

DICTIONAR

(industria panourilor si a suprafetelor pentru mobila)

ABS

Acrilonitril butadien stiren. Această rășină termoplastică sintetică este obținută prin copolimerizarea acrilonitrilului, butadienului și stirenului. Are un nivel bun de rezistență la acizi, dar nu la solvenți clorurați, nu atrage praful sau devine deformat; aceste proprietăți fac din ABS un material adecvat pentru producția de mobilier și mobilier. Este, de asemenea, utilizat pentru fabricarea muchiilor și a furnirului pentru acoperirea suprafețelor.

ABS Acrylonitrile butadiene styrene. This synthetic thermoplastic resin is obtained through the copolymerisation of acrylonitrile, butadiene and styrene. It has a good level of resistance to acids, but not to chlorinated solvents, it does not attract dust or become deformed; these properties make ABS a suitable material for the production of furniture and furnishings. It is also used to manufacture edges and veneers for coating surfaces.

RASINA ACRILICA

Rășinile acrilice sunt utilizate în combinație în băile de impregnare atunci când este necesar un produs flexibil.

ACRYLIC RESIN

Acrylic resins are used in combination in impregnation baths when a flexible product is required.

FOI DE BALANS

În finisare, foile de balans sunt hârtii impregnate nerafinate utilizate pe partea posterioară a panourilor pentru a echilibra deformarea.

BALANCE SHEETS

In finishing, balance sheets are unrefined impregnated papers used on the nonvisible back side of panels to balance out warping.

BOARD ON FRAME – PANOU TIP FAGURE

Panou de baza din lemn, compus dintr-un miez central cu două secțiuni îmbinate prin aderență și presare la cald. Rama este executată din lemn, de obicei molid sau din derivate pe bază de lemn și este umplută cu o structură alveolară (fagure) din carton sau din aluminiu sau printr-o rețea de benzi de placaj. Cele două laturi sunt formate, de obicei, din panouri din lemn sau din folii laminate din plastic HPL. Din punct de vedere tehnic, panourile de tip fagure sunt cea mai bună soluție pentru obținerea unor elemente structurale care sunt atât puternice, cât și mecanice.

BOARD ON FRAME

Wooden core-based panel, composed of a central two-section core joined together through adhesion and hot pressing. The frame is made out of wood, usually spruce, or out of wood-based derivatives and is filled with an alveolar (honeycomb) structure made out of cardboard or aluminium, or by a lattice of strips of plywood. The two sides are usually formed of wood-based panels or sheets of HPL plastic laminate. From a technical point of view, honeycomb panels are the best solution for obtaining structural elements that are both light and mechanically strong.

BURR WOOD

Furnir obținut din creșteri care se dezvoltă uneori pe trunchiuri de copaci în care au fost făcute grefe, în zone care au suferit traume și, de cele mai multe ori, aproape de rădăcini.

BURR WOOD

Veneer obtained from growths that sometimes develop on tree trunks where grafts have been made, in areas that have undergone trauma and, most of the time, near the roots.

CARB2

Un proces de certificare a emisiilor de formaldehidă introdus în statul California în 2007. Regulamentul privind "Măsurarea controlului toxic al aerului" (ATCM) este aprobat de "California Air Resources Board" (CARB) cu limite de emisie pentru produsele din panouri pe baza ASTM E1333- 96 cunoscută sub denumirea de "cameră mare" cu două faze separate, cunoscute sub numele de P1 și P2. Din 2011, nivelul pentru toți este P2. Limitele sunt ușor mai stricte în comparație cu E1 european.

CARB2

A certification process for formaldehyde emissions introduced in the state of California in 2007. The "Airborne Toxic Control Measure" (ATCM) regulation is approved by the "California Air Resources Board" (CARB) with emission limits for panel products based on ASTM E1333-96 known as the "large chamber" with two separate phases known as P1 and P2. Since 2011, the level for everyone is P2. The limits are slightly more stringent compared to the European E1.

CHIPBOARD – PAL

Panouri pe bază de lemn formate din particule de lemn (fulgi, fragmente etc.) îmbinate prin aderență utilizând rășini sintetice termosetabile și presare la cald. Panourile din PAL sunt realizate din amestecuri de lemn mai puțin valoros și produse secundare din alte procese. Din acest motiv, este un produs foarte interesant din punct de vedere ecologic. Puteți realiza diferite tipuri de panouri din PAL (de exemplu, PAL omogen, laminat sau multistrat), prin modificarea dimensiunilor geometrice ale particulelor și distribuției acestora, tipului și cantității de rășină și a parametrilor operaționali ai procesului de producție, cum ar fi temperatura, presiunea sau timpul.

CHIPBOARD

Wood-based panels formed by particles of wood (flakes, fragments, etc.), joined together through adhesion using thermosetting synthetic resins and hot pressing. Chipboard panels are made out of mixtures of less valuable wood and by-products of other processes. For this reason, it is a very interesting product from an ecological point of view. You can make different types of chipboard panels (for example, homogeneous, laminated or multi-layer chipboard), by varying the geometrical dimensions of the particles and their distribution, the type and amount of resin, and the operational parameters of the production process, such as temperature, pressure or time.

PANOURI ACOPERITE - COATED PANEL

Panou pe bază de lemn pe a cărui suprafațe au fost lipite una sau mai multe folii sau filme din următoarele materiale, din motive estetice sau tehnice:

- Hârtie impregnată cu rășină sintetică
- Lamine HPL sau CPL din plastic decorative
- Film de rășină
- Folii finisate
- Furniruri decorative.

Scopul acoperirilor este de a îmbunătăți aspectul estetic al panoului, dând în același timp proprietăților tehnice specifice, de exemplu duritate, rezistență la abraziune, rezistență la zgârieturi, rezistență la pete și agenți chimici, rezistență la căldură și umiditate etc.

COATED PANEL

Wood-based panel on whose surfaces one or more sheets or films of the following materials have been pasted for aesthetic or technical reasons:

- Papers impregnated with synthetic resin
- Decorative plastic HPL or CPL laminates
- Resin film
- Finish foils
- Decorative veneers.

The purpose of the coatings is to improve the aesthetic appearance of the panel whilst also giving the surface itself specific technical properties, for example hardness, abrasion resistance, scratch resistance, resistance to stains and chemical agents, heat and moisture resistance, etc.

CORIAN

Acest material de suprafață compozit este fabricat de DuPont și este compus din 1/3 rășină acrilică și 2/3 substanțe minerale. Componenta principală este trihidratul de alumina, derivat din bauxită. Acest material compact, neporos nu absoarbe petele și este cald la atingere. Poate fi ușor de prelucrat și turnat termic, și vă permite să creați articulații aproape invizibile.

CORIAN

This composite surface material is manufactured by DuPont, and is composed of 1/3 acrylic resin and 2/3 mineral substances. The main component is alumina trihydrate, derived from bauxite. This compact, non-porous material does not absorb stains and is warm to the touch. It can be easily worked and heat-moulded, and also enables you to create almost invisible joints.

PANOUL ACOPERIT

Panou pe bază de lemn a cărui laturi au fost acoperite cu materiale de suport celulozic (hârtie) sau folii polimerice (folii PVC, ABS, etc.).

COVERED PANEL

Wood-based panel whose sides have been covered with cellulosic support materials (papers) or polymeric foils (PVC foils, ABS, etc.).

CPL

Laminat presat continuu. Vedeți laminele de joasă presiune

CPL

Continuous press laminate. See Low pressure laminates

HARTIE DECORATIVĂ

Hârtie mono-colorată sau imprimată cu modele. Cu aceste hârtii se produc suprafețe melaminice, cum ar fi panouri acoperite, laminate, CPL și suprafețe vopsite, cum ar fi etanșările ușilor și foliile de finisare. Gramajele variază de la 60 la 140 g / m². Înainte de a fi presate, trebuie să fie impregnate cu rășini adecvate. Vezi rășini de impregnare.

DECORATIVE PAPERS

Mono-coloured paper or printed with patterns. With these papers you can produce melamine surfaces such as covered panels, laminates, CPLs and painted surfaces such as door seals and finish foils. Grammage ranges from 60 to 140 g/m². Before being pressed, they need to be impregnated with suitable resins. See Impregnation resins

E1 CLASIFICARE FORMALDHEIDĂ

Standardul european EN 13986 stabilește clasa E1 cu testul camerei EN 717-1, conform căruia panourile trebuie să elibereze mai puțin de 0,1 ppm (echivalentul a 0,124 mg / m³).

E1 FORMALDHEYDE CLASSIFICATION

The European standard EN 13986 establishes class E1 with the EN 717-1 chamber test, according to which panels must release less than 0.1 ppm (equivalent to 0,124 mg/cu.m).

APLICARE CANTURI – EDGEBANDING

Procesul prin care marginile panourilor sunt închise (finisate). Procesul implică aplicarea unei muchii de plastic, realizată de obicei din ABS, precum și din PP sau PVC, într-un panou prin pași succesivi, incluzând aderența, tăierea și finisarea. Benzile de bandă convenționale (canturile) utilizează adezivi topiți la cald. Tehnologiile dezvoltate recent, fara adeziv de lipire, utilizează un strat activ adecvat pe partea din spate a cantului, care este apoi topită împreună cu un laser, cu aer cald sau cu infraroșu și devine adezivul pentru panou.

EDGEBANDING

The process through which the edges of panels are finished. The process involves applying a plastic edge, usually made out of ABS as well as PP or PVC, to a panel by successive steps including adhesion, trimming and finishing. Conventional edgebanding uses hot-melt adhesives. Recently developed glue-free technologies use a suitable active layer on the back side of the edge, which is then fused together using a laser, hot air or infrared and becomes the adhesive for the panel.

APLICARE ADEZIVI - EDGEBANDING ADHESIVES

Cele mai multe canturi disponibile pe piață sunt tratate cu grunduri pe bază de solvenți, dar există și adezivi pe bază de apă. Există multe tipuri de adezivi pe piață, iar grundurile ar

trebuie să fie compatibile cu toate acestea. Principalele tipuri de adezivi sunt: 1. **EVA (etilenă-acetat de vinil)** sunt unele dintre cei mai comuni adezivi. Acestia sunt ieftini și ușor de utilizat, deoarece nu reacționează și nu necesită echipamente complicate. Legarea lor de panouri este mai mult fizică. Ele au o rezistență mică la temperatură (<90 ° C) și apă. Nu sunt recomandate pentru utilizarea în bucătării sau băi. 2. **Adezivi din polipropilenă PO**. În comparație cu EVA, acestea au o rezistență mai mare la temperatură, dar nu la apă. Ele sunt mai puțin utilizate pe scară largă decât EVA-urile. 3. **Adezivi poliuretani**. Ei au cea mai bună performanță, cu rezistență excelentă la temperatură și umiditate. Performanțele lor mai bune în comparație cu EVA și PO-uri se explică prin faptul că poliuretanii sunt reticulați și, prin urmare, mecanismul de adeziune este atât chimic cât și fizic. Acestia sunt mai scumpi și mai greu de utilizat tocmai pentru că sunt reactivi (expandează), deci necesită o curățare mai atentă.

EDGEBANDING ADHESIVES

Most edges available on the market are treated with solvent-based primers, but there are also water-based primers. There are many adhesives on the market and primers should be compatible with all of them. The main types of adhesives are: EVAs (Ethylene-vinyl acetate) are some of the most common adhesives. They are cheap and easy to use because they do not react or require complicated equipment. Their bonding to primers is mostly physical. They have little resistance to temperature (<90°C) and water. They are not recommended for use in kitchens or bathrooms. Polypropylene adhesives. Compared with EVAs they have more resistance to temperature, but not to water. They are less widely used than EVAs. Polyurethane adhesives. They have the best performance, with excellent resistance to both temperature and humidity. Their better performance compared to EVAs and POs is explained by the fact that the polyurethanes crosslink and therefore the adhesion mechanism is chemical as well as physical. They are more expensive and difficult to use precisely because they are reactive, so they require special fusers that require more diligent cleaning.

MARGINI sau CANTURI

Foliile decorative din plastic, realizate în mod obișnuit din ABS, precum și PP sau PVC, care sunt aplicate pe panou prin tehnologie de lipire a marginilor panourilor (vezi Edgbanding). Sunt extrudate în grosimi între 0,3 mm și 2,5 mm și pot fi imprimate, colorate, ștanțate și tratate pe spate pentru aderență.

EDGES

Decorative plastic films, normally made out of ABS as well as PP or PVC, which are applied onto the panel using edgebanding technology (see Edgebanding). They are extruded in thicknesses of between 0.3 mm and 2.5 mm, and can be printed, varnished, embossed and treated on the back for adhesion.

PANOURI DIN FIBRE TOCATE (FIBREBOARD)

Panouri din lemn formate din fibre sau fascicule din fibre de lemn, obținute prin defibrare termomecanică (tocare) la temperaturi ridicate, îmbinate cu sau fără utilizarea adezivilor termorezistenți și presarea la cald. Există două procese de fabricare: **procesul "umed" și procesul "uscă"**. La primul proces (procesul umed) nu sunt necesare amestecuri de adeziv; de fapt folosește îmbinarea mecanică a fibrelor și puterea adezivă a ligninei conținute în lemnul în sine. Uneori se adaugă o cantitate mică de rășină fenolică termorezistentă pentru a îmbunătăți proprietățile mecanice. Panourile realizate utilizând această metodă se numesc "panouri din fibre dure" (de exemplu, pardoseli, Masonite etc.) și **panouri HDF** (fibre de înaltă densitate). În cel de-al doilea proces (procesul uscat), fibrele sunt unite prin folosirea rășinilor sintetice termorezistente drept adezivi. Panourile realizate folosind această metodă sunt denumite **MDF (Fibreboard Medium Density)**. Materiile prime cu valoare comercială scăzută și produsele secundare ale altor procese sunt de asemenea utilizate pentru plăcile din fibre de lemn. Cu toate acestea, procesul umed prezintă probleme grave de poluare a apei.

FIBREBOARD

Wood-based panels formed of fibres or bundles of wood fibres, obtained through high-temperature thermomechanical defibration, joined together with or without the use of thermosetting adhesives and hot pressing. There are two manufacturing processes: the "wet" process and the "dry" process. With the first process adhesives mixtures are not required; it actually uses the mechanical felting of the fibres and the adhesive power of the lignin contained in the wood itself. Sometimes a small amount of thermosetting phenolic resin is added to improve the mechanical properties. Panels made using this method are called "hard fibre panels" (for example, hardboard, Masonite, etc.) and HDF panels (High Density Fibreboard). With the second process, fibres are joined together by using thermosetting synthetic resins as adhesives. Panels made using this method are called MDF (Medium Density Fibreboard). Raw materials of low commercial value and by-products of other processes are also used for wood fibreboards. However, the wet process poses serious water pollution problems.

FOLII de FINISARE

Materiale utilizate pentru acoperirea suprafețelor; acestea sunt hârtii cu un singur strat, impregnate cu un amestec de rășini de uree și melamină termosetate, cu adăugarea de plastifianți. Acestea sunt versiunea low-cost a laminatelor pentru suprafețe de acoperire. Sunt vândute finisate, pre-vopsite, semifabricate cu un strat de grund sau netratate.

FINISH FOILS

Materials used for coating surfaces; they are single-layer papers impregnated with a mixture of urea and melamine thermosetting resins, with the addition of plasticisers. They are the low-cost version of laminates for coating surfaces. Sold as finished, pre-painted, semi-finished with a primer coating, or untreated.

PANOU REZISTENT LA FOC

Panou pe bază de lemn la care au fost adăugați compuși chimici sau amestecuri de compuși chimici care reduc inflamabilitatea și întârzie propagarea flăcărilor în timpul procesului de producție.

FIRE RESISTANT BOARD

Wood-based panel to which chemical compounds or mixtures of chemical compounds that reduce flammability and delay the propagation of flames have been added during the production process.

PRESARE LAMINATE PE PANOURI

Procedul de acoperire a suprafețelor panourilor utilizând o presă rulantă. Pelicula sau folia de acoperire este de obicei lipită pe suprafața panoului cu adezivi topiți la cald (poliuretan, PP, EVA) și se aplică fie pe panou, fie pe spatele acoperitorului, în funcție de tipul de sistem. Panoul trece apoi sub o presă de rulare pentru a finaliza procesul de lipire. Panourile pot fi acoperite cu o gamă largă de suprafețe produse prin laminare, inclusiv folii de finisaj, CPL, HPL, furnir din lemn tăiat, folii decorative din plastic și filme lucioase din plastic.

FLAT LAMINATION

Surface coating process for panels using a rolling press. The film or sheet of covering is usually glued to the panel surface with hot-melt adhesives (polyurethane, PP, EVA), and is applied onto either the panel or the back of the covering, depending on the type of system. The panel then passes under a rolling press to complete the bonding process. Panels can be coated with a wide range of coatings through lamination, including finish foils, CPL, HPL, sliced wood veneers, decorative plastic films and glossy plastic films.

PLIERE

Acest lucru înseamnă literalmente plierea. Procesul de fabricare a produselor finale tridimensionale, în cazul în care partea din spate a unui panou este marcată folosind tăietori în formă de V pentru a forma caneluri de-a lungul cărora panoul este apoi pliat, similar cu modul în care sunt fabricate cutiile de carton. Acest proces vă permite să simulați panouri mai groase sau să realizați grinzi de cutii (box) cu greutate redusă.

FOLDING

This literally means folding. Manufacturing process for three-dimensional part-finished products, where the back of a panel is scored using V-shaped cutters to form grooves along which the panel is then folded, similar to the way in which cardboard boxes are made. This process enables you to simulate thicker panels or to produce low-weight box beams.

FORMALDEHIDA

Compus gazos organic, cu un miros intepator, utilizat ca și componentă în majoritatea adezivilor termorezistenți pentru panouri din lemn (UF, MF, MUF, PF). Emisia de formaldehidă liberă, adică a părții care nu a fost polimerizată, este definită de reglementări legale. De fapt, formaldehida provoacă iritarea tractului respirator superior și este **potențial carcinogenă**. O concentrație de formaldehidă de peste 0,10 ppm (părți per milion), echivalentă cu 0,12 miligrame pe metru cub, este considerată periculoasă în spațiile domestice. Această valoare a fost determinată cu referire la persoanele care se află în categorii cu risc ridicat (copii, vârstnici, astmatici, persoane hipersensibile etc.)

FORMALDEHYDE

Organic gaseous compound with a pungent odour that is used as a component in most thermosetting adhesives for wood-based panels (UF, MF, MUF, PF). The free formaldehyde emission, i.e. of the part that has not been polymerised, is governed by legal regulations. In fact, formaldehyde causes irritation of the upper respiratory tract and is potentially carcinogenic. A formaldehyde concentration of over 0.10 ppm (parts per million), equivalent to 0.12 milligrams per cubic metre, is considered dangerous in domestic spaces. This value was determined with reference to people who are in high-risk categories (children, the elderly, asthmatics, hypersensitive people, etc.)

FURNIR

Foaie subțire de lemn, mai mică de 7 mm grosime, obținută dintr-un trunchi sau o parte a unui trunchi, prin feliere, tăiere rotativă și, în cazuri speciale, tăietură.

VENEER

Thin sheet of wood, less than 7 mm thick, obtained from a trunk or part of a trunk, through slicing, rotary cutting and, in special cases, sawing.

FURNIR CU STRUCTURĂ

Furnir obținut dintr-un trunchi de copac sau o parte dintr-un trunchi folosind procesul de tăiere sau feliere.

SLICED VENEER

Veneer obtained from a tree trunk or part of a trunk using the slicing process.

CERTIFICAREA FSC

Acronimul FSC reprezintă "Consiliul pentru administrarea pădurilor". FSC este o organizație non-guvernamentală internațională înființată în 1993. Membrii acesteia includ grupuri de mediu și sociale (Greenpeace, WWF, Legambiente, Prietenii Pământului, Amnesty International etc.), comunitățile indigene, proprietarii de păduri, (B & Q, Castorama, Home Depot, Ikea etc.) și cercetători și tehnicieni care lucrează pentru a promova buna gestionare a pădurilor și a plantațiilor forestiere din întreaga lume. FSC a introdus o certificare non-obligatorie descrisă ca standard FSC-STD-40-004, care afectează toate produsele derivate din lemn (mobilier sau structuri realizate din lemn masiv sau furnir, panouri din lemn, hârtie sau produse derivate din celuloză etc.). Rațiunea certificării este aceea de a promova utilizarea lemnului din pădurile care îndeplinesc cerințele eco-durabilității și impactul redus asupra mediului și social.

FSC CERTIFICATION

The acronym FSC stands for the "Forest Stewardship Council". The FSC is an international non-governmental non-profit organisation founded in 1993. Its members include environmental and social groups (Greenpeace, WWF, Legambiente, Friends of the Earth, Amnesty International, etc.), indigenous communities, forest owners, industries that process and sell wood, large distribution groups (B&Q, Castorama, Home Depot, Ikea, etc.), and researchers and technicians who work to promote the proper management of forests and forest plantations worldwide. The FSC has introduced a non-mandatory certification described as standard FSC-STD-40-004, which affects all products derived from wood (furniture or structures made using solid wood or wood veneer, wood-based panels, paper or products derived from cellulose, etc.) The rationale behind the certification is to promote the use of wood from forests that meet the requirements of eco-sustainability and low environmental and social impact.

LUCIU (GLOSS)

Parametru care măsoară luciul suprafețelor. Se măsoară cu ajutorul unui instrument numit un dispozitiv de luciu, care emite raze de lumină la unghiuri specifice (20 °, 60 ° sau 85 °) și înregistrează cantitatea de lumină reflectată. Suprafețele mate au un luciu cu 60 ° mai mic decât 10, în timp ce suprafețele lucioase au un luciu cu 60 ° mai mare decât 80.

GLOSS

Parameter that measures the glossiness of surfaces. It is measured using an instrument called a gloss meter, which emits light rays at specific angles (20°, 60° or 85°) and records the amount of light reflected. Matte surfaces have a 60° gloss of less than 10, whilst glossy surfaces have a 60° gloss of more than 80.

GRAMAJ

Proprietate importantă a hârtiei decorative. Acesta este exprimat în grame pe metru pătrat și se referă la capacitatea de acoperire a hârtiei decorative. Hârtiile colorate în monocolor au în general o greutate mai mare (90-140 g / m²) decât cele cu imprimări decorative (60-80 g / m²).

GRAMMAGE

Important property of decorative papers. It is expressed in grams per square metre and relates to the coverage capacity of the decorative paper. Mono-coloured papers generally have a higher grammage (90-140 g/m²) than those with decorative prints (60-80 g/m²).

HDF

Placi fibrolemnoase de înaltă densitate. Vedeți Fibreboards.

HDF

High density fibreboards. See Fibreboards.

LAMINATE LA PRESIUNE ÎNALTĂ – HPL

Laminatele de înaltă presiune sunt materialele utilizate pentru acoperirea suprafețelor și sunt fabricate dintr-o serie de hârtii impregnate cu rășini termoizolante fenolice și melaminice îmbinate puternic prin presare la cald la temperaturi ridicate. Documentele impregnate cu rășini melaminice formează de obicei suprafața decorativă, în timp ce suportul este realizat dintr-o serie de hârtii Kraft impregnate cu rășini fenolice. Acestea au fost primele materiale utilizate pentru acoperirea suprafețelor și sunt încă cunoscute astăzi sub denumirea comercială "Formica". Suprafața laminatelor din plastic HPL este foarte tare și este rezistentă la apă fierbinte, reacții chimice, zgârieturi, abraziune, căldură și arsuri de țigări, printre altele.

HIGH PRESSURE LAMINATES

High pressure laminates are materials used for coating surfaces and are made of a series of papers impregnated with phenolic and melamine thermosetting resins joined strongly together by high-temperature hot pressing. Papers impregnated with melamine resins usually make up the decorative surface, while the support is made out of a series of Kraft papers impregnated with phenolic resins. They were the first materials used for coating surfaces and are still known today under the trade name "Formica". The surface of HPL plastic laminates is very hard, and is resistant to boiling water, chemical reactions, scratching, abrasion, heat and cigarette burns, among other things.

HOT-MELT GLUE

Acest adeziv sintetic este aplicat în stare topită și are o rezistență adezivă grație procesului de solidificare fizică care are loc în timpul răcirii. Odată solidificat, adezivul se înmoaie și își pierde temporar puterea adezivă dacă este plasat la o temperatură cuprinsă între aproximativ 60 ° C și 100 ° C, prin urmare procesul este reversibil.

HOT-MELT GLUE

This synthetic adhesive is applied in molten state and has adhesive strength thanks to the physical solidification process that occurs during cooling. Once solidified, the adhesive softens and temporarily loses its adhesive power if it is placed in a temperature of between approximately 60°C and 100°C, therefore the process is reversible.

MDF

Panouri fibrolemnoase cu densitate medie. Vedeți PANOURI DIN FIBRE TOCATE

MDF

Medium density fibreboard. See Fibreboards

IMPREGNARE

Hârtiile decorative, atât monocolorate, cât și imprimate, trebuie să fie supuse procesului de impregnare adică a fi încărcate cu rășină suficientă pentru a reacționa în timpul presării. Amestecul de rasini este, în principal, format din melamină (melamină - formaldehidă) și pot avea, de asemenea, o proporție de rășini uree (uree - formaldehidă). Hârtiile Kraft sunt de obicei impregnate cu rășini fenolice (fenol-formaldehidă). Procesul de impregnare se realizează continuu pe liniile de producție care asigură o baie de imersie în care hârtia este saturată în rășină lichidă, înainte ca cilindrii să se îndepărteze în exces rășină și cuptoarele de uscare să ajute apa să se evapore. După impregnare, hârtiile au o greutate de peste două ori mai mare.

IMPREGNATION

Decorative papers, both mono-coloured and printed, must undergo the impregnation process in order to be loaded up with enough thermosetting resin for it to react during pressing. The resins are primarily melamine (melamine – formaldehyde), and may also have a proportion of urea resins (urea – formaldehyde). Kraft papers are usually impregnated with phenolic resins (phenol – formaldehyde). The impregnation process is performed continuously on lines that provide an immersion bath in which the paper is saturated in liquid resin, before squeeze cylinders remove excess resin and drying ovens help the water to evaporate. Following impregnation, the papers have more than twice as much weight.

RASINA DE IMPREGNARE

În procesul de impregnare a hârtiei decorative se utilizează rășini termorezistente pe bază de apă. Rășinile termosetate folosite pentru impregnare conțin toate formaldehida ca agent de legare. Există rășini ca melamină-formaldehidă și uree-formaldehidă. Stratul de suprafață trebuie să fie compus din rășină melamină, în timp ce stratul interior poate fi în întregime melamină sau poate fi amestecat cu rășină uree. Amestecul de rășini termorezistente include și un catalizator latent ce este un acid care accelerează reticularea când este la o temperatură ridicată.

IMPREGNATION RESIN

In the impregnation process of decorative papers water-based thermosetting resins are used. Thermosetting resins used for impregnation all contain formaldehyde as a binding agent. There are melamine-formaldehyde and urea-formaldehyde resins. The surface layer must be composed of melamine resin, whilst the inner layer can be entirely melamine or can be mixed with urea resin. The mixture of thermosetting resins includes a latent catalyst which develops an acid that speeds up crosslinking when at a high temperature.

KRAFT PAPERS

Produsa utilizând procesul Kraft (cunoscut și ca procesul sulfat), se extrage chimic celuloza din lemn pentru a obține așa-numita "pastă de celuloză". Hârtiile astfel produse sunt foarte durabile, dar nu și albe. După impregnarea fenolică, hârtia într-un singur strat este utilizată pentru a produce suprafețe pentru panouri acoperite sau, în mai multe straturi, formează suprafața laminată la înaltă presiune (HPL).

KRAFT PAPERS

Produced using the Kraft process (also known as the sulphate process), which chemically extracts cellulose from wood in order to obtain so-called "cellulose pulp". They are very durable, but not white. After phenolic impregnation, it is used to produce barriers for covered panels or, in multiple layers, forms the body of high-pressure laminate (HPL).

REZISTENȚA LA LUMINA

Suprafețele pot fi pentru utilizare internă sau externă. În funcție de caz, acestea sunt testate cu echipamente care simulează îmbătrânirea cauzată de lumină prin expunerea

accelerată la lămpile UV. După efectuarea seriilor prevăzute de standardul de referință, se măsoară variația culorii și se compară cu rezistența tesaturilor textile certificate (scala de lână albastră). Rezistența este apoi clasificată pe o scară variind de la 1 (sărac) la 8 (excellent). Pentru utilizarea internă, este de obicei necesară o clasificare a vatei albastre de 6 sau mai multe.

LIGHT RESISTANCE

Surfaces can be for internal or external use. Depending on the case, they are tested with equipment that simulates aging caused by light through accelerated exposure to UV lamps. After performing the series provided for by the reference standard, colour variation is measured and compared with the resistance of certified fabric skeins (blue wool scale). Resistance is then classified on a scale ranging from 1 (poor) to 8 (excellent). For internal use a blue wool scale grading of 6 or more is usually required.

MELAMINA LAMINATA LA PRESIUNE MARE - HPL

Laminele de înaltă presiune sunt materialele utilizate pentru acoperirea suprafețelor și sunt fabricate dintr-o serie de hârtii impregnate cu rășini termoizolante fenolice și melaminice îmbinate puternic prin presare la cald la temperaturi ridicate. Hartiile impregnate cu rășini melaminice formează de obicei suprafața decorativă, în timp ce suportul este realizat dintr-o serie de hârtii Kraft impregnate cu rășini fenolice. Acestea au fost primele materiale utilizate pentru acoperirea suprafețelor și sunt încă cunoscute astăzi sub denumirea comercială "Formica". Suprafața laminatelor din plastic HPL este foarte tare și este rezistentă la apă fierbinte, reacții chimice, zgârieturi, abraziune, căldură și arsuri de țigări, printre altele.

HIGH PRESSURE LAMINATES

High pressure laminates are materials used for coating surfaces and are made of a series of papers impregnated with phenolic and melamine thermosetting resins joined strongly together by high-temperature hot pressing. Papers impregnated with melamine resins usually make up the decorative surface, while the support is made out of a series of Kraft papers impregnated with phenolic resins. They were the first materials used for coating surfaces and are still known today under the trade name "Formica". The surface of HPL plastic laminates is very hard, and is resistant to boiling water, chemical reactions, scratching, abrasion, heat and cigarette burns, among other things.

MELAMINA LAMINATA LA PRESIUNE JOASA

Materiale utilizate pentru acoperirea suprafețelor, formate din două sau trei hârtii impregnate cu rășini termoizolante melaminice la care se adaugă plastifianti. Hârtia se îmbină puternic prin presare la presiune joasă la presiuni reduse. Proprietățile fizice și tehnice ale acestor materiale sunt inferioare celor ale laminatelor de înaltă presiune, dar sunt mai mult decât adecvate pentru acoperirea componentelor mobilierului care nu vor suferi multă solicitare și în special sunt potrivite pentru a produce muchii.

LOW PRESSURE MELAMINE LAMINATES

Materials used to coat surfaces, formed by two or three papers impregnated with melamine thermosetting resins to which plasticisers are added. The papers are joined strongly together by hot pressing at low pressures. The physical and technical properties of these materials are inferior to those of high pressure laminates, but are more than adequate for coating furniture components that will not undergo much stress and, in particular, are suitable for producing edges.

MARTINDALE

Vedeți Rezistența la zgârieturi

MARTINDALE

See Scratch resistance

FOAIE DE DATE - MATERIAL DE SECURITATE

O fișă cu date tehnice de securitate (MSDS) este un document legal care enumeră toate pericolele pe care un produs chimic le poate prezenta sănătății umane și mediului. În special, lista cuprinde ingredientele, producătorul, riscurile pentru transport, pentru oameni și pentru mediu, instrucțiunile de eliminare, declarațiile de pericol și instrucțiunile de precauție, limitele de expunere TLV / TWA și echipamentul individual de protecție (PPE) ce trebuie purtat de angajați atunci când vin în contact cu substanța.

MATERIAL SAFETY DATA SHEET

A material safety data sheet (MSDS) is a legal document that lists all the dangers that a chemical product may pose to human health and to the environment. In particular, the list includes the ingredients, the manufacturer, the risks for transportation, for humans and for the environment, instructions for disposal, Hazard statements and Precautionary statements, TLV/TWA exposure limits and the personal protective equipment (PPE) that employees who come into contact with the substance must wear.

RASINI MELAMINICE

Rășinile melaminice sunt rășini sintetice termorezistente obținute prin policondensarea formaldehidei pe melamină. Ele se reticulează atunci când sunt expuse la căldură și sunt accelerate de acizi. Când sunt expuse la presiune, rășinile formează un compus foarte rezistent și transparent reticulat. Ele sunt utilizate în impregnarea hârtiei decorative.

MELAMINE RESIN

Melamine resins are synthetic thermosetting resins obtained through the polycondensation of formaldehyde with melamine. They crosslink when exposed to heat and are accelerated by acids. When exposed to pressure the resins form a very resistant and transparent crosslinked compound. They are used in the impregnation of decorative papers.

METAMERISM

Metamerismul este efectul prin care o culoare care pare a fi aceeași nuanță ca alta, în anumite condiții, poate să apară complet diferită în condiții diferite. Cea mai obișnuită cauză este aceea în care două culori arată la fel în lumina zilei și diferite în lumina artificială. Efectul este cauzat de diferitele compoziții ale celor două formule de coloranți.

METAMERISM

Metamerism is the effect through which a colour that appears to be the same shade as another, under certain conditions, may appear completely different under different conditions. The most common case is that in which two colours look the same in daylight and different in artificial light. The effect is caused by the different compositions of the two dye formulas.

MICROFOLDING

Evoluția procesului de preformare în care, prin frezarea unui angrenaj într-un mod specific, obțineți o îmbinare care vă permite să obțineți raze foarte mici.

MICROFOLDING

Evolution of the preforming process in which, through angling cutters in a specific way, you obtain a joint that enables you to get very small radii.

FREZARE

Frezarea este un proces de îndepărtare a materialului care permite producerea unei game largi de suprafețe (pardoseli, caneluri, umeri etc.) utilizând un instrument multicutting cu unghiuri definite.

MILLING

Milling is a process for removing material that enables the production of a wide range of surfaces (floors, grooves, shoulders, etc.) using a multicutting tool with defined angles.

LEMN MULTILAMINAR

Material "fabricat" realizat prin taierea lemnului în foi subțiri. Acestea sunt apoi vopsite, acoperite cu adeziv și presate pentru a forma blocuri și plăci. Suprafețe decorative și lemnul tăiat pot fi obținute prin prelucrarea ulterioară a acestor blocuri.

MULTILAMINAR WOOD

"Manmade" material made by breaking wood down into thin sheets. These are then dyed, coated with adhesive and pressed to form blocks and boards. Decorative veneers and sawn wood can then be obtained by further processing these blocks.

Panou OSB - Oriented Strands Board

Panou pe bază de lemn, format din trei straturi de particule mai mult sau mai puțin dreptunghiulare și adesea subțiri (toroane). Particulele care formează laturile sunt orientate vertical, în timp ce particulele stratului de bază sunt orientate orizontal. Acest aranjament conferă panoului o bună rezistență la îndoire și rigiditate, în special în lungime. În 2015, Cleaf a lansat Quidyl, primul panou OSB acoperit, cu straturi fine de așchii, constând din lemn de plop și adezivi fără formaldehidă.

OSB PANEL

Oriented Strands Board. Wood-based panel, formed of three layers of more or less rectangular and often thin particles (strands). The particles that form the sides are oriented vertically, while the particles of the core layer are oriented horizontally. This arrangement gives the panel good bending resistance and rigidity, particularly lengthways. In 2015, Cleaf launched Quidyl, the first coverable OSB panel with fine layers of shavings, consisting of poplar wood and formaldehyde-free adhesives.

PANOU HIDROFUG

Panou pe bază de lemn realizat din adezivi termoizolanți melaminați și fenolici rezistenți la medii umede și o emulsie de parafină care limitează absorbția apei

WATER RESISTANT BOARD

Wood-based panel made using melamine and phenolic thermosetting adhesives that are resistant to humid environments and a paraffin emulsion that restricts water absorption.

PANOUL CANTUIT CU FURNIR

Panou pe bază de lemn a cărui laturi au fost acoperite cu furnir decorativ (tăiat în formă de felie sau rotativă)

VENEERED PANEL

Wood-based panel whose sides have been covered with decorative veneers (sliced or rotary cut).

HARTIE DE ACOPERIRE

Hârtie transparentă constând din celuloză pură fără umpluturi. Gramajul stratului de acoperire este de obicei cuprins între 20 și 30 g / m². Este impregnată cu rășină melaminică și, odată suprapusă pe hârtia decorativă standard impregnată, mărește rezistența la abraziune (vezi abraziunea Taber). Prin adăugarea de suprapuneri, culoarea se schimbă ușor, culorile închise devenind mai puțin lucioase. Există, de asemenea, o versiune care conține corundum, care îndeplinește cerințele impuse de reglementările privind podelele.

OVERLAY

Transparent paper consisting of pure cellulose without fillers. The grammage of overlay is usually between 20 and 30 g/m². It is impregnated with melamine resin and, once superimposed on standard impregnated decorative paper, increases its abrasion resistance (see Taber abrasion). With the addition of overlay, colour changes slightly, with dark colours in particular becoming less glossy. There is also a version that contains corundum, which meets the requirements imposed by flooring regulations.

PERGAMENT

Strat de celuloză sulfitați utilizat ca suport în locul hârtiei Kraft în producția de laminate subțiri continue (CPL). Nu este nevoie să fie impregnată și oferă flexibilitate laminată și un efect de barieră fără a fi necesară lustruirea.

PARCHMENT

Layer of sulphite cellulose that is used as support instead of Kraft paper in the production of thin continuous pressed laminates (CPL). It does not need to be impregnated and gives the laminate flexibility and a barrier effect without needing to be polished.

PLACAJ

Panoul pe bază de lemn format din mai mult de trei foi de lemn așezate astfel încât grăuntele adiacente ale straturilor să fie orientate în unghi drept

PLYWOOD

Wood-based panel formed of more than three sheets of wood stacked so that adjacent layers' grain is oriented at a right angle

PLĂCI CU FOI

Panou pe bază de lemn format dintr-un set de foi de lemn, de obicei un număr impar, realizat solid prin aderență utilizând rășini sintetice termorezistente și presare la cald. Plăcile de lemn (furnir) sunt stivuite astfel încât granulația adiacentă a straturilor este în general orientată într-un unghi drept. Atunci când există mai mult de trei straturi, panourile sunt denumite placaj.

PLYWOOD BLOCKBOARD

Wood-based panel formed by a set of sheets of wood, usually an odd number, made solid through adhesion using thermosetting synthetic resins and hot pressing. The sheets of wood (veneers) are stacked so that adjacent layers' grain is generally oriented at a right angle. When there are more than three layers, the panels are called plywood.

POLICARBONAT

Rășină termoplastică sintetică obținută prin reacția de polimerizare dintre difenil și fosgen. Are un punct de topire ridicat și este extrem de greu. Este utilizat ca înlocuitor pentru

sticlă sau ca material de siguranță.

POLYCARBONATE

Synthetic thermoplastic resin obtained from the polymerisation reaction between a diphenyl and phosgene. It has a high melting point and is extremely hard. It is used as a substitute for glass or as safety material.

POLIESTER

O familie de rășini sintetice obținute prin polimerizarea prin condensare a unui acid carboxilic și a unui alcool. Datorită proprietăților lor fizico-chimice, ele sunt folosite ca ingrediente pentru vopsele, plastifianți, fibre și ca o serie de materiale compozite în multe sectoare (mobilier, textile, aeronautică, construcții navale, construcții etc.).

POLYESTER

A family of synthetic resins obtained through the condensation polymerisation of a carboxylic acid and an alcohol. Due to their physicochemical properties they are used in many sectors (furniture, textiles, aeronautics, shipbuilding, construction, etc.) as ingredients for paints, plasticisers, fibres and as an array of composite materials.

POLIMETHYL METHACRILAT (PMMA)

Polimetil metacrilatul este o rășină acrilică al cărei monomer este esterul metilic al acidului metacrilic. Este o rășină cu densitate scăzută care este tare, transparentă, strălucitoare și rezistentă la solvenți. Este denumit comercial ca Plexiglas și Perspex, printre alte denumiri, și este folosit în locul sticlei atunci când sunt necesare anumite caracteristici de siguranță. Este, de asemenea, folosit ca o matrice pentru unele materiale compozite, cum ar fi "Corian".

POLYMETHYL METHACRYLATE (PMMA)

Polymethyl methacrylate is an acrylic resin whose monomer is the methyl ester of methacrylic acid. It is a low-density resin that is hard, transparent, shiny and resistant to solvents. It is referred to commercially as Plexiglas and Perspex, amongst other names, and is used instead of glass when particular safety features are required. It is also used as a matrix for some composite materials, such as "Corian".

POLIURETAN

O familie de rășini sintetice obținute prin polimerizarea adițională de izocianati și polioli. Poliuretanul este utilizat în aproape toate industriile productive datorită formulării sale extrem de versatile; în practică, puteți produce sisteme de poliuretan care vizează îndeplinirea cerințelor specifice de aplicare, inclusiv lichide, paste, solide și spume expandate rigide și flexibile.

POLYURETHANE

A family of synthetic resins obtained through the addition polymerisation of isocyanates and polyols. Polyurethane is used in almost all productive industries thanks to its extremely versatile formulation; in practice, you can produce polyurethane systems aimed at meeting specific application requirements, including liquids, pastes, solids, and both rigid and flexible expanded foams.

POSTFORMING

Procedul de acoperire a muchiei în care bordajul brut preformat a fost deja acoperit pe suprafața plană folosind laminare plană (a se vedea laminarea plană) lăsând o parte a stratului de acoperire să iasă în afară, care este apoi profilată și lipită pe margine folosind role de cauciuc și cauciuc.

POSTFORMING

Edge coating process in which the pre-shaped rough board has already been coated on the flat surface using flat lamination (see flat lamination) leaving a part of the coating protruding, which is then shaped and glued onto the edge using heat and rubber rollers.

PREFORMING

Spre deosebire de postformare, în preformarea panoului acoperit pe suprafața plană este sculptat sub stratul decorativ cu tăietori proiectați în mod corespunzător, iar secțiunea excesivă este curbată pentru a acoperi marginea folosind rolele de căldură și cauciuc. Preformarea vă permite să obțineți contururi moi și raze de doar câțiva milimetri.

PREFORMING

In contrast to postforming, in preforming the panel covered on the flat surface is carved beneath the decorative layer with appropriately designed cutters and the excess section is curved to cover the edge using heat and rubber rollers. Preforming enables you to obtain soft contours and radii of just a few millimetres.

HARTIE PRE-IMPREGNATA

Aceasta este hârtie decorativă impregnată în timpul producției de către aceeași fabrică de hârtie. În acest caz, orice imprimare este aplicată hârtiei deja impregnate, spre deosebire de hârtia imprimată tradițională care este post-impregnată după imprimare. Aceste hârtii sunt potrivite pentru realizarea de folii de finisare.

PRE-IMPREGNATED PAPERS

This is decorative paper impregnated during production by the same paper factory. In this case, any printing is applied to already impregnated paper, unlike traditional printed paper that is post-impregnated after printing. These papers are suitable for making finish foils.

PLACĂ DE PRESARE

Plăcile sunt realizate din oțel și sunt gravate cu linii de acid pentru a obține structura sau textura dorită. În timpul procesului de finisare, structura este transferată negativ pe suprafața panoului cu melamină.

PRESSING PLATE

The plates are made out of steel and are etched with lines of acid to obtain the desired structure or texture. During the finishing process, the structure is transferred in negative to the melamine panel surface.

PVC

Clorura de polivinil. Rășină termoplastică sintetică obținută prin polimerizarea adițională a clorurii de vinil. PVC este unul dintre cele mai utilizate materiale plastice din industria mobilei. A fost văzut ca un material toxic și non-ecologic. Cu toate acestea, în ceea ce privește toxicitatea, problema se referă numai la faza de producție a polimerului deoarece

proprietățile carcinogene se datorează monomerului de clorură de vinil care, odată polimerizat, devine complet netoxic. Problemele de mediu se referă la stadiul eliminării prin ardere, dar dacă PVC este incinerat în mod corespunzător în camere de combustie specială, practic nu se produce dioxină. Deoarece PVC-ul este un material termoplastic, acesta nu este foarte rezistent la căldură; se înmoaie între 75 ° C și 95 ° C și se deformează între 140 ° C și 160 ° C.

PVC

Polyvinyl Chloride. Synthetic thermoplastic resin, obtained through the addition polymerisation of vinyl chloride. PVC is one of the most commonly used plastic materials in the furniture industry. It has been seen as a toxic and non-environmentally friendly material. However, with regard to toxicity, the problem relates solely to the production phase of the polymer as the carcinogenic properties are due to the vinyl chloride monomer that, once polymerised, becomes entirely non-toxic. The environmental problems are related to the disposal-by-burning stage, but if PVC is properly incinerated in special combustion chambers, practically no dioxin is produced. As PVC is a thermoplastic material it is not very resistant to heat; it softens between 75°C and 95°C and deforms between 140°C and 160°C.

RELEASE PAPERS

Aceste hârtii sunt tratate cu un strat special de acoperire care are o structură tridimensională. Presat între hârtia decorativă și centura de presare continuă, acestea fac posibilă obținerea laminatelor HPL sau CPL cu structură de suprafață. Spre deosebire de foile gravate, hârtia de eliberare poate fi de grosimi mai mici și nu poate fi echivalată ca hârtie decorativă.

RELEASE PAPERS

These papers are treated with a special surface coating that has a three-dimensional structure. Pressed between decorative paper and the continuous press belt, they make it possible to obtain HPL or CPL laminates with surface structure. Unlike with engraved sheets, release papers can reach lower depths and cannot be in-register with decorative paper.

RĂȘINI

Substanțele de rășină sunt caracterizate ca amestecuri ale multor molecule simple cunoscute sub numele de monomeri. Produsul amestecului de monomeri se numește polimer, care sunt macromolecule cu greutate moleculară mare. Rășinile pot fi naturale, artificiale sau sintetice.

RESINS

Resin substances are characterised as blends of many simple molecules known as monomers. The product of the blend of monomers is called a polymer, which is a high-molecular weight macromolecule. Resins can be natural, artificial or synthetic.

PRINTAREAROTOGRAVURILOR

Cele mai multe hârtii decorative utilizate în industria mobilei sunt produse utilizând imprimarea prin rotație. Imprimarea prin rotogravură este un proces direct de tipărire intaglio (grafica sau piesa care va fi imprimată este încastrată în comparație cu zonele fără imagini, părțile care nu sunt imprimate) și imprimarea rotativă. Cerneala este transferată pe hârtie printr-un sistem modular de de diferite adâncimi. Cu cât este mai adâncă fiecare nișă, cu atât mai multă cerneală pe care o va putea conține și, prin urmare, va fi mai densă imprimarea. Efectele decorative sunt create prin suprapunerea mai multor cilindri de imprimare, fiecare aplicând o cerneală de culoare diferită.

ROTOGRAVURE PRINTING

Most decorative papers used in the furniture industry are produced using Rotogravure printing. Rotogravure printing is a direct process of intaglio printing (the graphics or the part that will be printed is recessed compared to the non-image areas, the parts that are not being printed), and rotary printing. The ink is transferred to the paper through a modular system of recesses of different depths. The deeper each recess is, the more ink it will be able to contain, and therefore the denser the printing will be. Decorative effects are created through the superimposition of several printing cylinders, each of which applies a different coloured ink. The cylinders are controlled by cameras in order to ensure synchronised printing and avoid any effect of blurring (out of register).

REZISTENȚA LA ZGARIETURI

Aceasta este una dintre cele mai importante proprietăți ale suprafețelor. În industria mobilei, suprafețele trebuie să fie rezistente la solicitările de utilizare și curățare. În standardele industriei există diferite metode de măsurare a rezistenței la zgârieturi, cum ar fi: rezistența la zgâriere cu un ac diamantat, rezultatul fiind exprimat în N sau Newton (1N este în jur de 100g), și se referă la cantitatea de greutate pe care suprafața rezistă fără zgâriere. Martindale: unealtă rotativă pe care sunt montate abrazivele Scotch-Brite. După o serie de rotații, suprafața este comparată cu standardele și este clasificată în cadrul claselor.

SCRATCH RESISTANCE

This is one of the most important properties of surfaces. In the furniture industry, surfaces must be resistant to the stresses of use and cleaning. In the industry's standards there are various methods for measuring scratch resistance, such as: resistance to scratching with a diamond needle, with the result expressed in N or Newton (1N is around 100g), which refers to the amount of weight on the needle that the surface resists without scratching. Martindale: rotating tool onto which Scotch-Brite abrasives are mounted. Following a number of rotations, the surface is compared with standards and is categorised within classes.

Dimensionarea sau croirea

Procesul de tăiere a unui panou la măsurătorile solicitate. Se execută cu ajutorul diferitelor mașini, de la ferăstraiele manuale până la ferăstraiele automate foarte productive. În funcție de comandă, panourile sunt tăiate conform unui model de tăiere care minimizează deșeurile.

SIZING

Process of cutting a panel to the requested measurements. It is carried out using various machines, from manual saws to highly productive automatic saws. Depending on the order, panels are cut according to a cutting pattern that minimises waste.

SOFTFORMING

Procedeu pentru acoperirea contururilor utilizând folii flexibile, cum ar fi foliile CPL sau finisaje și adezivii topiți la cald.

SOFTFORMING

Process for coating contours using flexible films such as CPL or finish foils and hot-melt adhesives.

Panouri din lemn masiv

Panouri din lemn compuse din foi sau lamele de lemn, de obicei în secțiuni dreptunghiulare. Componentele sunt îmbinate solid, folosind termorezistente sau adezivi topiți, înainte

ca vârfurile să fie măcinate cu pieptene (articulații degete, articulații minizinken). Ele pot fi de asemenea îmbinate folosind doar adezivi, fără a utiliza articulații degete. Panourile cu un singur strat sau cu trei straturi sunt de obicei folosite, suprapuse cu cereale curbe de 90 °. Această metodă produce panouri din lemn masiv de placaj.

SOLID WOOD PANELS

Wood-based panels composed of sheets or slats of wood, usually in rectangular sections. The components are joined together solidly using thermosetting or hot-melt adhesives, before the tops are comb-head milled (finger joints, minizinken joints). They can also be joined using just adhesives, without using finger joints. Single-layer or three-layer panels are usually used, overlapped with 90° curly grain. This method produces plywood solid wood panels.

PRODUSUL SYNCHRONIZAT

Atunci când textura este coordonată cu designul hârtiei decorative, acest lucru se numește produs sincronizat. Realizarea acestei caracteristici nu este nesemnificativă punct de vedere tehnic ca extinderea a hârtiei decorative trebuie să fie gestionate în timpul procesului de impregnare, și trebuie să fie introdusă apoi hârtia impregnată exact sub placa de finisare la dimensiuni de mai mult de 5 x 2 metri, cu o marjă de eroare de doar câțiva milimetri.

SYNCHRO PRODUCT

When the texture is coordinated with the decorative paper's design this is called a synchronized product. Achieving this feature is not technically insignificant as the expansion of the decorative paper must be managed during the impregnation process, and the impregnated paper must then be inserted exactly underneath the finishing plate at sizes of more than 5x2 metres with a margin of error of just a few millimetres.

EST DE REZISTENȚA TABER

Test de rezistență care indică capacitatea suprafețelor de a rezista la abraziune. Numele provine de la instrumentul însuși, numit Taber, care a cântărit roți abrazive. Nivelul rezistenței la abraziune este exprimat în numărul de rotații necesare pentru atingerea nivelului de abraziune specificat de diferitele legislații. Diferitele categorii de abraziune semnifică de obicei utilizări diferite. De exemplu, în ordinea crescătoare a rezistenței, ele pot fi folosite vertical, orizontal (pe blaturi) și ca pardoseală.

TABER WEAR RESISTANCE

Resistance test that indicates surfaces' ability to resist abrasions. The name comes from the instrument itself, called the Taber, which has weighted abrasive wheels. The level of abrasion resistance is expressed in the number of rotations required to achieve the level of abrasion specified by various legislations. Different categories of abrasion usually signify different uses. For example, in increasing order of resistance, they can be used vertically, horizontally (on worktops) and as flooring.

FISA TEHNICA

O fișă cu date tehnice este un document voluntar în care producătorul include informații despre performanța tehnică despre elementul fabricat care ar putea fi util pentru client sau pentru utilizatorul final. Acestea includ adesea recomandări pentru utilizare, depozitare, întreținere și curățare.

TECHNICAL DATA SHEET

A technical data sheet is a voluntary document in which the manufacturer includes some technical performance information about the manufactured item that might be useful for the customer or end user. They often include recommendations for use, storage, maintenance and cleaning.

TEXTURĂ

Textura este finisarea produselor TSS (Suprafața termică structurată). Se caracterizează printr-o structură tridimensională, obținută prin presarea foilor gravate pentru panouri acoperite, a foilor de eliberare pentru laminate și prin ștanțarea mecanică pentru margini.

TEXTURE

The texture is the finish of TSS products. It is characterised by a three-dimensional structure, obtained by pressing engraved sheets for covered panels, release sheets for laminates and mechanical embossing for edges.

THERMOSETTING GLUE

Acest adeziv sintetic are o putere adezivă datorită reacțiilor de polimerizare chimică care sunt activate de căldură și de catalizatori. Odată polimerizat, adezivul nu mai poate fi topit sau solubilizat, deoarece procesul este ireversibil. Cei mai utilizați adezivi termorezistenți sunt: uree-formaldehidă (UF), melamină formaldehidă (MF), melamină-uree-formaldehidă (MUF) și fenol-formaldehidă (PF).

THERMOSETTING GLUE

This synthetic adhesive has adhesive power thanks to chemical polymerisation reactions that are activated by heat and catalysts. Once polymerised, the adhesive is no longer meltable or soluble as the process is irreversible. The most widely used thermosetting adhesives are: urea-formaldehyde (UF), melamine formaldehyde (MF), melamine-urea-formaldehyde (MUF), and phenol-formaldehyde (PF).

FOLIE DE TRANSFER

Material utilizat pentru acoperirea suprafețelor; realizat dintr-o folie de poliester foarte subțire pe care au fost plasate un strat decorativ și un strat de adeziv termoplastice. Folosind o presă de laminare la cald, folia de poliester transferă adezivul termoplastice și stratul decorativ pe suprafața panoului. Stratul decorativ poate fi monocolor sau poate avea un design de lemn. Apoi, pentru a proteja stratul decorativ și a îmbunătăți proprietățile suprafeței, este finisată cu un strat de lac este împrăștiat pe partea de sus.

TRANSFER FOIL

Material used for coating surfaces; made out of a very thin polyester foil on which a decorative layer and a layer of thermoplastic adhesive have been placed. Using a hot rolling press the polyester foil transfers the thermoplastic adhesive and the decorative layer to the panel surface. The decorative layer may be mono-coloured or may have a wood grain design. Then, to protect the decorative layer and improve surface properties, a finishing coat of varnish is spread on top.

TSS sau Suprafața Structurată Termic.

Acesta este numele pe care Cleaf îl oferă panourilor sale realizate cu ajutorul unei prese cu rășini termorezistente. TSS sunt diferențiate produsele de melamină obișnuite datorită atât combinației atente dintre decorațiuni și finisaje, cât și adâncimii acestora. Performanțele de înaltă calitate ale panourilor provin din utilizarea materiilor prime bine selectate și a celor mai performante mașini.

TSS or Thermo Structured Surface.

This is the name that Cleaf gives to its panels made using a press with thermosetting resins. TSS are set apart from common melamine products thanks both to the careful combination of decorations and finishes, as well as the depth of the latter.

The panels' high-quality performance comes from the use of both well-selected raw materials and state of the art machinery.

HIDROIZOLATIE

Stratul plasat între stratul decorativ și suport, necesar pentru prevenirea imperfecțiunilor atunci când este presat cu finisaje adânci sau structurate. În acest caz, bariera acționează ca o pernă, distribuind, de asemenea, presiunea la golurile suprafeței. În cazul panourilor, bariera poate fi de asemenea utilizată pentru preformare, deoarece ajută la îngroșarea stratului de suprafață, permițându-i să se îndoie. Este de obicei realizat din hârtie Kraft impregnată cu rășină fenolică. Pentru finisarea panourilor subțiri cu o singură latură, suprafețele sunt impregnate cu uree ce sunt folosite pentru a ajuta la planeitate.

UNDERLAY

The layer placed between the decorative layer and the support, necessary for preventing imperfections when pressed with deep or structured finishes. In this case, the barrier acts as a cushion by also distributing the pressure to the surface's hollows. In the case of panels, the barrier can also be used for preforming as it helps to thicken the surface layer, enabling it to bend. It is usually made out of Kraft paper impregnated with phenolic resin. For the finishing of thin single-sided panels, barriers impregnated with urea are used to help flatness.

UREA RESIN – rasina ureica

Utilizat pentru producerea atât a rășinilor de impregnare (a se vedea rășina de impregnare), cât și a adezivilor pentru producția de plăci aglomerate sau MDF. Acestea sunt formate din uree și formaldehidă și sunt reticulate atunci când sunt expuse la căldură și presiune. Comparativ cu rășinile melaminice, acestea sunt mai puțin prețioase, mai ieftine, mai higroscopice și eliberează mai multa formaldehidă liberă.

UREA RESIN

Used for the production of both impregnation resins (see Impregnation resin) and adhesives for the production of particleboards or MDF. They are formed of urea and formaldehyde, and crosslink when exposed to heat and pressure. Compared to melamine resins they are less precious, cheaper, more hygroscopic and they release more free formaldehyde.

Nota:

Informatiile din dictionar au fost preluate de la producatorul Italian CLEAF SPA, <http://www.cleaf.it/en/cdictionary/>

Ne cerem scuze pentru eventuale erori de traducere.

SC Protégé Parol SRL Timisoara, www.protege.ro