

Paged

Synergia natury
i technologii



**ŚWIAT
SKLEJKI**



Spis treści

O FIRMIE 4

INFORMACJE OGÓLNE 6

HOMOLOGACJA SKLEJEK 8

PROCES PRODUKCJI SKLEJKI 9

SKLEJKI SUROWE 11

PAGED BIRCHPLY 12

PAGED BEECHPLY 13

PAGED SOFTWOOD THINPLY 14

PAGED SOFTWOOD THICKPLY 15

PAGED TWINPLY 16

PAGED LIGHTPLY 17

PAGED BLOCKBOARD 18

PAGED NATURE 19

PAGED PARQUETPLY 20

SKLEJKI FILMOWANE 21

PAGED PAINT 22

PAGED DURABLE 23

PAGED COLOUR 24

PAGED FORM 25

PAGED TWIN FORM 26

PAGED MASTER FORM 27

PAGED ULTRA FORM 28

PAGED MESH 29

PAGED HEXA 30

PAGED TRANS 31

SKLEJKI SPECJALISTYCZNE 32

- PAGED PHON 33**
- PAGED DOOR 34**
- PAGED COMPREG 35**
- PAGED ELKON 36**
- PAGED LASER 37**
- PAGED FRAME 38**

SKLEJKI TRUDNO ZAPALNE 39

- PAGED SOFTWOOD THINPLY FR 41-42**
- PAGED THICKPLY FR 43**
- PAGED BIRCHPLY FR 44-45**
- PAGED BEECHPLY FR 46**
- PAGED BEECHPLY PHON FR 47**
- PAGED TWIN FORM FR 48**

MOŻLIWOŚĆ OBRÓBKİ 49

PAKOWANIE, TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE 50

PRZYDATNE PRZELICZENIA 51

O firmie

Paged – producent sklejki

Od ponad osiemdziesięciu lat firma Paged oferuje swoim klientom w Europie szeroki wachlarz produktów i usług. Nasz portfel produktów obejmuje sklejkę surowe liściaste i iglaste, sklejkę powlekane filmem tworzywami sztucznymi, sklejkę ogniotrwałą i wilgocioodporną, a także sklejkę specjalistyczną, takie jak Paged ELKON® czy Paged Compreg (Lignofol).

Jako firma, która działa w oparciu o zasady partnerstwa stale szukamy najlepszych rozwiązań dla naszych klientów. W efekcie, produkty firmy Paged znajdują szereg zastosowań w segmencie budowlanym, w przemyśle transportowym, opakowaniowym czy w produkcji mebli, systemów półkowych i elementów wyposażenia wnętrz.

Synergia natury i technologii

Łączymy wiedzę z produktami natury w harmonijne i trwałe rozwiązania, ulepszając Twój świat.

Do produkcji sklejkę w naszych dwóch zakładach produkcyjnych na północnym wschodzie Polski, wykorzystujemy drewno sosnowe, brzoźowe, osikowe, olchowe i bukowe z lasów zarządzanych w sposób odpowiedzialny, zgodnie ze standardami FSC® i PEFC. Nasz zakład produkcyjny w Piszcu działa w oparciu o system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001:2015, system zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015 i system zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy PN-ISO 45001:2018.

Tworzymy wartość dla klientów poprzez optymalne wykorzystanie zasobów i inwestycje w innowacyjne produkty i usługi. Dbamy o rozwój kompetencji pracowników i stałe unowocześnianie parku maszynowego, aby oferować naszym klientom innowacyjne produkty.



Zapraszamy do współpracy i dziękujemy za zaufanie.



Jesteśmy dla Was

Misją naszej firmy jest dostarczenie klientom najwyższej jakości sklejek, płyty stolarskiej, płyt kompozytowych i dedykowanych produktów rozwijanych przez nasze zespoły technologii i badań i rozwoju. Możemy pochwalić się ponad osiemdziesięcioma latami doświadczenia organizacji, wysokimi kwalifikacjami osób oraz najnowocześniejszą w Polsce technologią produkcji.

Gwarantujemy Państwu najwyższą jakość naszych produktów, a jednocześnie poświęcamy wiele uwagi społecznym i ekologicznym aspektom działalności wszystkich zakładów. Systematycznie pracujemy nad zmniejszeniem oddziaływania naszych produktów na środowisko naturalne.

Nasze wyroby to pewna i solidna inwestycja, która procentuje zaufaniem Państwa i Państwa klientów. Chcemy tworzyć najbardziej pożądane rozwiązania w branży drzewnej i dostarczać klientom wartości w zgodzie ze środowiskiem naturalnym i etyką biznesową.

Informacje ogólne

Sklejki produkujemy w 2 zakładach produkcyjnych w Pisz i w Morągu.

Do ich produkcji wykorzystujemy drewno brzozone, olchowe, sosnowe, bukowe, osikowe. Kupujemy je z lasów zarządzanych w sposób odpowiedzialny, zgodnie z obowiązującymi standardami FSC® i PEFC.

Nasz zakład produkcyjny w Pisz działa w oparciu o system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001:2015, system zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015 i system zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy PN-ISO 45001:2018.

Sklejka jest produktem naturalnym. Dzięki stosowaniu klejów najnowszej generacji nasze sklejki spełniają wymagania obniżonej emisji formaldehydu. Poświadczają to Certyfikat ZE05 oraz E1 (potwierdzone Atestem Higienicznym zgodnie m.in. z CARB i TSCAIV). Charakteryzują się też niską emisją lotnych związków organicznych (VOC).

Nasze lokalizacje



Nasza historia

1931/1932

Utworzenie firmy Paged



1955

Uruchomienie fabryki w Morągu



1996

Paged kupuje fabrykę w Morągu

1997

Debiut giełdowy spółki Paged

2010

Paged kupuje fabrykę w Pisz

2017

Wycofanie się spółki Paged z GPW

2018

Przejęcie producenta łuszczyki brzozonej, firmy Valmos



1916

Uruchomienie fabryki w Pisz



1948

Odbudowa powojenna fabryki w Pisz



1973

Nagroda Mistrza Techniki Polskiej przyznana za Elkon



2016

Drugi zakład produkcyjny (WS2) w Morągu



2019

Utworzenie Paged LabTech

Nasze produkty dostarczamy do wielu firm z różnych branż – zarówno w kraju, jak i za granicą. Dzięki temu zyskaliśmy szereg wymaganych atestów, raportów z badań i homologacji. Wyroby Paged charakteryzują się wysokim stopniem przetworzenia i mogą być wykorzystywane w wielu specjalizacjach. Wszystkie wymagane dokumenty z homologacji, badań i atestów mogą Państwo pobrać z naszej strony internetowej lub otrzymać od naszych opiekunów merytorycznych.

Dokładamy wszelkich starań, aby stale rozwijać ofertę naszych produktów, a co za tym idzie – poszerzać zakres prowadzonych prac badawczych. W tym celu wspiera nas zespół doświadczonych i wykwalifikowanych technologów, a prace badawcze i rozwojowe prowadzone są równocześnie przez spółkę zależną, Paged LabTech sp. z o.o.

Dzięki stosowaniu klejów najnowszej generacji nasze sklejki i płyty stolarskie spełniają wymagania obniżonej emisji formaldehydu potwierdzone Certyfikatem ZE05 oraz E1 potwierdzone Atestem Higienicznym zgodnie m.in. z CARB 2 i TSCA VI. Ponadto nasze wyroby charakteryzują się niską emisją lotnych związków organicznych (VOC).

Typ spoiny	PN-EN 636	DIN 68705	BS 1203
SUCHOTRWAŁA klej na bazie żywicy mocznikowo-formaldehydowej (UF)	do użytkowania w warunkach suchych – kl. techniczna 636-1	IF 20 BFU 20	INT MR
WODOODPORN* klej na bazie żywicy melaminowo-mocznikowo-formaldehydowej (MUF) lub fenolowo-formaldehydowej (PF)	do użytkowania w warunkach wilgotnych lub zewnętrznych – kl. techniczna 636-2 lub 636-3	AW 100 BFU 100	WBP

*Nazwa wodoodporna opisuje właściwość spoiny, która jest odporna na działanie wody. Forniry sklejkowe, z których wykonana jest sklejka, nie są odporne na działanie wody, podobnie jak drewno z którego jest wyprodukowana. Dopuszcza się stosowanie sklejki wodoodpornej w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych, gdy odsłonięte powierzchnie i krawędzie zostaną zabezpieczone środkiem o sprawdzonej odporności na czynniki atmosferyczne. Nie zaleca się, aby płyty pozostawały w stałej styczności z wilgotnym podłożem, gruntem lub wodą.

Certyfikaty zgodności, atesty i homologacje

CERTYFIKATY ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Wystawiamy Deklarację Właściwości Użytkowych zarówno do sklejek zastosowań nienośnych, jak i zastosowań nośnych w budownictwie.

Certyfikaty Zgodności Zakładowej kontroli produkcji pozwalają nam na oznaczenie sklejek znakiem CE zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady Europy nr 305/2011.

Sklejki z takim oznaczeniem przeznaczone są do zastosowania na elementach nośnych w budownictwie, w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych. Należą do nich sklejki o grubościach od 9 mm do 50 mm.

ZINTEGROWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA

Jednym z celów firmy Paged było wprowadzenie Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Wdrożenie wszystkich niezbędnych zasad zostało ukoronowane pozytywnym wynikiem audytu certyfikującego dla zakładu w Pisz.

CERTYFIKAT FSC® / PEFC

Surowiec drzewny, który pozyskujemy, pochodzi w głównej mierze z Polski. Dbamy o to, aby całość pozyskiwanego przez nas surowca, miała certyfikat FSC lub PEFC. Dzięki temu nasi odbiorcy mają 100% pewności, że pracują z produktami wyprodukowanymi z materiałów pochodzących z lasów zarządzanych w sposób odpowiedzialny.

OGÓLNE DOPUSZCZENIE BUDOWLANE DIBt

Sklejki z fabryk Paged Pisz sp. z o.o. oraz Paged Morąg S.A. są zgodne z regulacjami UE i niemieckiego prawa budowlanego (DIBt). Ich jakość została potwierdzona przez Urząd Badania Materiałów Landu Brandenburg w Eberswalde.

Homologacja sklejek

Sklejka Paged w transporcie drogowym spełnia wymagania następujących rozporządzeń i uzyskała homologację zgodnie z:

Regulamin nr 118 Europejskiej Komisji Gospodarczej Organizacji Narodów Zjednoczonych (EKG ONZ) - Jednolite przepisy techniczne dotyczące palności materiałów używanych w konstrukcji niektórych kategorii pojazdów samochodowych oraz ich odporności na działanie paliw lub smarów.

Część II – Homologacja części instalowanej w pomieszczeniu wewnętrznym, komorze silnika i w każdym oddzielnym przedziale grzewczym w odniesieniu do jej palności lub odporności na działanie paliw lub smarów.



**Homologacja
E20 118R11 - 02 4000**

Numer po literze E wyróżnia państwo, które udzieliło homologacji.

Część II regulaminu nr 118

Homologacji udzielono zgodnie z wymogami serii poprawek 02 do regulaminu nr 118. Rozporządzenie odnosi się do zachowania podczas spalania i/lub zdolności do rozpylania paliwa lub smarów materiałów stosowanych w konstrukcji pojazdów sklasyfikowanych jako M II lub III. Opisuje rodzaje homologacji stosowanych w odniesieniu do typów pojazdów i części w niektórych obszarach pojazdów pod względem ich zdolności do zapalania i/lub napędzania paliwa lub smarów.



E20 118R11

Produkty oznaczone symbolem E20 118R11 mają homologację.

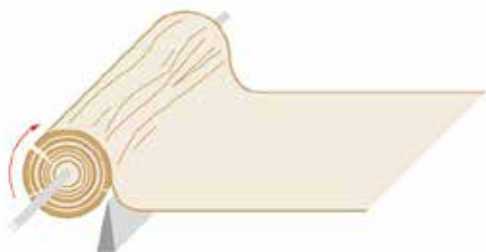
Sklejki Paged przeszły trzy badania określające reakcję na ogień różnych materiałów w pojeździe zgodnie z Regulacją R118.

- Aneks 6 – Określenie szybkości spalania poziomego materiałów
- Aneks 7 – Określenie topnienia materiałów
- Aneks 8 – Określenie szybkości spalania pionowego materiałów

Proces produkcji sklejk

1. Obróbka hydrotermiczna surowca drzewnego

Do zakładu produkcji sklejk trafia drewno wielkowymiarowe, tzw. dłużyce lub kłody, które są cięte na wyrzynki. Całość surowca podlega hydrotermicznej obróbce mającej na celu uplastycznienie drewna oraz relaksację naprężeń wewnętrznych i zmniejszenie oporów skrawania. Obróbka hydrotermiczna przeprowadzana jest w basenach warzelniowych lub komorach parzelniowych w temperaturze 40–60°C w zależności od gatunku drewna. Czas warzenia zależy od pory roku, gatunku oraz średnicy drewna i waha się w granicach od około 30 godzin dla drewna brzoźowego, olchowego i sosnowego do nawet 72 godzin dla drewna bukowego.



2. Skrawanie (łuszczenie) wyrzynków

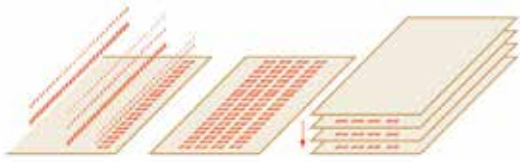
Wyrzynek transportowany jest do skrawarki obwodowej. Po centrycznym zamocowaniu w obrabiarce wprawiany jest w ruch obrotowy. Nóż łuszcarski, wykonując ruch prostoliniowy w płaszczyźnie poziomej, skrawa jego warstwę i w ten sposób powstaje długa wstęga tzw. forniru drzewnego. Grubość pozyskiwanego forniru wynosi standardowo 1,5 mm dla sklejek liściastych i 1,5 mm lub 2,6 mm dla sklejek iglastych.

3. Suszenie i tzw. naprawianie forniru

Pozyskiwany fornir o wilgotności 30–120% jest suszony w suszarniach rolkowych, w temperaturze 160–180°C. Celem tego procesu jest osiągnięcie wilgotności końcowej na poziomie ok. 4–7%. Fornir z wadami wynikającymi z anatomii budowy drewna (np. z sękami) jest naprawiany poprzez usuwanie miejsc wadliwych i wstawianie w te miejsca forniru bez wad (w postaci wstawek lub klinów o dobranej barwie i usłojeniu).



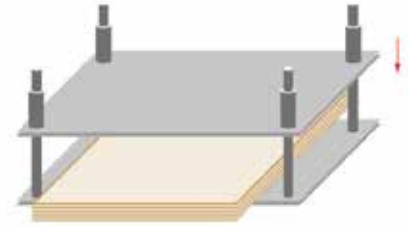
4. Klejenie fornirów i budowanie zestawów



Budowanie zestawów sklejkі polega na dobraniu i odpowiednim ułożeniu arkuszy forniru. W zależności od przeznaczenia wyrobu końcowego i wymagań klienta arkusze układane są klasycznie krzyżowo, krzyżowo równoległe, bądź równoległe względem siebie. Masę klejową nakłada się obustronnie na nakładarkach kleju, na co drugi arkusz forniru. Rodzaj użytej masy klejowej decyduje o typie sklejenia produkowanej sklejkі.

5. Prasowanie zestawów

Prasowanie zestawów fornirów odbywa się na gorąco pod ciśnieniem w prasach hydraulicznych wielopółkowych. Ma to na celu połączenie fornirów w sposób trwały i jednorodny tak, aby płytka sklejkowa zyskała w przekroju jednolitą strukturę.



6. Obróbka wykończeniowa

Po wcześniejszym sezonowaniu sklejek poddaje się je końcowej obróbce. Aby nadać arkuszom sklejkі ostateczną formę, docina się ich boki do standardowego formatu przy pomocy specjalistycznych urządzeń, zwanych formatyzerkami, a następnie kalibruje i wygładza ich powierzchnie w procesie szlifowania na automatycznych szlifierkach kalibrujących.



7. Oklejanie sklejkі

Proces oklejania odbywa się pod wysokim ciśnieniem i w wysokiej temperaturze. W efekcie otrzymujemy powierzchnię o nowych właściwościach użytkowych, zgodnych z przeznaczeniem sklejkі i wynikających z tego wymagań.



8. Sortowanie sklejkі

Sortowanie sklejkі polega na jej klasyfikacji jakościowej według stosownych wymagań zawartych w normach lub warunkach technicznych uzgodnionych z klientem.



Sklejki surowe

W naszej ofercie znajdą Państwo sklejki surowe produkowane z drewna drzew liściastych, takich jak brzoza, osika, olcha czy buk oraz drzewa iglastego (sosny). Sklejki mogą być jednorodne, czyli składać się tylko z fornirów jednego typu drewna liściastego lub iglastego. Drugą kategorią są sklejki combi, czyli takie, które łączą w sobie drewno drzew liściastych i iglastych.

Sklejki surowe używane są w budownictwie (np. jako poszycie dachu czy okładzinę podłogową), przy wykańczaniu wnętrz (np. jako panele dekoracyjne), produkcji mebli i elementów profilowania (jak krzesła, fotele), w stolarce otworowej (drzwi, okna) oraz przy produkcji podłóg i schodów.

Główne obszary zastosowań sklejek surowych:



budownictwo

(poszycia stropów, ścian zewnętrznych, połączenia dachu, okładzin podłóg)



wykończenie wnętrz

(panele dekoracyjne i ściennie, przyczepy kempingowe, kampery, jachty)



meble oraz elementy profilowane

(meblościanki, regały, krzesła, fotele)



stolarka otworowa

(drzwi i okna)

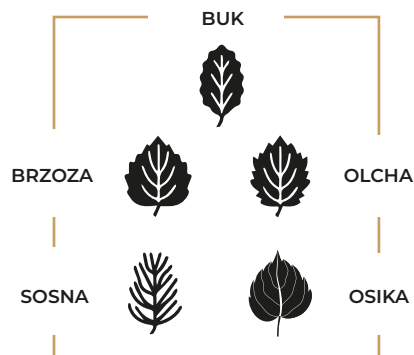


galanteria drewniana, przemysł opakowań

(skrzynie, pudełka, wykrojniki)



produkcja podłóg i schodów



Wyróżniamy 4 klasy jakości powierzchni

Nasze sklejki dostępne są w I, II, III i IV klasie jakości powierzchni.

O poszczególnej klasie decyduje jakość obłogów (fornirów zewnętrznych).

Klasyfikacja jakości sklejki liściastej zgodnie z PN-EN 635-2 oraz sklejki iglastej zgodnie z PN-EN 635-3 dostępna jest na naszej stronie www.paged.pl



Paged BirchPly

sklejka liściasta brzozowa



CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości sklejka liściasta z obłogami (warstwy zewnętrzne) z forniru brzozowego. Warstwy wewnętrzne mogą być z fornirów z drewna liściastego (budowa jednorodna) lub drewna liściastego i iglastego (budowa combi). Dostępna w szerokiej ofercie formatów i grubości. Odporna na działanie wilgoci i ścieranie. Doskonała wytrzymałość na obciążenia mechaniczne i łatwość obróbki pozwala wykorzystać sklejkę Paged BirchPly w zastosowaniach zewnętrznych i wewnętrznych. Dostępna w wersji z wodoodporną lub suchotrwałą spoiną klejową.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000/3300 mm
1530×2230 mm
2500×1250/1500 mm

GRUBOŚĆ	4-45 mm*
----------------	----------

GĘSTOŚĆ	640-760 kg/m ^{3**}
----------------	-----------------------------

KLASA EMISJI (EN 717-1)	½ E1
--------------------------------	------

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)	Klasa 1 Klasa 2 Klasa 3
-----------------------------------	-------------------------------

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

naturalny wygląd i jednolita struktura powierzchni

wysoka wytrzymałość

zwiększona odporność na wilgoć

wytrzymałość i trwałość

bardzo niskie spęcznie

łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Stabilność wymiarowa



Paro-przepuszczalność



Łatwość obróbki



Homologacja E20 118RII

Paged BeechPly

sklejka liściasta bukowa



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka bukowa charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością i idealną powierzchnią w całym przekroju płyty. Wytrzymała i odporna na bardzo duże obciążenia. Paged BeechPly pozwala na produkcję całych kompletów meblowych o pięknym i naturalnym wykończeniu. Doskonale nadaje się do produkcji krzeseł, foteli, mebli i przestrzennych form zabudowy wnętrz.

FORMATY STANDARDOWE

1250/1500×2500 mm
1250×1950/2200 mm
2500×1250/1500 mm

GRUBOŚĆ

4-30 mm*

GĘSTOŚĆ

720-880 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 1
Klasa 2
Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wysoka jakość fornirów zewnętrznych
- naturalne wykończenie
- zwiększona odporność na wilgoć
- wytrzymałość i trwałość
- łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze
- jednolita struktura powierzchni
- odporność na uderzenie i pęknięcia



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Paged Softwood ThinPly

sklejka iglasta sosnowa



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka iglasta z obłogami z forniru sosnowego jest wytrzymała i odporna na działanie niekorzystnych czynników atmosferycznych. Warstwy wewnętrzne w zależności od typu sklejki mogą być z fornirów z drewna iglastego (budowa jednorodna) lub drewna iglastego i liściastego (budowa combi). Intensywne wybarwienie drewna, wodoodporność, a także estetyczny wygląd sklejki iglastej pozwalają na szerokie zastosowanie w budownictwie, pracach wykończeniowych, poszyciu dachów oraz elewacji budynków.

FORMATY STANDARDOWE

2500×1250/1500 mm
1500×3000 mm

GRUBOŚĆ

4-45 mm*

GĘSTOŚĆ

550-650 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 1
Klasa 2
Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wysoko jakościowa sosna z gatunku Pinus Sylvestris
- odporna na działania wilgoci
- lekka, łatwa w obróbce
- dobre właściwości izolacyjne
- bardzo niskie spęcznie
- łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze
- niska waga



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Stabilność wymiarowa



Łatwość obróbki



Paroprzepuszczalność



Homologacja E20 118RII



Paged Softwood ThickPly

sklejka iglasta sosnowa grubowarstwowa



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka Paged Softwood ThickPly jest produkowana z najwyższej jakości certyfikowanego surowca. Wszystkie warstwy wykonane z forniru sosnowego o grubości 2,6 mm. Jest doskonałym materiałem budowlanym, który pomaga dbać o zdrowy klimat w budynku. Specjalna konstrukcja sklejki została opracowana tak, aby spełnić najwyższe wymagania branży budowlanej, klientów instytucjonalnych i firm zajmujących się wykończeniem wnętrz. Sklejka Paged Softwood ThickPly to lekka, mocna i odporna płyta kompozytowa świetnie nadająca się na poszycie podłóg, ścian, stropów i dachu zarówno nowych, jak i remontowanych budynków.



FORMATY STANDARDOWE

2500×1250 mm
2440×1220 mm

GRUBOŚĆ

6-40 mm*

GĘSTOŚĆ

585 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wysokiej jakości sklejenie
- lekka, łatwa w obróbce
- dobre właściwości izolacyjne
- bardzo niskie spęcznie
- łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze
- niska waga



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Stabilność wymiarowa



Łatwość obróbki



Paro-przepuszczalność



Homologacja E20 118RII

Paged TwinPly

sklejka grubowarstwowa iglasto-liściasta



CHARAKTERYSTYKA

Paged TwinPly to wysokiej jakości sklejka grubowarstwowa o budowie iglasto-liściastej, dużej wytrzymałości i odporności na wilgoć. W porównaniu do sklejki iglastej ma podwyższone właściwości użytkowe przy jednoczesnym zachowaniu niskiej wagi i wyższej wytrzymałości na zginanie statyczne. Grubowarstwowy rdzeń sosnowy obniża wagę, podczas gdy obłogi liściaste z drewna brzoźowego zwiększają wytrzymałość oraz nadają powierzchni naturalny, jednolity wygląd.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1220×2440 mm

GRUBOŚĆ

9-40 mm*

GĘSTOŚĆ

605 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

naturalny wygląd i jednolita struktura powierzchni

wysokie wartości modułu sprężystości i wytrzymałości na zginanie

łatwa w obróbce

zwiększona odporność na wilgoć

łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze

uniwersalne zastosowanie

bardzo niskie spęcznie

niska waga



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Stabilność wymiarowa



Łatwość obróbki



Paro-przepuszczalność



Homologacja E20 118R11

Paged LightPly

ultra lekka sklejka liściasta osikowa

CHARAKTERYSTYKA

Paged LightPly to lekka sklejka liściasta z grubowarstwowym rdzeniem z drewna osikowego i cienkimi obłogami brzozywymi lub dębowymi. Dzięki swojej unikalnej budowie, niskiej wadze i zewnętrznym warstwom o wysokiej jakości sklejka Paged LightPly jest lekka, łatwa w obróbce i dekoracyjna. Produkt ten idealnie sprawdzi się tam, gdzie wymagana jest wysoka jakość wykończenia. i gdzie użytkownik oczekuje zmniejszenia wagi końcowego produktu.

FORMATY STANDARDOWE

2440×1220 mm
2500×1250 mm

GRUBOŚĆ

7-27 mm*

GĘSTOŚĆ

520-590 kg/m^{3**}

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 2
Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- stabilna wymiarowo
- wysoka wytrzymałość
- niska waga
- łatwa w obróbce
- wysoka jakość powierzchni
- łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze
- wysoka wartość oporu przy osiowym wyciąganiu wkrętów



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Paged Blockboard

płyta stolarska



CHARAKTERYSTYKA

Płyta stolarska Paged Blockboard jest zbudowana z iglastego drewna litego i forniru brzoźowego lub sosnowego o grubości 1,5 mm. Takie połączenie nadaje produktowi odporność na odkształcenia pod wpływem wilgoci i temperatury. Warstwy zewnętrzne mogą być wykończone okleiną naturalną o grubości 0,6 mm, co nadaje płycie atrakcyjny i elegancki wygląd.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
2500×1250 mm

GRUBOŚĆ

13-45 mm*

GĘSTOŚĆ

550-650 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 1
Klasa 2

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

naturalny i szlachetny surowiec
listwy z drewna litego

szeroka dostępność naturalnych
fornirów zewnętrznych

dobre właściwości izolacyjne
bardzo niskie spęcznie

łatwo przyjmuje powłoki
malarsko-lakiernicze

wysoka wartość oporu
przy osiowym wyciąganiu wkrętów

niska waga



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki

Paged Nature

sklejka liściasta brzozowa lub combi,
oklejana okleinami naturalnymi

CE



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka Paged Nature o budowie liściastej lub liściasto-iglastej charakteryzuje się wysoką wytrzymałością i wodoodpornością. Warstwy okleiny naturalnej (m.in. jesion, klon, dąb, buk lub gatunki drzew egzotycznych) pozwalają uzyskać jednolity i naturalny wygląd wykonywanych elementów konstrukcyjnych lub niekonstrukcyjnych.

FORMATY STANDARDOWE	2500×1250 mm
GRUBOŚĆ	4-40 mm*
GĘSTOŚĆ	640-760 kg/m ³ **
KLASA EMISJI (EN 717-1)	½ E1
KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)	Klasa 2

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wytrzymała
- zwiększona odporność na wilgoć
- naturalny wygląd powierzchni
- bardzo niskie spęcznie
- łatwo przyjmuje powłoki malarsko-lakiernicze
- jednolita struktura powierzchni
- niska waga



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged ParquetPly

sklejka liściasta brzozowa lub iglasta sosnowa

CE



CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości sklejka liściasta lub iglasta, która spełnia najwyższe wymagania producentów parkietów. Dzięki łatwej obróbce, wąskiej tolerancji grubości oraz odpowiedniej wilgotności zapewnia stabilność projektowanej podłogi.

FORMATY STANDARDOWE

LIŚCIASTE

1220×2440 mm
1250×2500 mm
2440×1220 mm
2500×1250 mm

IGLASTE

2440×1220 mm
2500×1250 mm

GRUBOŚĆ

6,5 / 9 / 12 / 15 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m^{3**}

585 kg/m^{3**}

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 5-9%

ZALETY

wąska tolerancja grubości: +-0,2 mm

odpowiednia wilgotność 5-9%

wysoka wytrzymałość

stabilność wymiarowa



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Stabilność wymiarowa



Łatwość obróbki



Paro-przepuszczalność

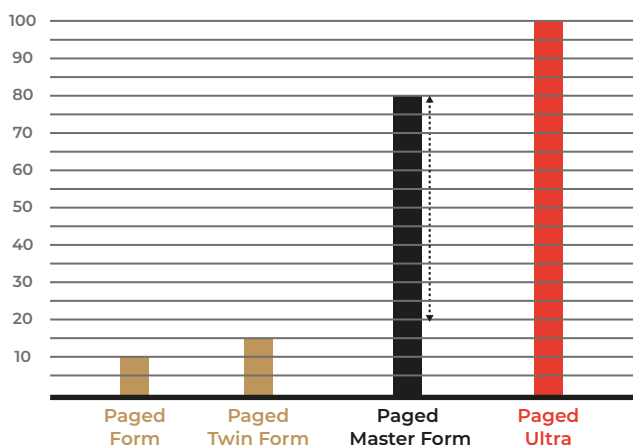


Sklejki filmowane

Sklejki filmowane charakteryzują się podwyższoną odpornością i wytrzymałością na ścieranie i na działanie wilgoci.

Znajdują szereg różnorodnych zastosowań w zależności od użytych filmów i zabezpieczeń krawędzi. Sklejki filmowane używane są do produkcji systemów szalunkowych, stołów wibracyjnych i wibropras wykorzystywanych w produkcji betonowych elementów prefabrykowanych, płyt chodnikowych i kostki brukowej.

Szacunkowa liczba użyć sklejek szalunkowych Paged*:



*Szacunkowa liczba użyć sklejek szalunkowych ma jedynie charakter orientacyjny. Rzeczywista liczba ponownych użyć będzie zależała od wielu czynników związanych z użytkowaniem i wykorzystaniem sklejek.

Sklejki w transporcie i w branży eventowej

Z uwagi na możliwość przenoszenia dużych obciążeń i wysoki współczynnik antypoślizgowości, sklejki filmowane z odciskiem pozwalają zwiększyć bezpieczeństwo ładunku w transporcie, jako podłogi naczep i przyczep, a także w budownictwie i branży eventowej, jako podesty rusztowań, podłóg scenicznych, przemysłowych i magazynowych.

Kluczowe właściwości sklejek antypoślizgowych Paged

Produkt	Mesh			Hexa		Trans
Gramatura [g/m ²]	145	167	220	167	220	460
Taber zgodnie z PN-EN 438-2	400	480	600	520	600	5 000 10 000
Rolling test zgodnie z SS 923508 [cykle]	1800 +- 35%			2000 +- 35%		10000 +- 35%
Klasa antypoślizgowości zgodnie z DIN 51130	R10			R10		R11/R13

Nasze produkty charakteryzują się wysoką wytrzymałością i łatwością obróbki końcowej. Z uwagi na indywidualne wymagania klientów oraz różnorodne zastosowanie naszych produktów mogą być one produkowane w oparciu o sklejki jednorodne liściaste lub combi (iglasto-liściaste).



Pomagamy klientom we właściwym doborze rodzaju odcisku, struktury, koloru i rodzaju filmu.

Paged Paint

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem do malowania



CHARAKTERYSTYKA

Wodoodporna sklejka liściasta o specjalnej budowie i powierzchni fornirów wierzchnich dostosowanych do wymagań malarskich i lakierniczych. Sklejka może być używana zarówno w warunkach zewnętrznych, jak i wewnętrznych. Znakomicie poddaje się obróbce szlifierskiej. Filmy podkładowe stanowią doskonałą bazę do malowania i nakładania farby. Standardowe kolory filmów to biały lub szary.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000 mm

GRUBOŚĆ

9-45 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m^{3**}

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

łatwa w montażu i obróbce

lekka i stabilna wymiarowo

łatwo przyjmuje powłoki
malarsko-lakiernicze

zwiększona odporność na wilgoć



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged Durable

sklejka liściasta brzozowa
pokryta tworzywem polipropylenowym



CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości sklejka liściasta połączona z termoplastycznym i trwałym tworzywem polipropylenowym za pomocą wodoodpornego kleju PUR. Dzięki swoim właściwościom użytkowym chroni przed wilgocią, promieniowaniem UV oraz zapewnia wysoką trwałość i stabilność kolorów.

Struktura tzw. skórki pomarańczy doskonale maskuje powstałe przy intensywnym użytkowaniu zarysowania czy pęknięcia. Sklejka Paged Durable dostępna jest z powierzchnią gładką lub strukturalną (skórka pomarańczy).

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1500×2500/3000 mm
1525×3050 mm

GRUBOŚĆ

6,5-30 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

stabilność kolorów ≥ 6 (EN ISO 105-B02)

odporność na uderzenia i pęknięcia

odporność na ścieranie

zwiększona odporność na wilgoć

odporność na działanie
promieniowania UV

łatwość czyszczenia



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Ochrona przed
promieniowaniem UV



Paged Colour

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem melaminowym

CE



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka liściasta, wodoodporna, oklejana kolorowym filmem melaminowym. Charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, odpornością na działanie promieni UV i trwałością biologiczną. W wersji uniepalnionej do standardu Bfl-s1 może być wykorzystywana jako materiał konstrukcyjny i niekonstrukcyjny w wykończeniu wewnątrz i budownictwie.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1500×2500/3000 mm*

GRUBOŚĆ

9-30 mm**

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³***

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*dotyczy koloru białego

**inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

***gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysoka odporność biologiczna

zwiększona odporność na wilgoć

odporność na działanie promieniowania UV



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Ochrona przed
promieniowaniem UV



Paged Form

sklejka grubowarstwowa iglasta
oklejana papierem MDO



CHARAKTERYSTYKA

Specjalistyczna sklejka grubowarstwowa zbudowana z łuszczyki sosnowej, pokryta wytrzymałym papierem typu kraft zaimpregnowanym żywicą. Konstrukcja sklejki zapewnia wysoką wytrzymałość mechaniczną płyty kompozytowej, co zwiększa liczbę jej użyc. Wykończenie sklejki pozwala uzyskać jednorodną i gładką strukturę powierzchni prefabrykatów betonowych i betonu.

FORMATY STANDARDOWE

2500×1250 mm
2440×1220 mm

GRUBOŚĆ

15-21 mm*

GĘSTOŚĆ

585 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

dodatkowe zabezpieczenie powierzchni
w procesie prefabrykacji elementów
betonowych i użytkowania

łatwość w eksploatacji

zwiększona odporność na wilgoć

odporność na uderzenia i pęknięcia



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged Twin Form

sklejka grubowarstwowa iglasto-liściasta
oklejana filmem fenolowym



CHARAKTERYSTYKA

Paged Twin Form to wysokiej jakości sklejka grubowarstwowa o budowie iglasto-liściastej, dużej wytrzymałości i odporności na wilgoć. W porównaniu do sklejki iglastej ma podwyższone właściwości użytkowe przy zachowaniu niskiej wagi i wyższej wytrzymałości na zginanie statyczne. Sklejka Paged Twin Form jest również dostępna w wersji niepalniającej do standardu Bfl-s1.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1220×2440 mm

GRUBOŚĆ

9-40 mm*

GĘSTOŚĆ

605 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

twardość powierzchni

odporność na zmiany temperatury
od -40 do +50 C

wysokie wartości modułu sprężystości
i wytrzymałości na zginanie

odporność na uderzenia i pęknięcia

odporność na działania
lekkich środków chemicznych



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Homologacja
E20 T18RII



Paged Master Form

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem fenolowym



CHARAKTERYSTYKA

Wodoodporna sklejka liściasta, oklejana filmem fenolowym to wytrzymała płyta kompozytowa o konstrukcji dostosowanej do wymagających zastosowań szalunkowych i w produkcji prefabrykatów betonowych. Warstwy wewnętrzne mogą być wykonane z fornirów z drewna liściastego (budowa jednorodna) lub drewna liściastego i iglastego (budowa combi). Sklejka Paged Master Form może być z powodzeniem używana do szalunków ściennych, fundamentowych i stropowych, charakteryzuje się wysoką wytrzymałością na rozciąganie, zginanie statyczne i dynamiczne.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000/3300 mm

GRUBOŚĆ

6,5-45 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- łatwa w montażu i obróbce
- zwiększona odporność na wilgoć
- odporność na uderzenia i pęknięcia
- odporność na działania lekkich środków chemicznych



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Homologacja
E20 118R11



Paged Ultra Form

sklejka liściasta brzozowa
oklejana laminatem polipropylenowym



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka wodoodporna do zastosowań specjalnych. Charakteryzuje się doskonałymi parametrami wytrzymałości mechanicznej (zginanie, rozciąganie) oraz podwyższoną odpornością na ścieranie, promieniowanie UV czy działanie agresywnych preparatów chemicznych. Te unikatowe właściwości zawdzięcza swojej budowie, wykorzystującej połączenie płyty kompozytowej (wykonanej ze sklejki) ze specjalnym tworzywem sztucznym o jednolitej, gładkiej powierzchni.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1500×2500/3000/3300 mm

GRUBOŚĆ

9-30 mm*

GĘSTOŚĆ

700 - 850 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- obniżony koszt w cyklu życia produktu
- odporność na promienie UV
- wysoka odporność na ścieranie
- odporność na uderzenia i pęknięcia
- odporność na działania lekkich środków chemicznych



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged Mesh

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem fenolowym



CHARAKTERYSTYKA

Antypoślizgowa sklejka liściasta o budowie krzyżowej, wodo-odporna, pokryta filmem fenolowym prasowanym na gorąco z odciskiem siatki. Warstwy wewnętrzne mogą być wykonane z fornirów z drewna liściastego (budowa jednorodna) lub drewna liściastego i iglastego (budowa combi). Wysoka odporność i doskonałe zabezpieczenie powierzchni przed uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi. Produkt ten jest również dostępny w wersji uniepalnionej do standardu Bfl-s1.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000/3300 mm

GRUBOŚĆ

6,5-40 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- sklejka antypoślizgowa
- wysoka odporność na uszkodzenia mechaniczne
- odporna na działania wilgoci
- odporność na uderzenia i pęknięcia
- odporność na działania lekkich środków chemicznych



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Homologacja
E20 118R11



Paged Hexa

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem fenolowym

CE



CHARAKTERYSTYKA

Odporna na ścieranie antypoślizgowa sklejka liściasta, wodo-odporna, o budowie krzyżowej pokryta filmem fenolowym prasowanym na gorąco z odciskiem typu HEXA czyli tzw. plastrzem miodu. Warstwy wewnętrzne mogą być z fornirów z drewna liściastego (budowa jednorodna) lub drewna liściastego i iglastego (budowa combi). Powierzchnia sklejki charakteryzuje się podwyższoną odpornością na ścieranie, uszkodzenia mechaniczne oraz działanie środków chemicznych np. używanych powszechnie rozpuszczalników, zasad i kwasów. Dodatkowo wzór ten pozwala na łatwe i szybkie usuwanie zanieczyszczeń z powierzchni płyty. Produkt ten, jest również dostępny w wersji uniepalnionej do standardu Bfl-s1.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000 mm

GRUBOŚĆ

6,5-40 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- powierzchnia antypoślizgowa
- zwiększona odporność na ścieranie
- łatwe czyszczenie
- odporność na uderzenia i pęknięcia
- odporność na działania lekkich środków chemicznych



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Homologacja
E20 118R11



Paged Trans

sklejka liściasta brzozowa
oklejana filmem fenolowym



CHARAKTERYSTYKA

Najbardziej wytrzymała, odporna na ścieranie sklejka antypoślizgowa, wykonana na bazie sklejki liściastej, wodoodpornej, o budowie krzyżowej. Warstwy wewnętrzne mogą być wykonane z fornirów z drewna liściastego (budowa jednorodna) lub drewna liściastego i iglastego (budowa combi). Sklejka Paged Trans pokryta została filmem fenolowym o najwyższej odporności na ścieranie (rolling test: 10,000 cykli). Dzięki zastosowaniu odpowiednio grubego filmu sklejka Paged Trans charakteryzuje się największą odpornością na ścieranie zapewniającą bardzo długie użytkowanie oraz najwyższym współczynnikiem antypoślizgowości R11 lub R13, w zależności od wybranej modyfikacji zabezpieczenia powierzchni. Ponadto produkt ten charakteryzuje się podwyższoną odpornością na działanie środków chemicznych np. rozpuszczalników, zasad i kwasów.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500/3000 mm
1500×2500/3000 mm

GRUBOŚĆ

12-40 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wytrzymałość na lata

najwyższa klasa antypoślizgowości
R11 lub R13

odporność na uderzenia i pęknięcia

odporność na działania
lekkich środków chemicznych

odporność na ścieranie



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Sklejki specjalistyczne

W naszej ofercie znajdują Państwo płyty do wielu specjalistycznych zastosowań. Dzięki postępowi prac działu technologii oraz działu badań i rozwoju liczba nowych produktów Paged stale rośnie.

Każdy produkt został specjalnie zaprojektowany i stworzony by zaspokoić wysokie wymagania stawiane poszczególnym branżom.

Produkujemy płyty bez ubytków w fornirze oraz kompozyty z wypełnieniem warstwy gumowej lub aluminiowej. Dysponujemy technologią, która umożliwia wytwarzanie specjalistycznych tworzyw drzewnych prasowanych pod wysokim ciśnieniem, o dobrych właściwościach mechanicznych.



Przykłady zastosowań sklejki specjalistycznej Paged:

- budowa transformatorów olejowych (belki i wsporniki, pierścienie cewek, bloki schodowe, łączniki),
- zabudowa pojazdów transportu publicznego (autobusy, tramwaje, wagony kolejowe),
- zabudowa jachtów oraz łodzi,
- produkcja drzwi oraz elementów drzwi,
- produkcja wykrojników rotacyjnych i płaskich,
- produkcja narzędzi,
- budowa tłoczników, kół zębatych, łożysk.



Paged Phon



CHARAKTERYSTYKA

Wielowarstwowa płyta kompozytowa wykonana ze sklejek liściastej, z wypełnieniem w postaci specjalnej, gumowej warstwy tłumiącej. Unikalna konstrukcja zapewnia izolację akustyczną i tłumienie drgań przenoszonych z podwozia lub struktury pojazdu. Warstwa tłumiąca znajduje się symetrycznie w środku płyty. Została wykonana ze specjalnej gumy, która tłumi vibracje i redukuje poziom natężenia dźwięku wywołany np. przez pracę silnika, zmianę objętości stali lub tarcie toczne. Dostępna w wersji surowej lub filmowanej.

FORMATY STANDARDOWE

1200×2400 mm
1250/1500×2500 mm

GRUBOŚĆ

11-19 mm*

GĘSTOŚĆ

950-1050 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 2
Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

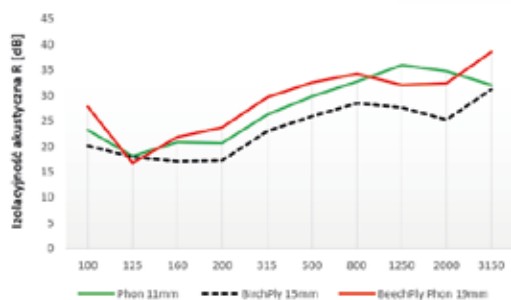
ZALETY

naturalny wygląd i jednolita struktura powierzchni

wysoka wytrzymałość i odporność mechaniczna

wysoka izolacyjność akustyczna

łatwość obróbki



Produkt	Izolacyjność akustyczna R*
Paged Phon 11mm	32 dB
Paged BirchPly 15mm	27 dB
Paged BeechPly Phon 19mm	33 dB

*Izolacyjność akustyczna efektywna wg PN-EN ISO 10540-2:2001



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Łatwość obróbki



Stabilność wymiarowa



Homologacja E20 118RII

Paged Door



CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości sklejka liściasta lub iglasta z wkładem aluminiowym, dostępna jest w wielu różnych grubościach. Wkładka aluminiowym o grubości 0,3 mm znajduje się symetrycznie w środku sklejki. Możliwe jest jej umiejscowienie w drugiej lub trzeciej warstwie. Konstrukcja sklejki skutecznie niweluje naprężenia wewnętrzne. Dostępna w wersji oklejonej z szarym filmem do malowania.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
2500×1250 mm

GRUBOŚĆ

4-40 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 2

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

naturalny wygląd i jednolita struktura powierzchni

wysoka wytrzymałość i stabilność wymiarowa

łatwość obróbki

szeroki wybór grubości



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Łatwość obróbki



Stabilność wymiarowa



Paged Compreg



CHARAKTERYSTYKA

Specjalistyczne tworzywo drzewne, warstwowe, prasowane na gorąco pod wysokim ciśnieniem, wytwarzane z cienkich fornirów bukowych powlekanych żywicami fenolowymi. Nazywane również warstwowym drewnem zagęszczonym. Dzięki swojej budowie porównywane jest do wyrobów z metali nieżelaznych. Pomimo swojej twardości daje się stosunkowo łatwo obrabiać np. ciąć, toczyć, frezować. Oferujemy lignofol arkuszowy oraz samosmarowny o budowie krzyżowej lub równoległe wzmocnionej.



FORMATY STANDARDOWE	1000×1500 mm
GRUBOŚĆ	5-100 mm*
GĘSTOŚĆ	1200 kg/m ³ **
RODZAJ	arkuszowy – fornir bukowy o grubości 0,8 mm samosmarowny – fornir bukowy o grubości 0,6 mm
KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)	Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

doskonała odporność na ścieranie i zużycie

bardzo wysoka odporność mechaniczna
na zginanie, rozciąganie i ściskanie

doskonałe właściwości tłumienia wibracji
i redukowania dźwięku

odporny na temperaturę w zakresie -200/+100 °C



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



CHARAKTERYSTYKA

Specjalistyczne tworzywo drzewne o bardzo wysokich właściwościach elektroizolacyjnych i mechanicznych, nazywane często „sklejką transformatorową”. Szeroko stosowane przy budowie transformatorów olejowych, mocy i dystrybucyjnych. Wyróżniamy Elkon krzyżowy C (sąsiadujące ze sobą warstwy układane pod kątem prostym względem siebie) oraz Elkon równoległy P (sąsiadujące ze sobą warstwy są układane równoległe do siebie). W Elkonie równoległym P do 15% fornirów może być usytuowane poprzecznie.



FORMATY STANDARDOWE	1500×1000 mm, 1500×1500 mm, 2000×1000 mm, 2000×1500 mm, 2200×1200mm						
	P1	P2	C1	C2	C3	C4	CPC5
GRUBOŚĆ* [MM]	15-120		5-120		5-80		35-120
GĘSTOŚĆ [G/CM³]	>0,70 ≤0,90	>0,90 ≤1,10	>0,70 ≤0,90	>0,90 ≤1,10	>1,10 ≤1,20	>1,20 ≤1,30	>1,00 ≤1,20
KORESPONDENCJA Z TYPEM WG PN EN 61061-1	P1R	P2R	C1R	C2R	C3R	C4R	-
KORESPONDENCJA Z TYPEM WG DIN 7707	KP 20212		KP 20222		-	KP 20224	-

ZALETY

- doskonałe właściwości dielektryczne
- wysoka odporność mechaniczna
- bardzo dobra absorpcja oleju
- łatwość obróbki
- niska przewodność cieplna
- różne gęstości w zależności od zastosowania



Naturalne pochodzenie



Ekologiczny proces wytwarzania



Łatwość obróbki



Stabilność wymiarowa



Paged Laser



CHARAKTERYSTYKA

Specjalistyczna sklejka liściasta przeznaczona do cięcia laserem. Materiał o ulepszonej budowie, wyprodukowany z wyselekcjonowanego surowca bez istotnych wad, który zapewnia mniejsze pylenie podczas obróbki. Gwarantuje bardzo wyraźne grawerowania detali i wysoką precyzję cięcia krawędzi. Oferujemy również sklejkę Paged Laser pokrytą transparentnym filmem melaminowym.

FORMATY STANDARDOWE

1220×1900/2440 mm
1250×2500 mm
1500×2500/3000 mm
1530×2230 mm

GRUBOŚĆ

9-18 mm*

GĘSTOŚĆ

700-800 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 1

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

sklejka suchotrwała
płaski arkusz sklejki bez wykrzywień
ulepszona budowa



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa

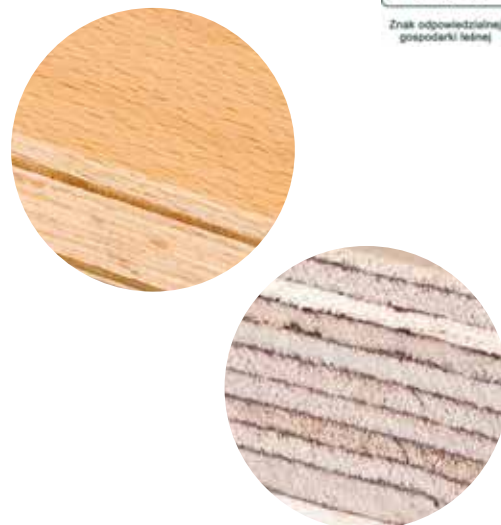


Paged Frame



CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości sklejka liściasta, bukowa lub sosnowa, o specjalnej budowie w układzie równoległo-warstwowym. Budowa liściasta wzmocniona dwiema warstwami łuszczyki o przebiegu włókien w kierunku poprzecznym. Budowa sosnowa 100% równoległa. Dzięki specjalnej budowie listwy wykazują wyższą wytrzymałość na zginanie w porównaniu ze standardową sklejką w układzie krzyżowym.



FORMATY STANDARDOWE 2500/2200/2000×80-40 mm
1100/700×80-40 mm

GRUBOŚĆ (LIŚCIASTE) 18-30 mm*

GRUBOŚĆ (IGLASTE) 18-40 mm*

KLASA EMISJI (EN 717-1) ½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2) Klasa 1
Klasa 3

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysoka wytrzymałość na zginanie
szeroki wybór grubości i formatów
specjalna budowa



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Sklejki trudnozapalne

Jako liderzy rozwoju technologii sklejkowych w Europie Środkowej i Wschodniej stworzyliśmy rodzinę sklejek uniepalnionych Paged FR (Fire retardant).

Sklejki trudnozapalne znajdują zastosowanie w:

- budownictwie,
- transporcie drogowym (autobusy i pojazdy ciężarowe),
- kolejnictwie.

Sklejki Paged FR ograniczają rozprzestrzenianie się ognia, dymu i tzw. płonących kropel, przez co zwiększają szansę na bezpieczną ewakuację osób przebywających w budynkach i pojazdach objętych pożarem.

Certyfikaty

Nasze sklejki posiadają niezbędne certyfikaty, które pozwalają uzyskać świadectwo przeciwpożarowe budynków, a także raporty dopuszczające do stosowania w zabudowie pojazdów szynowych. Wszystkie nasze certyfikaty aktualizujemy na bieżąco.

Sklejka Paged w budownictwie



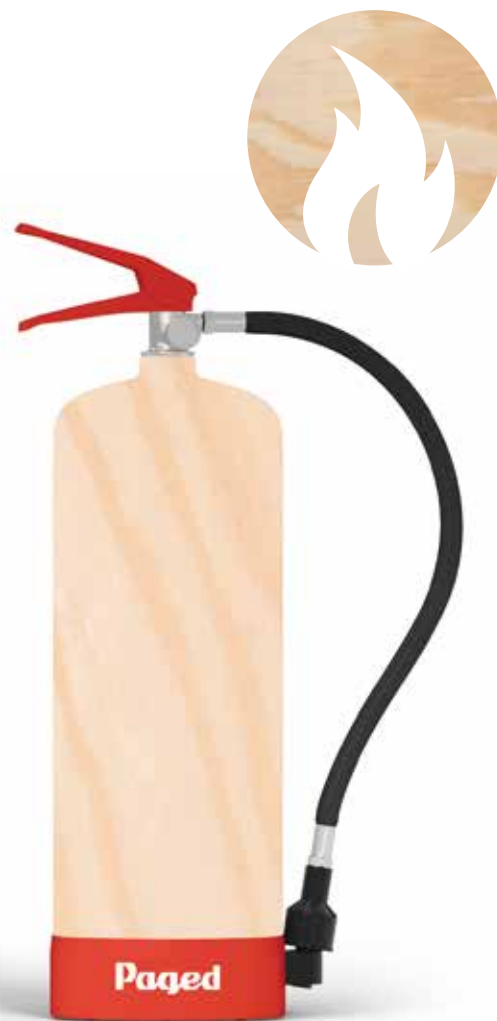
B-s1, d0 (ściany i sufity),
Bfl-s1 (podłogi) zgodnie z systemem CE1 i CE2+ do zastosowania w elementach konstrukcyjnych.



Bfl-s1

Oznaczenie „s” towarzyszące klasie podstawowej, oznacza dym (ang. Smoke). Dym jest przyczyną śmierci 2/3 wszystkich ofiar pożarów*, dlatego dobrze jest unikać wszystkich oznaczonych s2 lub s3.

Oznaczenie „d” przy klasie podstawowej uwzględnia występowanie płonących kropel i/lub odpadów (ang. Droplets). Płonące krople mogą prowadzić do przenoszenia pożaru w miejsca odległe od jego źródła.



Norma PN-EN 13501-1+A1 podaje zasady klasyfikacji wspólne dla krajów UE w zakresie reakcji na ogień dla wszystkich wyrobów budowlanych.

Zgodnie z normą przewidziano 7 podstawowych klas: A1, A2, B, C, D, E, F z tym, że dla posadzek klasy oznacza się A1_{fl}, A2_{fl}, B_{fl} itd.

Najbezpieczniejszy jest wyrób oznaczony klasą A1, a następnie A2 i B.

Wyroby znajdujące się w klasach C, D, E i F mogą doprowadzić do rozgorzenia czyli gwałtownego rozprzestrzeniania się ognia. Ich zastosowanie powinno być w miarę możliwości ograniczone.

*Teresa Grabowska, Joanna Nowicka, Stanisława Kabiesz-Neniczka
Opiniowanie o przyczynie zatrucia i śmierci w przypadku badania zwłok wydobytych z pożaru. Tabela V.

Sklejki trudnozapalne

Sklejka Paged w kolejnictwie

Typ sklejek trudno zapalnych stosowany jest z powodzeniem w kolejnictwie, do budowy podłóg, ścian oraz sufitów.

Norma PN-EN 45545-2+A1:2015 określa wymagania w zakresie reakcji na ogień dla materiałów i elementów stosowanych w pojazdach szynowych.

Wymagania dotyczące wyrobów oznaczonych od R1 do R26 zależą m.in. od lokalizacji wewnątrz konstrukcji pojazdu. Są to np. poszycie sufitu, ściany lub kompozyty podłogowe.

Strefy użycia ze względu na klasę

Uniepalnienie
w kolejnictwie



Powierzchnie wewnętrzne
Ramy okienne
Ekrany
Ściany i sufity



Wewnętrzne powierzchnie
przejść typu B
Kanały powietrzne w lokomoty-
wach



Kompozyty podłogowe



HL3

Kategoria operacyjna:
tunele bez ewakuacji

Spełniamy najwyższe wymagania

Sklejki Paged FR dla przemysłu kolejowego spełniają wymogi bezpieczeństwa związane z najwyższym poziomem zagrożenia pożarowego HL3 – mogą być więc stosowane nawet tam, gdzie występuje wysokie ryzyko uzależnione od kategorii projektowej i operacyjnej pojazdów, np. w wagonach sypialnianych.

Paged Softwood ThinPly FR

sklejka iglasta sosnowa, trudnozapalna, na podłogi



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka iglasta z obłogami z forniru sosnowego. Proces uniepalniania zachowuje wysoką odporność mechaniczną i wytrzymałość na obciążenia oraz pozwala uzyskać najwyższą klasę ogniową dla drewna i płyt drewnopochodnych stosowanych w budownictwie. Sklejka Softwood ThinPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CEI (podłogi).

FORMATY STANDARDOWE

2500×1250/1500 mm
1500×3000 mm

GRUBOŚĆ

9-45 mm*

GĘSTOŚĆ

550-650 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B_{fl}-s1

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysokiej jakości sosna Pinus Sylvestris

wytrzymała mechanicznie

łatwa obróbka

najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged Softwood ThinPly FR

sklejka sosnowa cienkowarstwowa,
trudnozapalna o przeznaczeniu ogólnobudowlanym



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka uniepalniona z obłogami z forniru sosnowego i rdzeniem o specjalnej budowie iglasto-liściastej. Proces impregnacji pozwala uzyskać najwyższą klasę ogniową dla drewna i płyt drewnopochodnych stosowanych w budownictwie. Sklejka Softwood ThinPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CE1 (ściany i sufity).

FORMATY STANDARDOWE	2500×1250/1500 mm
GRUBOŚĆ	12-30 mm*
GĘSTOŚĆ	570-720 kg/m ³ **
KLASA EMISJI (EN 717-1)	½ E1
KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)	Klasa 3
KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)	B-s1, d0

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysokiej jakości sosna Pinus Sylvestris
kompleksowa metoda impregnacji
łatwa obróbka
najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged Softwood ThickPly FR

sklejka iglasta sosnowa, trudnozapalna,
na ściany i sufity lub podłogi



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka iglasta grubowarstwowa z łuszczyki sosnowej o grubości 2,6 mm o podwyższonej odporności na działanie ognia. Proces uniepalniania zachowuje wysoką odporność mechaniczną i wytrzymałość na obciążenia. Sklejka Softwood ThickPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CEI (ściany i sufity lub podłogi).

FORMATY STANDARDOWE

2500×1250 mm
2440×1220 mm

GRUBOŚĆ

9-40 mm*

GĘSTOŚĆ

550-700 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B-s1, d0
Bfl-s1

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie;
grubość 40 mm tylko dla Bfl-s1

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysokiej jakości sklejenie

niska waga

łatwa obróbka

najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged BirchPly FR

sklejka liściasta brzozowa, trudnozapalna, na podłogi



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka liściasta uniepalniana, surowa lub oklejana filmem fenolowym o wysokiej gramaturze. Proces uniepalniania zachowuje wysoką odporność mechaniczną i wytrzymałość na obciążenia oraz pozwala uzyskać najwyższą klasę ogniową dla drewna i płyt drewnopochodnych stosowanych w budownictwie i kolejnictwie. Sklejka BirchPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CE1 i CE2+ (podłogi) oraz spełnia najwyższy poziom zagrożenia pożarowego HL3 w klasie R10.

FORMATY STANDARDOWE

1250/1500×2500 mm
1500×3000 mm

GRUBOŚĆ

9-45 mm*

GĘSTOŚĆ

640-760 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B_{fi}-s1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

POZIOM ZAGROŻENIA POŻAROWEGO (EN-45545-2) HL3 (R10)

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie;
9 mm tylko dla R10, 35-45mm tylko dla B_{fi}-s1

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysoka odporność mechaniczna
szeroki zakres grubości
najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Paro-
przepuszczalność



Paged BirchPly FR

sklejka liściasta brzozowa, trudnozapalna,
do zastosowania na ściany i sufity



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka liściasta o specjalnej budowie i podwyższonej odporności na działanie ognia. Proces impregnacji pozwala uzyskać najwyższą klasę ogniową dla drewna i płyt drewnopochodnych stosowanych w budownictwie i kolejnictwie. Sklejka BirchPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CEI (ściany i sufity) oraz spełnia najwyższy poziom zagrożenia pożarowego HL3 w klasie R1.

FORMATY STANDARDOWE

1250/1500×2500 mm
1500×3000 mm

GRUBOŚĆ

12-30 mm*

GĘSTOŚĆ

720-880 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B-s1, d0

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

POZIOM ZAGROŻENIA POŻAROWEGO (EN-45545-2)

HL3(R1)

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysoka wytrzymałość

kompleksowa metoda impregnacji

najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged BeechPly FR

sklejka liściasta bukowa, trudnozapalna, na podłogi



CHARAKTERYSTYKA

Sklejka bukowa charakteryzująca się bardzo wysoką wytrzymałością i podwyższoną odpornością na działanie ognia. Proces uniepalniania zachowuje wysoką odporność mechaniczną i wytrzymałość na obciążenia. Sklejka BeechPly FR doskonale nadaje się do zastosowań, gdzie wymagana jest wysoka wytrzymałość elementów podłogowych. Sklejka BeechPly FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CEI (podłogi).

FORMATY STANDARDOWE

1250/1500×2500 mm
1250×1950/2250 mm
2500×1500/1250 mm

GRUBOŚĆ

9-24 mm*

GĘSTOŚĆ

700-950 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 2

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B_{fl}-s1

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

wysoka wytrzymałość
naturalny wygląd powierzchni
łatwa obróbka
najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Paged BeechPly Phon FR

sklejka liściasta bukowa, trudnozapalna, na podłogi



CHARAKTERYSTYKA

Wielowarstwowa płyta kompozytowa wykonana ze sklejki bukowej z wypełnieniem w postaci specjalnej gumowej warstwy tłumiącej o grubości 3 mm. Unikalna konstrukcja zapewnia izolację akustyczną i tłumienie drgań przenoszonych ze struktury pojazdu. Warstwa tłumiąca, znajdująca się symetrycznie w środku płyty, została wykonana ze specjalnej gumy, która tłumi wibracje i redukuje poziom natężenia dźwięku wywołany np. przez zmianę objętości stali lub tarcie toczne. Dostępna w wersji surowej lub filmowanej. Spełnia najwyższy poziom zagrożenia pożarowego HL3 w klasie R10.

FORMATY STANDARDOWE

1250/1500×2500 mm
1500×3000 mm

GRUBOŚĆ

15-30 mm*

GĘSTOŚĆ

920-1050 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 2

POZIOM ZAGROŻENIA POŻAROWEGO (EN-45545-2) HL3(R10)

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wysoka jakość i wytrzymałość
- kompleksowa metoda impregnacji
- łatwa obróbka
- wysoka izolacyjność akustyczna
- najwyższa poziom zagrożenia pożarowego HL3



Naturalne
pochodzenie



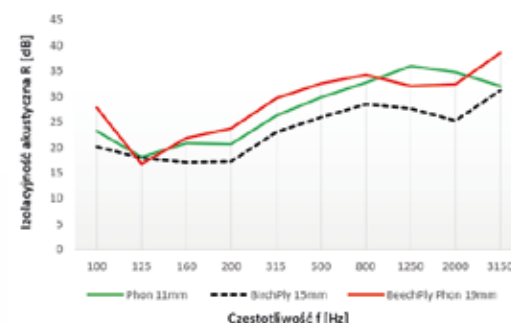
Ekologiczny
proces wytwarzania



Stabilność
wymiarowa



Łatwość
obróbki



Produkt	Izolacyjność akustyczna R*
Paged Phon 11mm	32 dB
Paged BirchPly 15mm	27 dB
Paged BeechPly Phon 19mm	33 dB

*Izolacyjność akustyczna właściwa wg PN EN ISO 10140-2:2001



Paged Twin Form FR



Sklejka grubowarstwowa iglasto-liściasta
trudnozapalna, oklejana filmem fenolowym
na podłogi

CHARAKTERYSTYKA

Wysokiej jakości wodoodporna sklejka grubowarstwowa o budowie iglasto-liściastej, uniepalniona. Oklejana filmem fenolowym o wysokiej gramaturze. Dzięki niskiej wadze, wysokiej wytrzymałości i najwyższej klasie ogniowej dla płyt drewnopochodnych może być stosowana bezpośrednio lub za pośrednictwem legarów na podkładach Euroklasy A1 lub A2. Sklejka Paged Twin Form FR produkowana jest do zastosowań w elementach konstrukcyjnych zgodnie z systemem CE2+ (podłogi). Dostępna w wersji gładkiej oraz antypoślizgowej z odciskiem siatki.

FORMATY STANDARDOWE

1250×2500 mm
1220×2440 mm

GRUBOŚĆ

9-40 mm*

GĘSTOŚĆ

605 kg/m³**

KLASA EMISJI (EN 717-1)

½ E1

KLASA SKLEJENIA (EN 314-2)

Klasa 3

KLASA PALNOŚCI (EN 13501-1)

B_{fl}-s1

*inne grubości oraz budowa specjalna dostępne na zamówienie

**średnia gęstość przy wilgotności 8-12%

ZALETY

- wysokiej jakości sklejenie
- kompleksowa metoda impregnacji
- niska waga i wysoka wytrzymałość
- łatwa obróbka
- najwyższa klasa ogniowa dla drewna



Naturalne
pochodzenie



Ekologiczny
proces wytwarzania



Łatwość
obróbki



Stabilność
wymiarowa



Możliwość obróbki

Ważna jest dla nas precyzja i jakość, dlatego przy obróbce drewna stosujemy najnowocześniejsze urządzenia dostępne na rynku. Oferujemy:

- zmniejszanie formatu na pilarkach panelowych
- obróbkę krawędzi (prostą i profilową), wiercenie otworów, frezowanie rowków
- frezowanie krawędzi

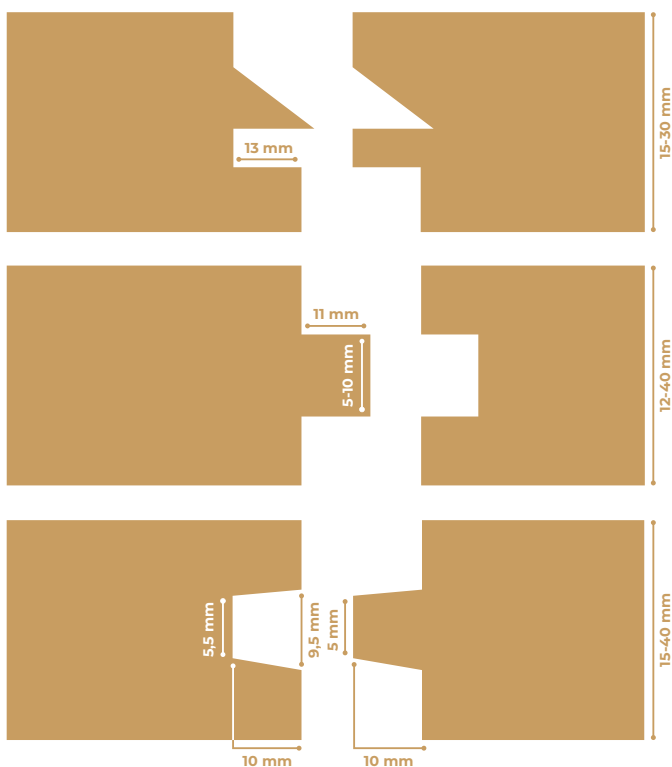
Oferujemy połączenia typu pióro-wpust lub scarf-joint. Pozwalają one na ułożenie paneli w jednolitą, płaską powierzchnię. Technika ta wykorzystywana jest np. przy układaniu podłóg, dachu, czy w przemyśle transportowym.

Sklejki możemy łączyć na dwa sposoby:

- surowe iglaste lub liściaste
- filmowane



rys. 1. Schemat połączenia scarf-joint



rys. 2. Schemat połączenia pióro-wpust



Pakowanie, transport i magazynowanie

Pakowanie

Sklejka układana jest na paletach dostosowanych do jej wymiarów. W zależności od wymagań klienta i sposobu transportu paczki zabezpieczane są folią, kartonem lub arkuszami płyty pilśniowej i spinane taśmą. Krawędzie zabezpieczamy narożnikami.

Wysokość palety wynosi 12 cm. Standardowe wysokości paczek to 60 i 40 cm (bez palety). Przeciętna waga palety to 26-30 kg (wyjątek stanowi format 1500 x 3000 mm – ok. 46 kg).

Do załadunku w zakładzie wykorzystywane są wózki widłowe – samochody odbierające sklejkę powinny być przystosowane do załadunku bocznego (min. szerokość załadunkowa – 2,50 m).

Grubość płyty [mm]	Ilość arkuszy w paczce
4	100
6,5	90
9	65
12	50
15	40
18	35
21	30
24	25
27	22
30	20
35	18
40	15

Wykorzystywane materiały do pakowania:

- paleta ze sklejki w całości lub częściowo (np. z udziałem drewnianych podkładów)
- opakowanie kartonowe (podkład/pokrywa/narożniki)
- folia stretch PP
- paski zabezpieczające PET/PP
- płyta pilśniowa



standardowa wysokość paczki nie przekracza 70 cm

Rodzaj sklejki	Gęstość [kg/m³]	Ładowność maksymalna wybranych środków transportu		
		Samochód 24 tonowy	Kontener 20'	Kontener 40'
Liściaste brzozone	640-760	33 m³		
Sosna/płyta stolarska	550-650	34-36 m³	16-17 m³	30 m³
Buk	720-880	30 m³		
Osika	520-590	42 m³	22 m³	42 m³

Transport

Podczas transportu od producenta do odbiorcy sklejka musi być właściwie zabezpieczona. Załadunek i rozładunek musi odbywać się w taki sposób, aby nie uszkodzić arkuszy.

Pojazd przewożący sklejkę powinien chronić ładunek przed wodą, wilgocią i niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi. Paczki sklejki muszą być ustawione w pozycji poziomej – do transportu dopuszczamy ułożenie piętrowe. Paczki muszą być zabezpieczone pasami, aby nie przesunęły się podczas transportu.

Z wyłączeniem transportu intermodalnego (w konternerach), transport sklejki odbywa się przy użyciu standardowych naczep samochodowych, umożliwiających rozładunek pojazdu z boku naczepy. Maksymalny załadunek to 24 t brutto (z opakowaniem). Dla transportu intermodalnego wartości mogą być wyższe.

Zalecane warunki przechowywania

Płyty sklejkowe należy przechowywać w pozycji horyzontalnej. Nie należy układać ich bezpośrednio na podłożu lecz na paletach, których wymiary powinny być większe od układanych arkuszy. Nie powinno się przechowywać sklejek o różnych wymiarach, z różnych rodzajów drewna oraz o różnej odporności na wodę na tym samym stosie.

Przechowywanie

Pomieszczenie do przechowywania sklejki powinno chronić ją przed bezpośrednim działaniem wody, nadmiarem wilgoci oraz drastycznymi skokami temperatury.

Sklejkę przechowuje się w pomieszczeniach zamkniętych o kontrolowanych parametrach powietrza. Klimatyzacja pomieszczeń jest niezbędna ze względu na możliwość wyrównywania wilgotności i naprężeń w arkuszach sklejki.



20±5° C

temperatura powietrza w magazynie



40÷65%

wilgotność względna powietrza w magazynie

Przydatne przeliczenia

Format * [mm]	1220x1950	1220x 2440	1250x2500	1250x3000	1500x2500	1500x3000	1500x3300	1530x2230
Pow. 1 arkusza [m ²]	2,38	2,98	3,13	3,75	3,75	4,50	4,95	3,41
Grubość * [mm]	Ilość arkuszy na m ³							
4	105,1	84,0	80,0	66,7	66,7	55,6	50,5	73,4
6,5	64,7	51,7	49,2	41,0	41,0	34,2	31,1	45,1
9	46,7	37,3	35,6	29,6	29,6	24,7	22,4	32,6
12	35,0	28,0	26,7	22,2	22,2	18,5	16,8	24,4
15	28,0	22,4	21,3	17,8	17,8	14,8	13,5	19,5
18	23,4	18,7	17,8	14,8	14,8	12,3	11,2	16,3
21	20,0	16,0	15,2	12,7	12,7	10,6	9,6	14,0
24	17,5	14,0	13,3	11,1	11,1	9,3	8,4	12,2
27	15,6	12,4	11,9	9,9	9,9	8,2	7,5	10,9
30	14,0	11,2	10,7	8,9	8,9	7,4	6,7	9,8
35	12,0	9,6	9,1	7,6	7,6	6,3	5,8	8,4

* Inne formaty i grubości po uzgodnieniu

Notatki

Handwriting practice area with 15 sets of three horizontal lines (top solid, middle dashed, bottom solid) on a light beige background.

PAGED PISZ SP. Z O.O.

ul. Kwiatowa 1, 12-200 Pisz

tel: +48 87 425 48 00

fax: +48 87 425 49 40

Sąd Rejonowy w Olsztynie, VIII Wydział Gospodarczy KRS

KRS 0000749961 | NIP 8490000016 | REGON 000123004

Kapitał zakładowy 219 450 000 zł - wpłacony w całości

PAGED MORĄG S.A.

ul. Mazurska 1, 14-300 Morąg

tel: +48 89 757 95 01

fax: +48 89 757 95 99

Sąd Rejonowy w Olsztynie, VIII Wydział Gospodarczy KRS

KRS 0000010478 | NIP 7411378488 | REGON 510445569

Kapitał zakładowy 120 610 050 zł - wpłacony w całości

© 2020 Paged Pisz sp. z o.o.

© 2020 Paged Morąg S.A.

Wszelkie prawa zastrzeżone.