

Рекомендации по обработке продукции

ФИЛВУД МДФ



Описание материалы: Филвуд МДФ, облицованные с двух сторон несколькими слоями бумаги пропитанными меламиновыми смолами, плиты МДФ. Благодаря особой многослойной конструкции покрытия, продукция отвечает повышенным требованиям в отношении ударной прочности. Декоры ЭГГЕР в структурах ФИЛВУД теперь доступны на специальной рецептуре МДФ (согласно EN622-5).

Структуры ФИЛВУД:

- ST28 Филвуд натуральный
- ST32 Филвуд винтажный
- ST36 Филвуд шероховатый
- ST37 Филвуд рифт
- ST38 Филвуд хвойный
- ST40 Филвуд текстура дуба

Рекомендуется соблюдать следующие указания по обработке плит ФИЛВУД МДФ. Данные рекомендации направлены на получение максимальных технических характеристик предметов и элементов мебели.

1. Общие сведения

Перед тем как работать с древесными плитами EGGER, обязательно прочитайте инструкции по обработке и правила безопасности. Работая с плитами, нужно соблюдать определённые условия, чтобы обеспечить безопасность и качество продукции.

Технические характеристики и стандартные классы плит EGGER можно найти в технических паспортах на нашем сайте: www.egger-russia.ru.

Используйте только рекомендуемые станки и инструменты для обработки плит. В случае возникновения сомнений в выборе инструмента проконсультируйтесь с производителями оборудования.

При работе с плитами используйте только соответствующие крепежные материалы, чтобы обеспечить прочность и долговечность конструкции.

Древесина склонна к изменению своих свойств под влиянием влажности окружающей среды. При использовании плит в помещениях с повышенной влажностью или при контакте с жидкостями принимайте дополнительные меры предосторожности.

Внимание: Неправильное обращение с продукцией может привести к функциональным нарушениям и рискам для здоровья.

Следуя данным рекомендациям, вы обеспечите безопасность своей работы и качество обрабатываемых изделий.

2. Безопасность

2.1. Общие сведения

Перед тем как работать с древесными плитами EGGER, обязательно прочитайте инструкции по обработке и правила безопасности. Работая с плитами, нужно соблюдать определённые условия, чтобы обеспечить безопасность и качество продукции.

Технические характеристики и стандартные классы плит EGGER можно найти в технических паспортах на нашем сайте: www.egger-russia.ru.

Используйте только рекомендуемые станки и инструменты для обработки плит. В случае возникновения сомнений в выборе инструмента проконсультируйтесь с производителями оборудования.

При работе с плитами используйте только соответствующие крепежные материалы, чтобы обеспечить прочность и долговечность конструкции.

При использовании оборудования, выделяющего тепло (например, ноутбуков), оставляйте достаточное расстояние между источником тепла и поверхностью плиты для предотвращения перегрева.

Древесина склонна к изменению своих свойств под влиянием влажности окружающей среды. При использовании плит в помещениях с повышенной влажностью или при контакте с жидкостями принимайте дополнительные меры предосторожности.

Внимание: Неправильное обращение с продукцией может привести к функциональным нарушениям и рискам для здоровья.

Следуя данным рекомендациям, вы обеспечите безопасность своей работы и качество обрабатываемых изделий.

2.2. Безопасность труда

При открытии упаковки и обработке древесных материалов необходимо использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как перчатки, защитные очки, наушники, респираторы и защитную обувь.

Внимание! Древесные плиты могут быть тяжелыми. Во время перемещения и обработки необходимо правильно их фиксировать, чтобы избежать падения, опрокидывания или соскальзывания. Правильное крепление плит и изделий помогает предотвратить их повреждение и защитить рабочий персонал от травм. Не поднимайте тяжелые изделия в одиночку.

Внимание! Всегда используйте СИЗ при переноске и обработке изделий.

2.3. Формальдегид

Классы эмиссии формальдегида напрямую зависят от материала плиты-основы. Для получения информации об эмиссии формальдегида обращайтесь к техническим паспортам материалов, доступным на сайте www.egger-russia.ru.

Внимание! Обработка и использование плит вне установленных технических спецификаций могут увеличить уровень эмиссии формальдегида и представлять риск для здоровья.

2.4. Опасность для здоровья из-за пыли

При обработке древесных материалов образуется пыль, что может вызвать сенсibilизацию кожи и дыхательных путей. В зависимости от вида обработки, особенно при вдыхании пыли, могут

возникнуть серьезные проблемы со здоровьем. Необходимо учитывать образование пыли при оценке рисков на рабочем месте.

Особенно во время распиловки и фрезерования необходимо применять эффективные системы вентиляции в соответствии с действующими нормами охраны труда. Если соответствующая вытяжка отсутствует, используйте подходящие респираторы.

2.5. Опасность возгорания и взрыва

Пыль, образующаяся в процессе обработки, может создать риск возгорания и взрыва. Обязательно соблюдайте установленные нормы безопасности и противопожарной защиты.

2.6. Меламиновые смолы

При производстве древесных плит EGGER используются только полимеризованные смолы, которые после затвердевания не имеют опасных свойств и безопасны для предполагаемого использования. Свободный меламин не содержится в концентрациях, требующих дополнительных мер безопасности.

3. Хранение

3.1. Общие указания

Хранение и обработка древесных плит должны осуществляться в закрытых помещениях с контролируемыми климатическими условиями, где температура составляет не менее 10 °C и относительная влажность воздуха колеблется около 50-60%. Условия должны соответствовать тем, которые будут при использовании плит в будущем.

Для обеспечения оптимального складирования в горизонтальном положении необходимо избегать следующих нежелательных факторов в процессе транспортировки, хранения и обработки:

- Хранить плиты на близком расстоянии от отопительных приборов или других источников тепла.
- Исключить прямое воздействие теплового излучения и солнечного света (УФ-излучение при нахождении на открытом воздухе).
- Избегать резких колебаний влажности воздуха.
- Для недопущения повреждения поверхности, необходимо избегать трения между двумя плитами

3.2. Кондиционирование

Плитный материал изменяет свои размеры в зависимости от изменений в окружающей среде. Поэтому условия его хранения и обработки должны максимально соответствовать климатическим условиям места будущего использования. Древесные материалы необходимо сначала выдержать около суток в климатических условиях помещения, где будет проводиться обработка, чтобы температура материала соответствовала комнатной температуре.

3.3. Горизонтальное хранение

Штабелирование плит должно осуществляться на прочной и ровной поверхности (см. рис. 1). Балки, которые будут использоваться для штабелирования, должны иметь одинаковую толщину, а их длина должна соответствовать ширине штабеля. Расстояние между балками зависит от толщины плит:

Revision: 02
Approved: 08.2025

- Для плит с толщиной ≥ 15 мм: расстояние между балками не должно превышать 800 мм. Для плит длиной 2800 мм рекомендуется использовать не менее 4 балок.
- Для плит с толщиной <15 мм: расстояние между балками должно быть меньше 800 мм, обычно можно использовать формулу «расстояние = $50 \cdot$ толщину плиты (мм)».



Рисунок 1

Для защиты поверхностей плит рекомендуется укладывать декоративные верхние части двух плит друг к другу и/или использовать накладные плиты. Если штабели фиксируются стальными или пластиковыми ремнями, необходимо дополнительно защитить кромки с помощью специального картона или защитных плит. При хранении нескольких штабелей друг на друге балки должны быть выровнены вертикально. В случае нескольких штабелей, хранящихся друг на друге, балки должны быть размещены в вертикальной линии друг под другом (см. рис. 2). Необходимо избегать выступающих плит в штабелях одинакового размера.

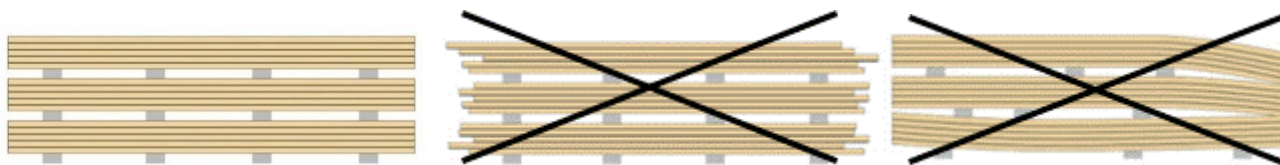


Рисунок 2

3.5. Вертикальное хранение

Горизонтальное хранение материалов предпочтительнее вертикального, так как оно обеспечивает большую безопасность и лучшую плоскостность. При вертикальном хранении важно гарантировать надежность закрепления плит. Это можно достичь с помощью закрытых стеллажей, кладовых или полок. Размеры отсеков для хранения не должны превышать 500 мм в ширину.

При использовании открытых стеллажей опорная поверхность должна иметь минимальный наклон 10° . Кроме того, вместе следует хранить только плиты одного формата.

Revision: 02
Approved: 08.2025

Правильно



Неправильно

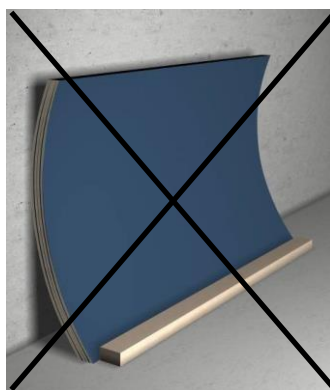


Рисунок 3

3.6. Обращение и транспортировка

- Возможность негативного воздействия влаги следует исключать еще на этапе перевозки (к примеру, для исключения прямого влияния погодных условий на плиты необходимо использовать защитную пленку или закрытый тент при транспортировке грузовым автотранспортом).
- Для предотвращения смещения и опрокидывания груза следует крепить его с помощью соответствующих фиксирующих приспособлений (стягивающие ремни, обвязочные ленты и т.д.)
- Чтобы исключить смещение груза, необходимо использовать противоскользящие подкладки.
- При ручном перемещении крупноформатных плит необходимо переносить их в вертикальном положении, чтобы не допускать слишком сильного прогиба. Рекомендуется использовать приспособления для ручной переноски листовых материалов. Помимо этого, во избежание получения травм необходимо применять защитные перчатки и специальную обувь.
- Следует избегать перемещения плит волоком, если же это потребуется, то необходимо использовать специальные текстильные подкладки.
- Плиты необходимо приподнимать и не сдвигать их декоративными сторонами друг об друга (см. рис. 4)

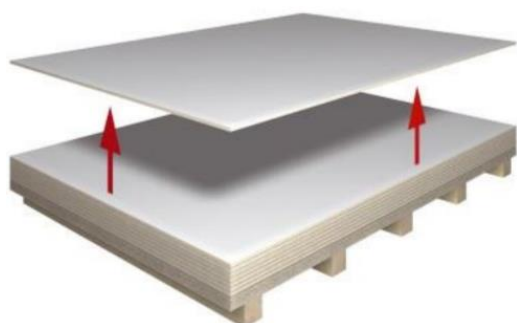


Рисунок 4

4. Рекомендации по использованию инструментов

Для повышения качества обработки материалов, таких как плиты филвуд МДФ, рекомендуем ознакомиться с рекомендациями по использованию инструментов. Эти рекомендации основаны на тестах, проведенных совместно с ведущими производителями оборудования и крупными мебельными производствами и обеспечивают наилучшие результаты.

Наилучшим вариантом является распил на форматно-раскроечном центре ЧПУ с подрезным алмазным инструментом. Также рекомендованным инструментом является дисковая (циркулярная) пила. Резка на раскроечном оборудовании должна выполняться под углом 90 градусов к поверхности плиты.

Хороший результат резки зависит от различных факторов: величины вылета пилы, скорости подачи, количества и формы зубьев, скорости вращения, скорости резания и своевременной заточки пил.

Характеристики для форматного раскроя плиты:

→ Скорость резки: примерно 40–80 м/с.

→ Обороты: примерно 4000–6000 об/мин. Зависит от параметров пилы.

→ Скорость подачи: оптимальная, обеспечивающая чистый рез (зависит от мощности станка и режущего инструмента).

Благодаря высококачественным меламиновым смолам, используемым в лицевом покрытии, износ инструмента значительно больше по сравнению с традиционными древесными плитами. Рекомендуется использовать пилы с твердосплавным или алмазным покрытием.

Важно удалять защитное пленочное покрытие после завершения сборки изделий. Также для облегчения обработки и резки панелей необходимо поддерживать оптимальную температуру в помещении.

5. Обработка

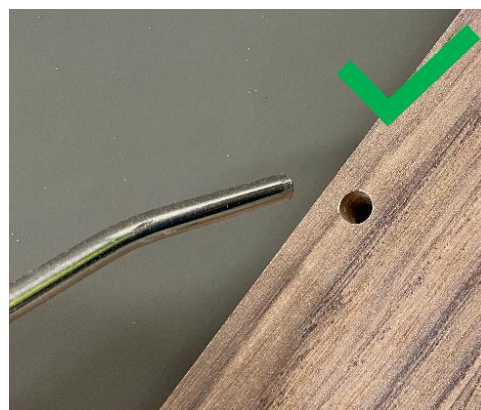
5.1 Присадка на мебельный шкант

Присадку на мебельный шкант рекомендуется проводить в следующем порядке:

1) Продуть техническое отверстие. Обдув необходимо осуществлять на расстоянии от технического отверстия. Не допускается производить обдув со вставленным воздушным пистолетом в техническое отверстие.



Неправильно



Правильно

Revision: 02
Approved: 08.2025

2) Клей наносить кистью только на внутреннюю полость технологического отверстия перед забиванием шканта. Не оставлять внутри отверстия излишки клея.



НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ:

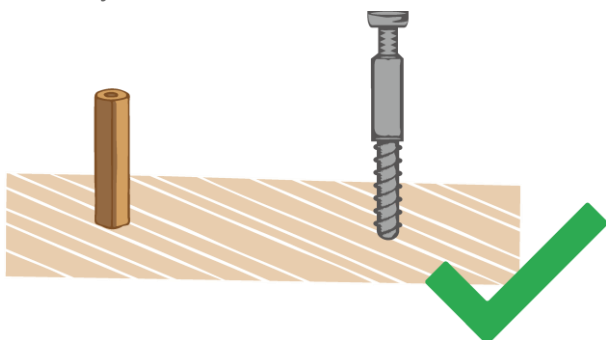
1) заливать клей в присадочное отверстие под мебельный шкант;



2) обмазывать клеем мебельный шкант перед забиванием в технологическое отверстие



ВАЖНО! При использовании шканта, так же необходимо использовать мебельную эксцентриковую стяжку. При расчете количества соотношений стяжка/шкант используем формулу: на одну стяжку используем один шкант.



Правильное крепление на мебельный шкант производится в паре с эксцентриковой стяжкой

Revision: 02

Approved: 08.2025



Для наиболее жесткой посадки штифта эксцентриковой стяжки, рекомендуется использовать пластиковую футорку, которая заранее должна быть запрессована в плиту.

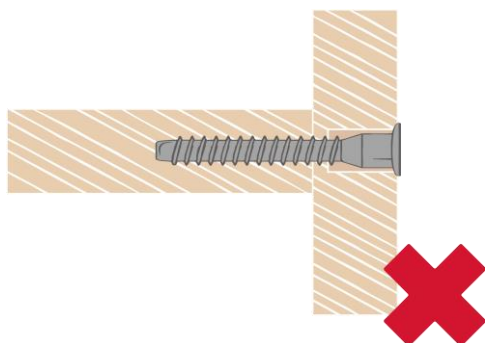
5.2 Присадка на винтовую мебельную стяжку



Так же для присадки деталей рекомендуется к использованию - винтовая мебельная стяжка.

ВАЖНО! Для использования данного способа необходимо четкая разметка под все элементы стяжки, в целях достижения точности закручивания винта в метрическую резьбу.

5.3 Присадка на мебельные конфирматы



Ввиду технической особенностей структуры любого МДФ при использовании стандартной присадки на мебельные конфирматы возможно возникновения расслоения плиты. Чтобы избежать вышеуказанной ситуации рекомендуется выполнять присадку на пару эксцентриковая стяжка + шкант (процесс описан выше).

При наличии технологической потребности присадки именно на мебельные конфирматы рекомендуется изменить диаметр сверла на +0,5 мм от диаметра самого конфирмата.

При присадке через плиту (как на рисунке выше) присадку рекомендуем проводить в три этапа:

- 1) Просверлить отверстие 5 мм сверлом сквозь Т-образное соединение мебельных элементов;
- 2) В перпендикулярной детали относительно мебельного конфирмата, расширить отверстие до 7 мм, с зенкованием, под основание головки мебельного конфирмата;
- 3) Расширяем 5 мм отверстие до 5,5 мм
- 4) Также необходимо углубить отверстие на 5 мм больше, чем длина конфирмата.

Revision: 02
Approved: 08.2025

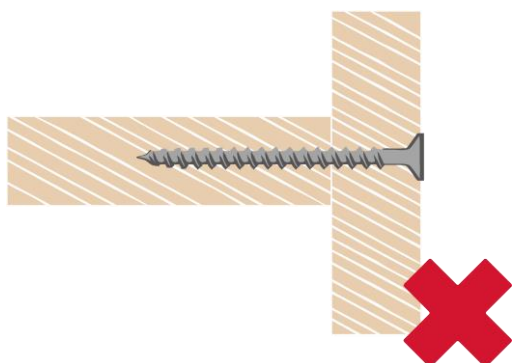


Неправильно



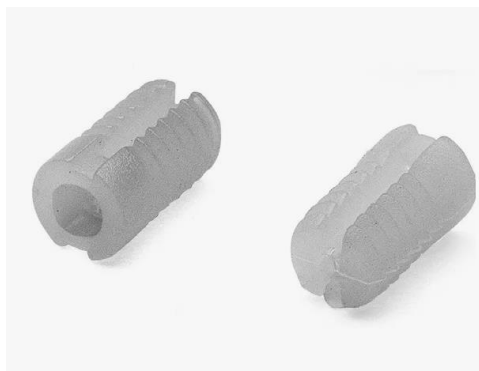
Правильно

5.4 Присадка на саморезы



Присадку на саморезы как в случае с присадкой на мебельные конфирмат осуществлять не рекомендуется, чтобы избежать расслоение плиты.

5.5 Монтаж на саморезы



При монтаже на саморезы для более надежного крепления фурнитуры рекомендуется использовать пластиковые втулки.

5.6 Установка полок

Revision: 02
Approved: 08.2025



Установку полок рекомендуется производить на эксцентриковые стяжки для полок. Так же для более надёжного соединения рекомендуется использовать футорку (пластиковую втулку).

5.7 Кромление



Как и при использовании ЛДСП рекомендуется покрывать все торцы деталей кромкой ЭГГЕР. В целях защиты торцов деталей от внешних воздействий и механических повреждений, а также для обеспечения дополнительной защиты от расслоения материала.