ZFLEX PLUS

elastyczny fornir drewniany

1. Opis techniczny

ZFLEX PLUS to elastyczny fornir naturalny wykonany z prawdziwego drewna, podklejony specjalnym nośnikiem, który zapewnia mu dużą giętkość oraz estetyczne wykończenie z obu stron arkusza. Dzięki warstwowej budowie i zastosowaniu naturalnego forniru drewnianego, materiał doskonale sprawdza się w wykończeniach meblowych, aranżacjach ściennych oraz innych projektach dekoracyjnych – zwłaszcza tam, gdzie liczy się wygląd z obu stron. Produkt nadaje się do cięcia laserowego, co pozwala na precyzyjne dopasowanie elementów nawet przy złożonych kształtach i detalach. Dostępny w większym formacie niż standardowe forniry naturalne, co pozwala ograniczyć ilość łączeń i lepiej dopasować materiał do dużych powierzchni.
Budowa warstwowa:

- dwustronna warstwa naturalnego forniru,
- nośnik elastyczny pomiędzy warstwami drewna
- możliwość montażu z użyciem kleju lub taśmy dwustronnej

Produkt gotowy do przycięcia i aplikacji bez dodatkowego warstwowania.
Całkowita grubość: 1,0 – 1,5 mm

2. Parametry techniczne

Parametr	Wartość/Zakres	Metoda/Uwagi
Grubość całkowita	1,0-1,5mm	pomiar ręczny ± 0,005 mm
Grubość forniru	0,5-0,9 mm	zależnie od gatunku
Format standardowy	2800 × 1250 mm / 2500 x 1250 mm	tolerancja ± 20 mm
Wykończenie powierzchni	wstępnie szlifowana P120. Fornir należy delikatnie przeszlifować (gradacja 180–240)	gotowe do lakierowania/ olejowania/ bejcowania

3. Przechowywanie i wykończenie

Parametr	Wartość
Temperatura aplikacji	18–25 °C
Wilgotność względna	45–60 %
Minimalny czas docisku	zależny od rodzaju kleju
Pełne związanie	zgodnie z parametrami użytego kleju

4. Kompatybilne podłoża

Po zmatowieniu i odtłuszczeniu:

- MDF - gęsta, jednorodna płyta drewnopochodna idealna jako stabilne podłoże do oklein.
- HDF - bardzo twarda i gęsta płyta drewnopochodna, zapewniająca wyjątkowo stabilne i gładkie podłoże pod okleiny.
- Sklejka, płyta wiórowa, płyta stolarska, lite drewno
- powierzchnie lakierowane mat/półmat

laminaty:

- HPL - laminat wysokociśnieniowy o twardej, odpornej na zarysowania i wilgoć powierzchni, wymagający zmatowienia przed aplikacją.
- ABS- laminat z tworzywa o wysokiej odporności na uderzenia i elastyczności, który przed aplikacją wymaga zmatowienia powierzchni.
- PVC - laminat z tworzywa sztucznego o gładkiej powierzchni, który przed aplikacją należy zmatowić i sprawdzić przyczepność.
- metale: aluminium, stal, stal lakierowana

Nie kompatybilne:

- PE- śliskie, nieenergetyczne tworzywo sztuczne, na którym kleje praktycznie się nie wiążą, dlatego jest z nim niekompatybilny.
- PP – trudno przyczepne tworzywo o bardzo niskiej energii powierzchniowej, dlatego nie zapewnia trwałego wiązania.
- PTFE - wyjątkowo śliskie i nieprzyczepne tworzywo, całkowicie niekompatybilne.
- Silikon, szkło, ceramika, powierzchnie olejowane/woskowane, świeże farby (<14 dni)

5. Składowanie

- temperatura: 10–25 °C
- wilgotność: 45–60 %
- chronić przed światłem UV
- przechowywać na płasko
- nie dopuszczać do zawilgocenia

6. Uwagi techniczne

- Produkt naturalny – możliwe są różnice kolorystyczne, strukturalne oraz w układzie usłojenia pomiędzy poszczególnymi arkuszami.
- Fornir może ciemnieć pod wpływem światła.
- Przed aplikacją na dużych powierzchniach zaleca się test przyczepności na niewielkim fragmencie podłoża.
- Podłoże przeznaczone do oklejania powinno być suche, stabilne, zmatowione i odtłuszczone.
- Demontaż możliwy tylko przy użyciu wysokiej temperatury – materiał staje się nienadający do ponownej instalacji.
- Produkt przeznaczony do użytkowania wewnętrznego pomieszczeń – klej kontaktowy oraz naturalny fornir nie są odporne na warunki zewnętrzne.
- Przed lakierowaniem, olejowaniem lub bejcowaniem zaleca się przeszlifowanie powierzchni papierem ściernym o gradacji P180–240.
- Przed zastosowaniem środków wykończeniowych zaleca się wykonanie testu na niewielkiej powierzchni w celu sprawdzenia efektu kolorystycznego oraz kompatybilności użytych materiałów wykończeniowych.

7. Inne dokumenty

- FSC® Certyfikat

8. Dane kontaktowe

W razie wątpliwości lub dodatkowych pytań prosimy o kontakt z Zadrożni.

Zadrożni sp. z o.o.
T: +48 25 799 21 60
Fax: +48 25 752 12 28
E: biuro@zadrozni.pl

Fabryka płyt fornirowanych:
Wielgolas, ul. Słoneczna 3
05-334 Latowicz

Zastrzeżenie

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie zostały przygotowane z najwyższą starannością, a dane pochodzą ze sprawdzonych i wiarygodnych źródeł. Spółka Zadrożni dokłada wszelkich starań, aby prezentowane treści były dokładne i aktualne, jednak zastrzega możliwość wystąpienia błędów edycyjnych, nieścisłości lub zmian wynikających z aktualizacji norm oraz procesów technicznych.
Spółka Zadrożni nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z wykorzystania lub polegania na informacjach zawartych w niniejszym dokumencie, niezależnie od tego, czy wynika to z ewentualnej nieścisłości, niekompletności czy błędnej interpretacji danych. Dokument ten należy traktować jako materiał pomocniczy, przeznaczony do samodzielnej oceny, weryfikacji i testów.
Ze względu na możliwość zmian technicznych oraz procesowych, użytkownik ponosi odpowiedzialność za korzystanie z najbardziej aktualnej wersji dokumentacji.