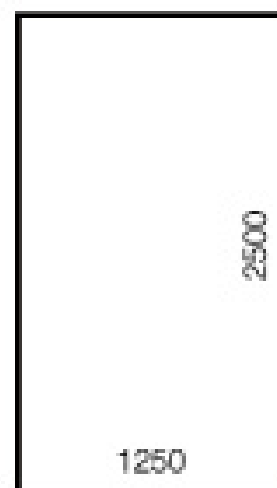
Товщини Фанелама ($\pm 0,5$ мм): 5 мм, 7 мм, 10 мм, 13 мм, 16 мм, 19 мм, 22 мм, 25 мм, 28 мм, 31 мм, 41 мм.

Розміри панелей

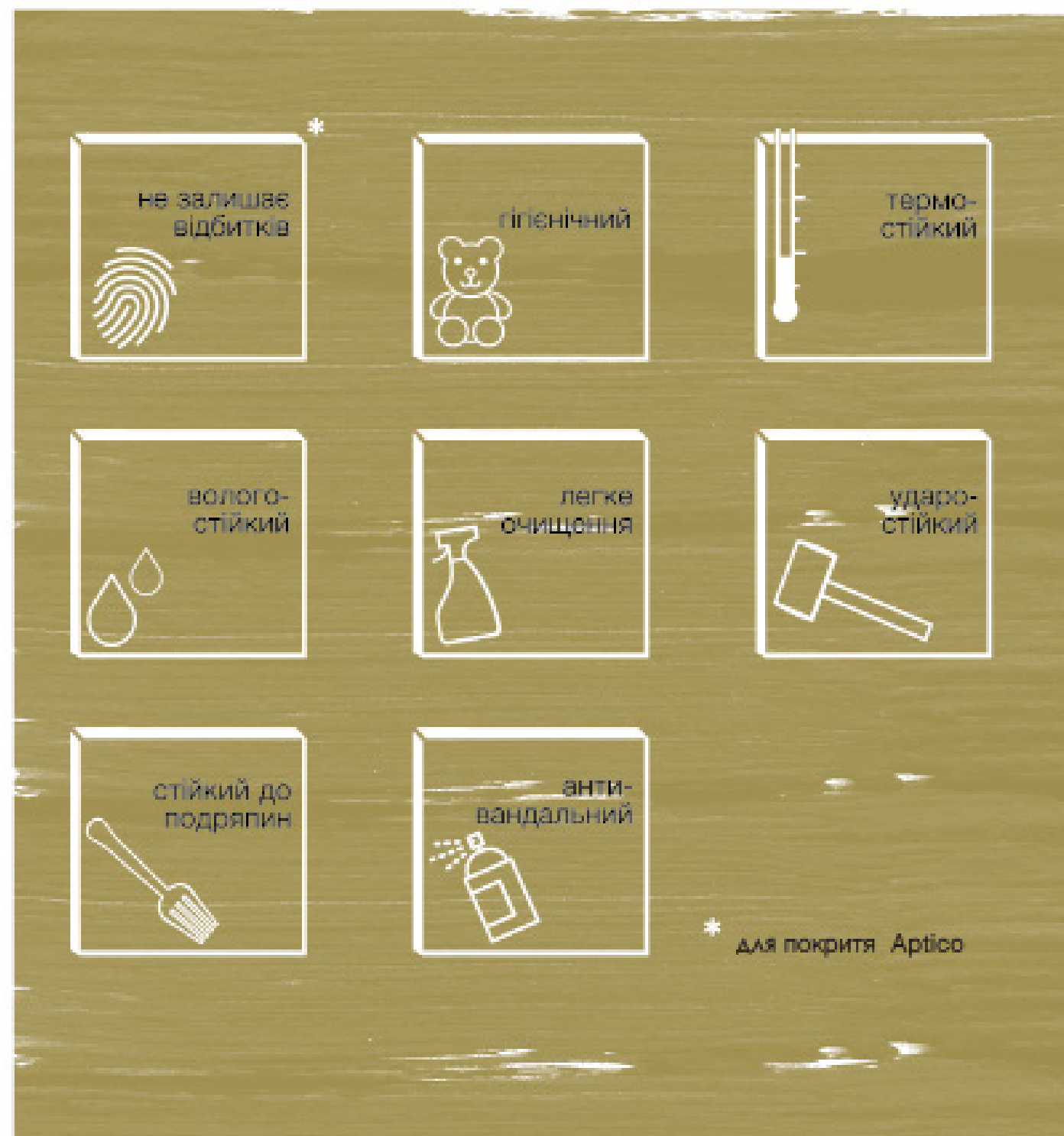
Панелі мають розмір 2500x1250 мм. Товщина може складати від 6 до 48 мм в залежності від потреб замовника.

Типи поверхонь

Interior: FH, MT, SG, AP, NA, LI, SU, SF, GA, IP, RE.



Властивості



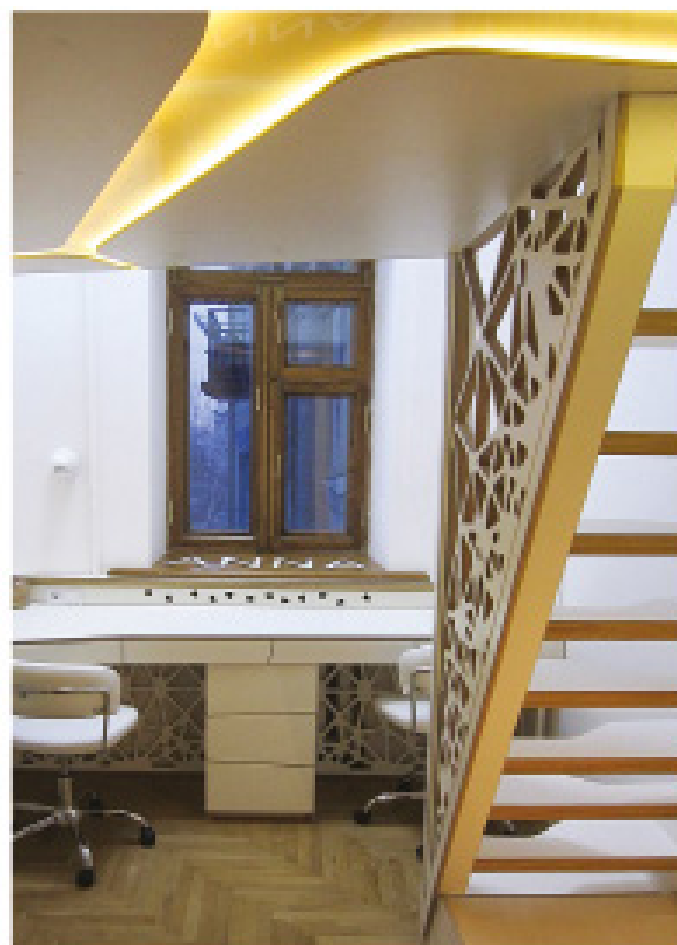


КУХНЯ



оселя





перила



ДИТЯЧА КІМНАТА



ТА СХОДИ





та меблі



барна стійка



FaneLam

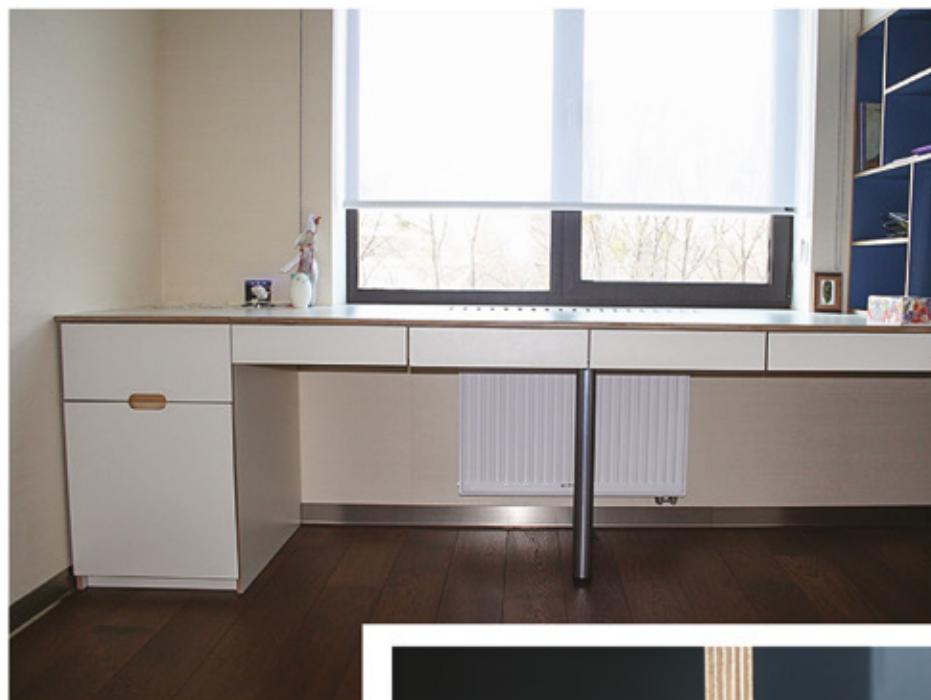


офісні
меблі



ДИТЯЧА КІМНАТА





ДИТЯЧА КІМНАТА







ДИТЯЧА КІМНАТА

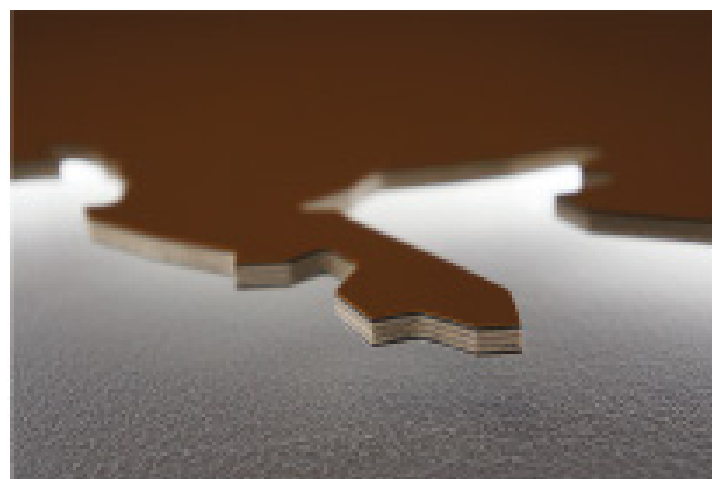


CTIA

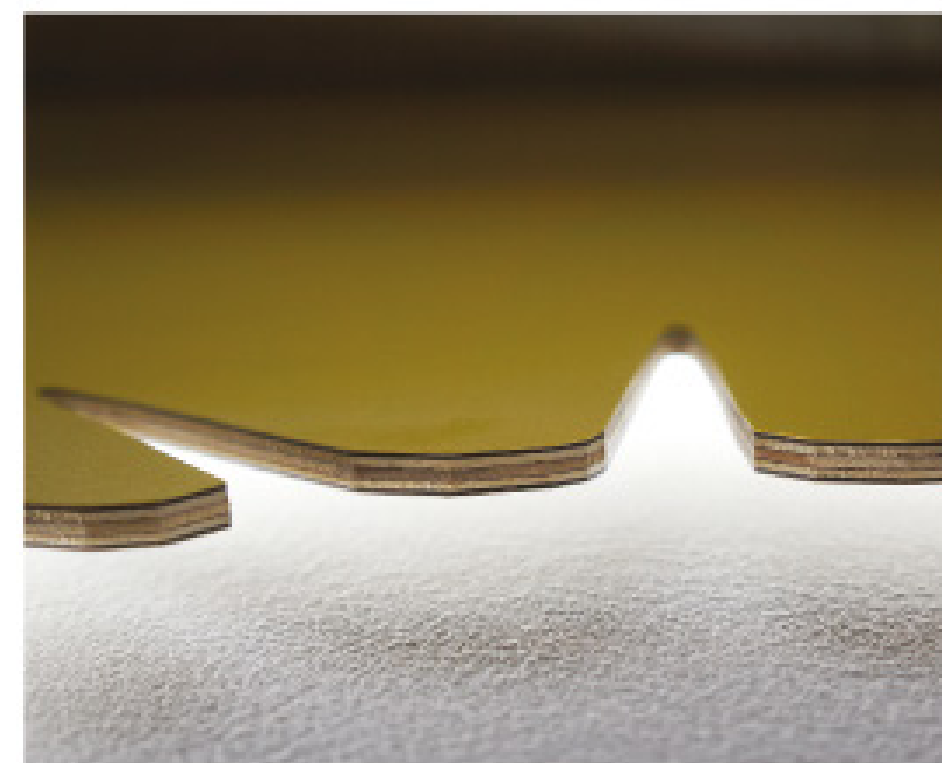
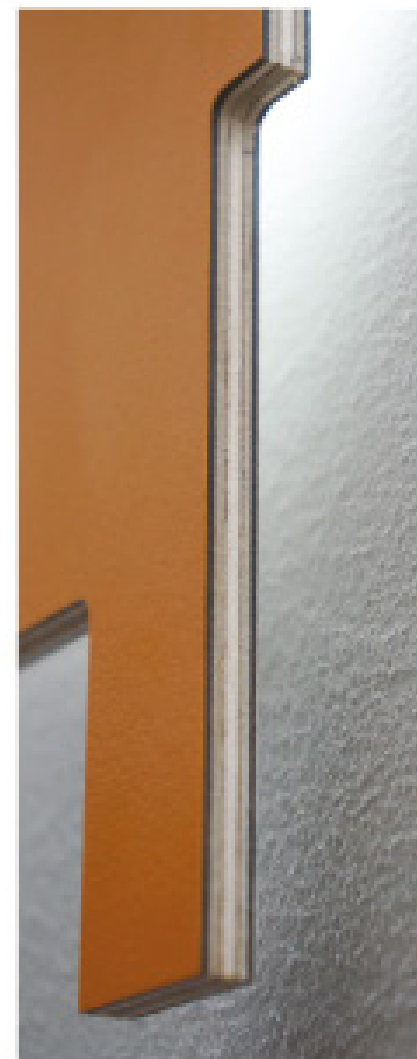


FaneLam





НАВЧАЛЬНІ ТА



FaneLam

ДОШКІЛЬНІ ЗАКЛАДИ





FaneLam





HoReCa



HoReCa



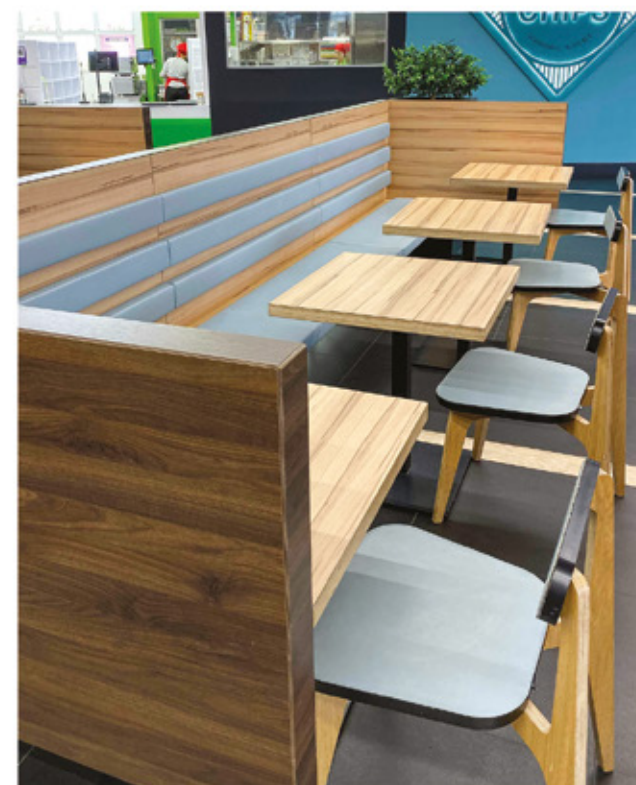


HoReCa





HoReCa



HoReCa





аксессуары для дому



СТОЛИ





СТІЛЬЦІ



СТОЛИ ТА
СТІЛЬЧИКИ



дитячі меблі

СТОЛИ ТА СТІЛЬЧИКИ



Типи ламінації

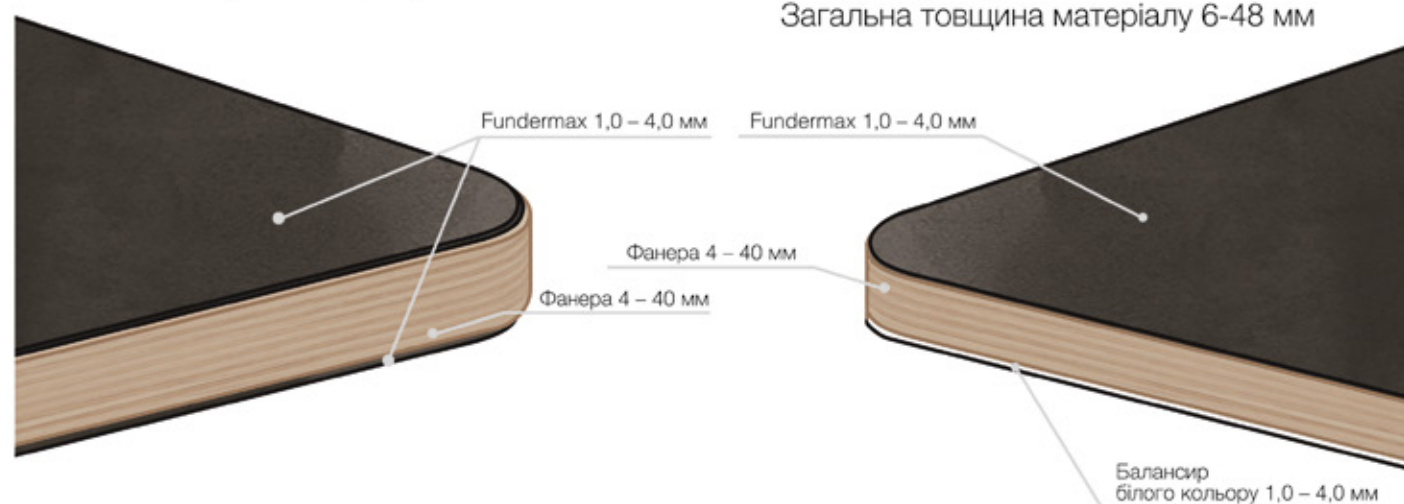
В залежності від необхідних конструктивних рішень, компанія «Будівельна Зірка» пропонує наступні 3 типи ламінації.

FaneLam Standart

Двостороння ламінація HPL пластиком
Fundermax товщиною 1,0 – 4,0 мм
Товщина фанери 4-40 мм
Загальна товщина матеріалу 6-48 мм

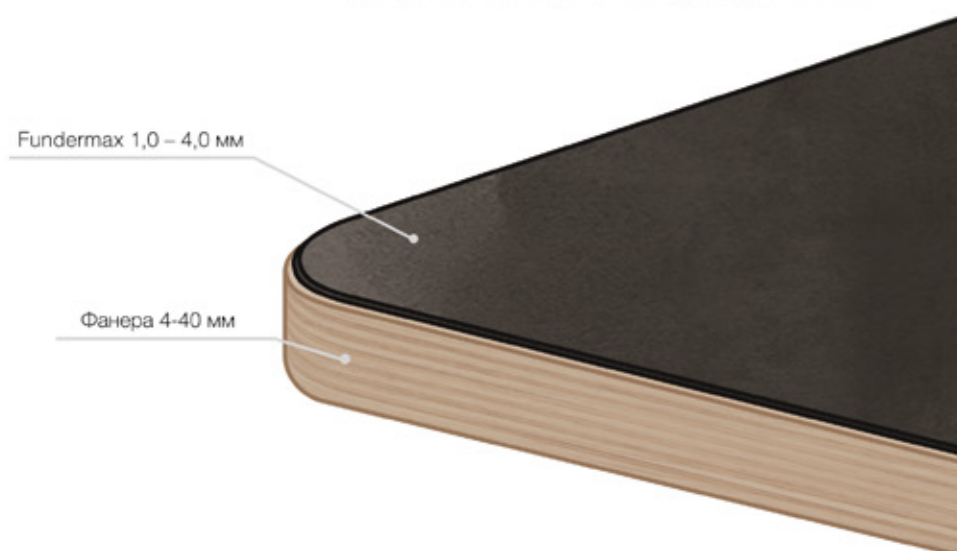
Fanelam Balans

Одностороння ламінація HPL пластиком
Fundermax товщиною 1,0 – 4,0 мм та балан-
сиром білого кольору такої ж товщини.
Товщина фанери 4-40 мм
Загальна товщина матеріалу 6-48 мм



Fanelam Oneside

Одностороння ламінація для деталей з наступним
механічним кріплення до підконструкції. Внаслідок
напруги при односторонній ламінації може виникну-
ти втрата площинності.
Товщина фанери 4-40 мм
Загальна товщина матеріалу 5-44 мм



Обробка панелей

«Будівельна Зірка» надає повний спектр послуг з обробки Fanelam панелей та іншого листового матеріалу. До складу потужностей компанії входить чотири верстати з ЧПУ марки FELDER (два з яких формату 4200x2000 мм), що дозволяє обробляти панелі максимального формату не знімаючи лист зі столу.

При самостійній обробці матеріалу слід ознайомитися з наступними рекомендаціями, яких варто дотримуватися, або використовувати аналоги.

Обробка починається з розкрою листа під потрібний розмір заготовки. Розкрій може бути здійснено безпосередньо на верстаті з ЧПУ.

Також розкрій можливий за допомогою
форматно-розкрійного верстату.



102378L 00192459
HW-FORMAT-KREISSAEGEBLATT
TOPLINE PLUS LASERORNAMENTE
300x3, 2x30 Z=96

Винос пильного диска розраховується за формулою $x=1/10 \times D$ пили

Незважаючи на високу щільність
матеріалу, Fanelam добре
обробляється будь-яким твердо-
сплавним інструментом

Якщо є необхідність обробити матеріал на об'єкті, слід скористатися циркулярною пилою на 48 або 52 зуби, або ручним фрезером в кілька проходів, але не лобзиком.

Рекомендовані фрези



Етапи обробки матеріалу

Ламіновані панелі FaneLam розкроюються на форматно - розкроечному або фрезерному станку з ЧПУ на деталі необхідного розміру та конфігурації. Ручним фрезером або на фрезерному станку з ЧПУ формується торець необхідної форми.

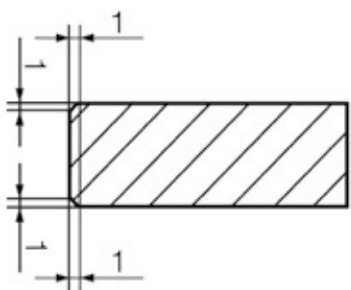
Торці панелей FaneLam після розпилювання шліфуються вібро-шліфувальною машиною з наждачним папером зернистістю 120 і покриваються масловоском OSMO різних кольорів.

Торці

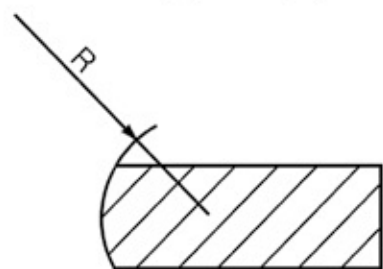
Торці матеріалу FaneLam не потребують обов'язкового кромкування. Після попереднього шліфування достатньо обробити торець масловоском.

Типи торців

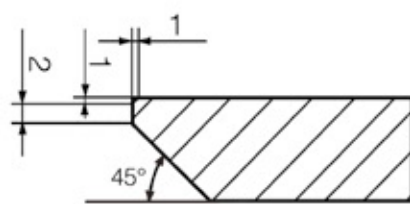
Торці з фаскою 1 мм під 45° з обох сторін



Напівкруглі торці

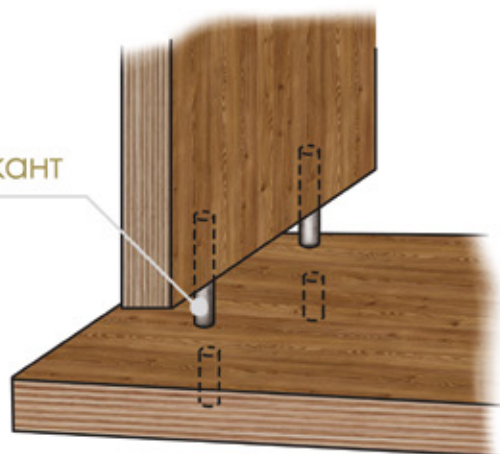


Торці із зарізом під 45°

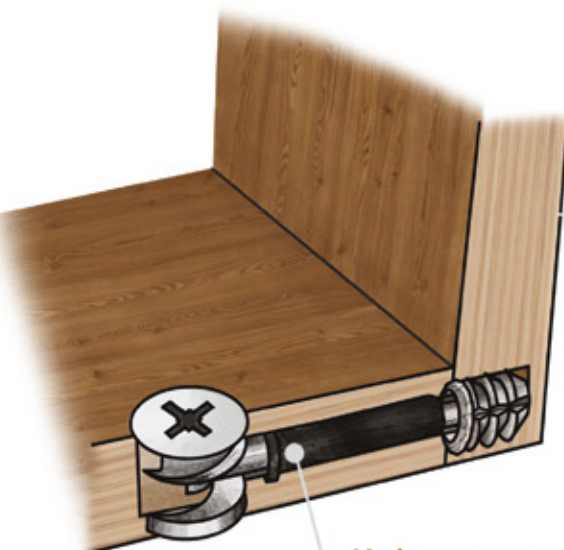


Конструктивні рішення для кріплень

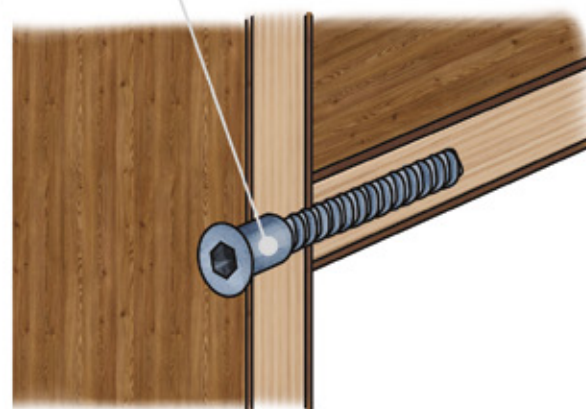
Кріплення на шкант



Кріплення на мініфікс



Кріплення на єврогвинт



Кріплення на чужий шип



Переваги використання матеріалу

1. Міцність

Завдяки властивостям березової фанери, яка використовується для виготовлення FaneLam, матеріал здатен витримувати значні навантаження. В залежності від товщини, щільність матеріалу FaneLam - 700-750 кг/м³.

2. Геометрична стабільність деталей

Панелі не втрачають площинність під дією температури, вологості та навантажень.

2. Аутентичні торці не потребують кромкування

Зовнішній вигляд торця демонструє його природню фактуру, що підкреслює натуральність матеріалу та додає оригінальності зовнішньому вигляду вашим виробам. Властивості матеріалу дозволяють залишити торець в оригінальному вигляді, без застосування додаткової кромки.

Використання тонкого HPL Fundermax для створення ламінованої фанери FaneLam, дає змогу виготовляти меблі та декор для їх використання як в інтер'єрі, так і в екстер'єрі.

Оселя



Офіси



Навчальні та дошкільні заклади



Вуличні меблі



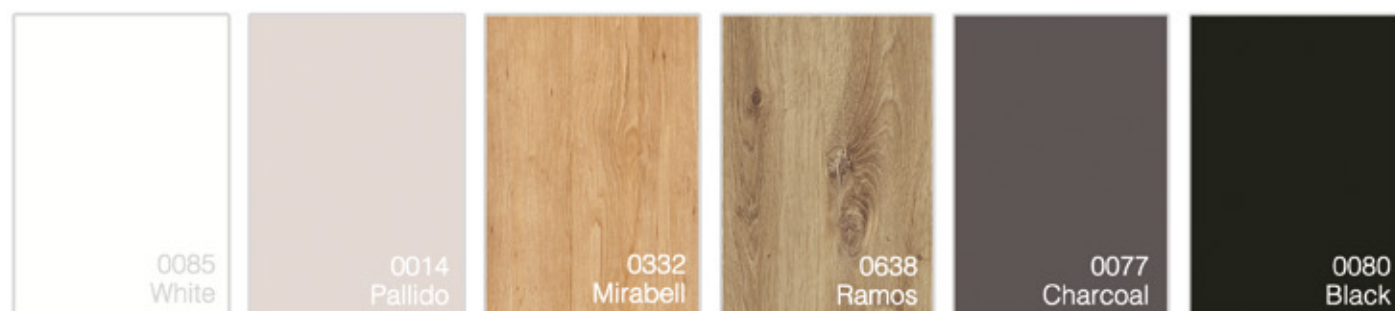
HoReCa



* сезонне використання під навісом

Складська програма

1 мм (interior):



декорів в колекції

Дизайнерські можливості обробки

До створення панелей з використанням HPL Fundermax можна підійти з дизайнерської точки зору і створити унікальні та неповторні за допомогою Individual Print – нанесення будь-якого малюнку чи принту на поверхню матеріалу.

Також доцільним буде використання фрезерування або перфорації.



Фрезерування

За допомогою фрези, за певним малюнком і/або написом, знімається шар пластику до фанери, завдяки чому серцевина утворює відповідний малюнок і/або напис на панелі.

Перфорація

Наскрізні отвори в панелі HPL Fundermax, створені за певним малюнком, формами і/або написом. Перфорована HPL панель може комбінуватися з іншими матеріалами або встановлюватись на скло, метал чи іншу панель, завдяки чому створюється унікальний дизайн.



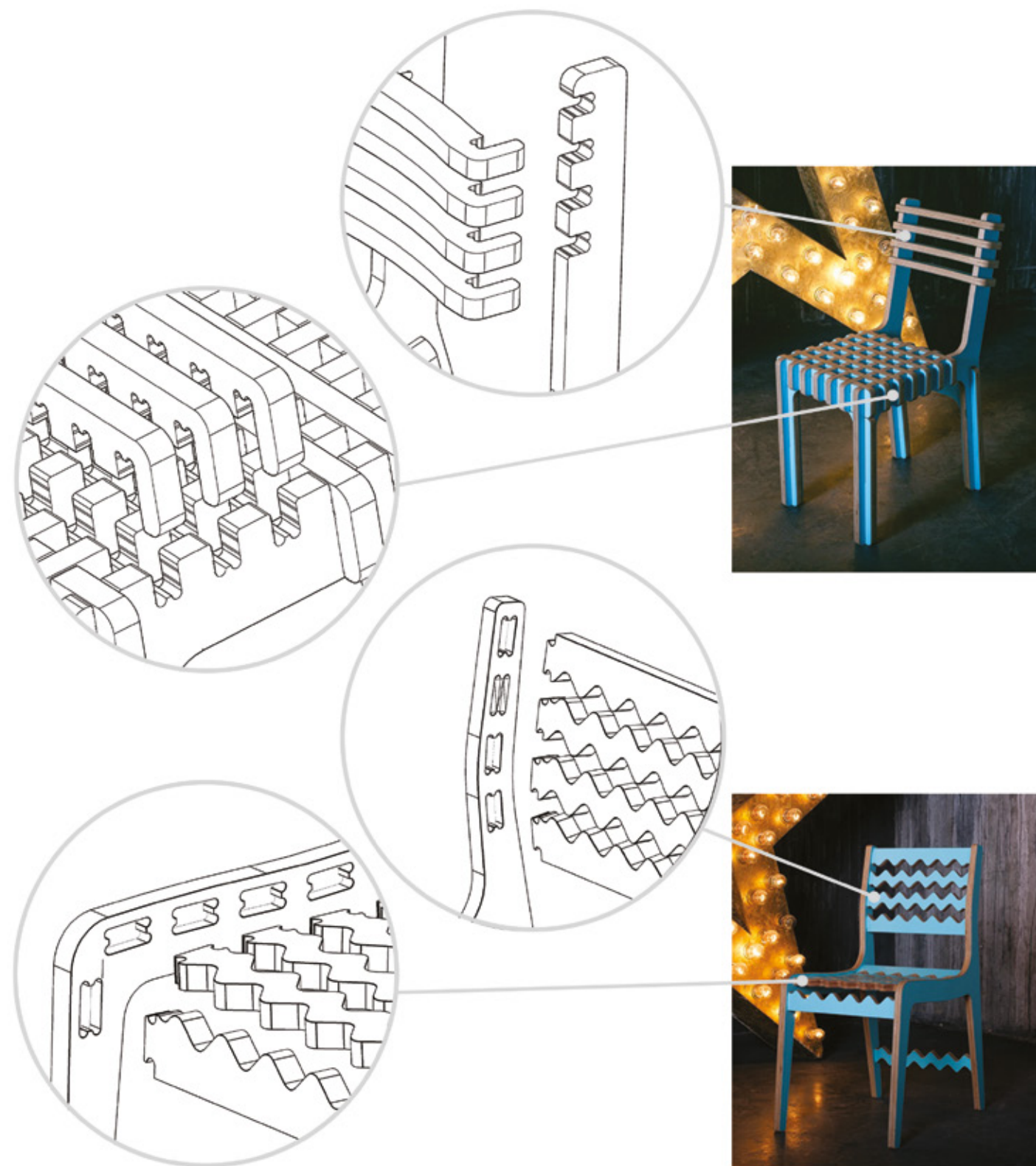
Individual Print



Завдяки тому, що лицьовий шар ламінату формує декоративний папір, на який може бути нанесено будь-яке зображення, архітектурна компанія, яка працює над дизайном приміщення, знаходить багатий арсенал квітів, орнаментів і фактур.

Варіанти конструктивних з'єднань

Можливості матеріалу FaneLam дозволяють різні варіанти з'єднань деталей, окрім загальновідомих. За їх допомогою можна надати виробу оригінального та цікавого дизайну. На схемах нижче наведено типи з'єднань, що не потребують додаткових механічних кріплень.



Рекомендації щодо чищення FaneLam FUNDERMAX

При плямах невідомого походження слід послідовно виконати процеси чистки з пункту А до G, починаючи з загального чищення, до досягнення бажаного результату. Щоб уникнути утворення смуг або слідів від рідини повинен бути виконаний заключний етап очищення.

ЗАГАЛЬНЕ ЧИЩЕННЯ

Очистити поверхню чистою гарячою водою з використанням м'якої губки. НЕ терти (не використовувати абразивну сторону губки), використовувати м'яку ганчірку або м'яку щітку (наприклад, нейлонову щітку).

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ А

Аналогічний загальному чищенню, з додатковим використанням звичайних або побутових очищувачів без підсилення тертя складових частин. Наприклад, засоби для миття посуду (Palmolive, Fairy), засоби для чищення скла (Ajax, Frosch)

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ В

Якщо забруднення не вдалося видалити під час процесу чищення А, слід застосувати розчин з рідкого мила і води (1: 3). Залежно від ступеня забруднення, залишити засіб для чищення на поверхні на кілька хвилин.

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ С

Аналогічний загальному чищенню, але додатково може використовуватися органічний розчинник (наприклад, ацетон, спирт, розчинник, скипидар). У разі більш сильних забруднень їх слід видалити механічно.

УВАГА:

Щоб уникнути подряпин, слід використовувати пластиковий або дерев'яний шпатель.

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ D

Аналогічний загальному чищенню, але додатково використовується звичайний побутовий дезінфікуючий засіб. Можливе застосування чистки парою. Щоб уникнути намокання, треба обережно поводитися з допоміжними матеріалами (наприклад, дерев'яною підкладкою, облицюванням стін, ізоляційними матеріалами і т.д.)

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ E

Негайно видалити! При необхідності виконати процес чищення С і заключний етап чищення.

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ F

Насухо протерти поверхню м'якою ганчіркою або м'якою губкою. Якщо забруднення не були видалені, використовувати засіб для видалення силікону (наприклад, фірми Molto).

ПРОЦЕС ЧИЩЕННЯ G

Після завершення загальної чистки можуть використовуватися рідкі миючі засоби з полірувальною крейдою. Використовувати рідкий очищувач з полірувальною крейдою тільки в крайньому випадку! При екстремально сильних вапняних забрудненнях, можна використовувати очисні кислотні засоби (наприклад, 10% оцтова або лимонна кислота).

ЗАКЛЮЧНИЙ ЕТАП

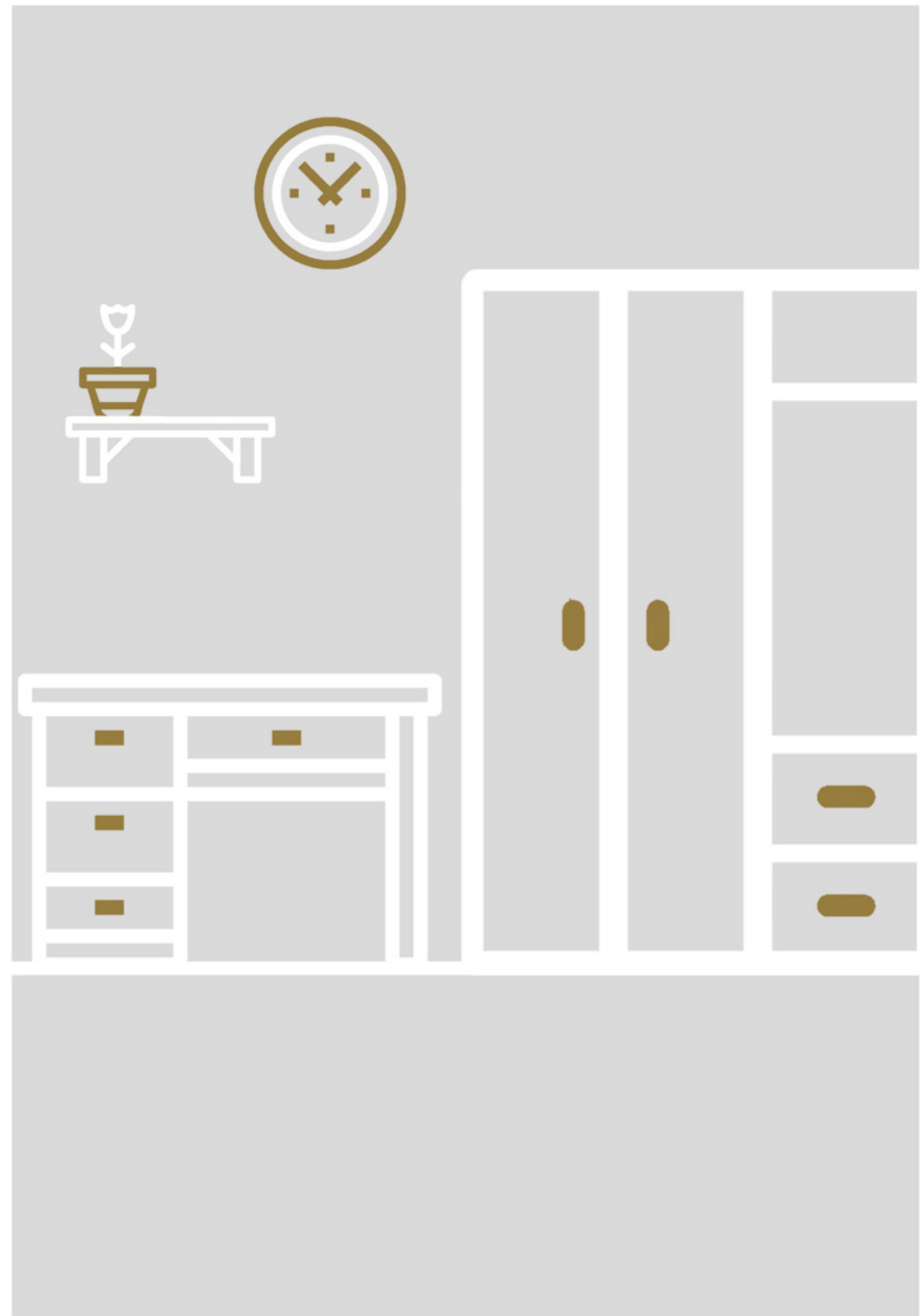
Видалити засіб для чищення великою кількістю води. Щоб уникнути утворення смуг і слідів від рідини, насухо протерти поверхню тканиною, яка добре вбирає вологу або паперовою серветкою.

тип забруднення	процес чищення
бактеріологічне забруднення	D
засоби для протравлювання	C
олівець	A
кров	D
мастика для натирання підлоги	B
ущільнююча маса (як силікон)	F
дисперсія ПВА	C
дисперсійні фарби	C
водорозчинна фарба	A
жир/масло	A,B,C
масний бруд	A
фломастер	C
відбитки пальців	A
фруктові соки	A
клей з сечовини	E
гібридний клей	E
кава	A
вапно	G
клейкі речовини	C
кал	D
хвороботворні бактерії	D
крейда	A
кулькова ручка	C
штучні смоли	E
лаки (графіті)	C
губна помада	C
маркер	C
монтажна піна	E
ПУ піна	E
іржа	G
крем для взуття	C
залишки мила	A
аерозольні фарби	C
пил	A
штемпельна фарба	C
чай	A
смола(цигарки)	C
сеча	D
воскова крейда	C
залишки воску	C
сліди від рідин	G
двокомпонентний клей / лак	E



За умови чищення розчинниками, дотримуйтеся інструкції щодо запобігання нещасним випадкам! Провітрюйте приміщення, тримайте очисні засоби подалі від джерел відкритого вогню!

Креслити тут





 FaneLam

+38 044 501 90 57

04074, Україна, м. Київ,
вул. Новозабарська, 2/6
ТОВ Будівельна Зірка

budzirka.com.ua