

Новые технологии производства расширили возможности пластиков CPL.

Пластики HPL и CPL: по единому стандарту

мнение профи



Многие мебельщики убеждены: пластики CPL сильно уступают по своим прочностным характеристикам пластикам высокого давления, а потому не годятся для облицовки рабочих поверхностей. С этой точкой зрения не согласен Леонид Бараш, один из самых авторитетных специалистов в области производства пластиков, профессор, к. т. н., заместитель генерального директора по развитию Санкт-Петербургской компании «Слотекс». Буквально месяц назад в «Химиздате» вышла его третья монография «Слоистые пластики, декоративные поверхности».

В мире существуют два способа получения декоративных бумажно-слоистых пластиков. Один — традиционный, классический, при котором материал изготавливают циклическим методом на этажных прессах. Это так называемые пластики высокого давления (HPL — High Presse Laminates). При втором способе материал получают методом непрерывного прессования на двухленточных прессах, — этот продукт получил название «пластики CPL» (Continuous Presse Laminaten).

Пластиком высокого давления более семи десятилетий, они уже пережили пик популярности и практически полностью раскрыли свой потенциал. Пластиком CPL всего около 20 лет, они только входят в пору расцвета. Если ещё 10 лет назад пластики CPL существенно уступали HPL и по декоративным, и по физико-механическим характеристикам, то сейчас благодаря достижениям химической промышленности, полиграфической техники разница практически полностью нивелирована.

Изменения происходят буквально на глазах. Так, вплоть до последнего времени считалось, что методом непрерывного прессования нельзя получить глянцевую поверхность. Но три года назад фирма «Слотекс» на линии непрерывного прессования изготовила пластик с так называемой супергляцевой поверх-

ностью и ввела его в свою производственную программу. Так что сегодня с уверенностью можно утверждать, что по возможности использовать для облицовки те или иные виды декоративных бумаг пластики HPL и CPL идентичны. То же произошло и с физико-механическими характеристиками. Сегодня технологии позволяют получать и производители уже получают пластики CPL, которые по своим техническим показателям соответствуют, а порой и превосходят требования европейского стандарта, предусмотренного для пластиков HPL: EN 438.

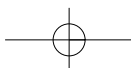
Единственным непреодолимым различием между пластиками, полученными двумя разными способами, остаётся толщина. При непрерывном способе производства невозможно получить пластик толщиной более 1,4 мм, при циклическом — менее 0,5–0,6 мм. Так что ниша конструкционного материала навсегда остаётся за пластиками HPL.

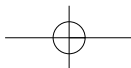
Иногда приходится слышать, что пластики HPL обладают большей износостойкостью поверхности на истирание, поскольку полимеризация смол происходит в течение нескольких часов при более высокой температуре и давлении. На самом деле это две совершенно разные технологии, которые нельзя сравнивать, поскольку сам процесс протекает по-разному. Механическая прочность материала зависит от внутрен-

них слоёв крафт-бумаги, пропитанной фенолоформальдегидными смолами. И, конечно, от того, насколько чётко соблюдаются технологические параметры. Это в равной степени относится к двум способам прессования. Применение специальных покрывных бумаг (оверлея), специальных добавок, при пропитке декоративных бумаг позволяет изготовить высокоустойчивые к истиранию тонкие слоистые пластики, которые применяют и для покрытия полов. Стойкость к истиранию может составлять до 15 тысяч оборотов. Хочу однако предостеречь: принцип «чем больше, тем лучше», здесь вряд ли применим. Обладающий высокой стойкостью к абразивам материал быстро выведет из строя весь режущий инструмент. Поэтому лучше исходить из принятых в Европе нормативов, установленных для поверхностей различного назначения.

Последние годы в мире явно просматривается тенденция снижения доли пластиков HPL и увеличение производства и потребления CPL. И это вполне естественно.

По сравнению с циклическим способом производства, непрерывный метод имеет целый ряд преимуществ. Прежде всего, это относится к материалоемкости. Мы все сегодня боремся за снижение стоимости любого продукта, любой конструкции. Как уже говорилось, оборудование для производства пластиков HPL





не позволяет получить материал тоньше, чем 0,5 мм. На старых прессах, где нарушена плоскопараллельность греющих плит, эта планка еще выше. Непрерывный метод позволяет получить пластик толщиной от 0,15 до 1,2 мм.

Второй важный момент — стоимость продукта. Материал, произведенный непрерывным методом, по цене оптимальнее, выгоднее, чем получаемый на этажных прессах.

Я отношусь в равной степени положительно к пластикам, полученным как непрерывным, так и циклическим способом. При всей схожести материалов есть много нюансов, которые в коротком интервью изложить невозможно. Кто глубоко интересуется этой проблемой, может обратиться к моей последней монографии, где подробно рассказывается об особенностях технологии, производства и применения различных видов пластика, дается их сравнительный анализ.

Результаты усредненных тестовых испытаний тонкого слоистого пластика на соответствие EN 438, проведенных и проводимых различными производителями пластиков CPL.		
Тестирование	Величина в соответствии с требованиями EN 438 (4.1 и 4.2)	Фактический результат
Абразивная стойкость: Для рабочих поверхностей Для кассовых стоек Для полов	350 оборотов 1000 оборотов 1000 оборотов	400-700 оборотов 3000 оборотов 7000 оборотов
Стойкость к царапанию	2 Н	В зависимости от структуры поверхности 3,0 – 4,0 Н
Стойкость к кипячению в воде	12-16%	8-11%
Гидротермическая стойкость лицевой поверхности	Допускается незначительное ухудшение глянцевой поверхности. Не должно быть вздутий, трещин, изменения цвета	Без изменений
Термическая стойкость (реакция на горячую кастрюлю)	Допускается незначительное ухудшение глянцевой поверхности	Не влияет
Влияние горячей сигареты	Допускается появление незначительного коричневого оттенка	Легкий желто-коричневый оттенок появляется на светлых декорах
Светостойкость	6	6
Влияние уксусной кислоты	Допускается незначительное изменение глянцевой поверхности	Без изменений

ЛАМИНИРОВАННЫЕ ДСП эконом-декоры

Мебель для дома занимает на рынке около 80%. Остальной объем продаж приходится на сектор офисной мебели и специальной мебели. Огромным потенциалом обладает сегмент офисной мебели. Исследователи рынка отмечают, что он способен вырасти в 6 раз к 2015 году, что связано с активным развитием и увеличением числа коммерческих структур, а также их более активным поведением на рынке. По оценкам к 2015 году уменьшится доля недорогой корпусной мебели, в то время как значительно возрастет доля мягкой мебели. Будет также увеличиваться доля кухонь. В остальных сегментах нынешняя доля практически не будет изменяться. Успешная работа мебельной промышленности создала благоприятные условия для работы производств древесностружечных плит, выпуск которых увеличился на 16,9% в сравнении с 2005 годом, который ознаменовался вводом в действие новых крупных мощностей по производству древесностружечных плит, что обеспечило дальнейший значительный рост выпуска этого важного для мебельной промышленности вида конструкционного материала. Всего было выработано 4593,8 тыс. куб. м. ДСП или на 663,9 тыс. куб. м. больше, чем в 2005 году.



ЮНАЙТЕД ПАНЕЛ ГРУП

Центральный офис (495) 995-3500

Продажи в регионах РФ и СНГ: www.upgweb.ru/torg_net.shtml

2500 X 1750 X 16 MM

БУК БАВАРИЯ ТЕМНЫЙ

ВИШНЯ ОКСФОРД

НОЧЕ МАРИЯ ЛУИЗА

НОЧЕ ГВАРНЕРИ

НОЧЕ ЭККО

ОЛЬХА СВЕТЛАЯ

СВЕТЛЫЙ БЕЛЫЙ

СВЕТЛЫЙ СЕРЫЙ

ДУБ СОЛНЕЧНЫЙ

ЯБЛОНЯ ЛОКАРНО

Производство пленок: Самара Меламин Декор и Фундер-Уав Декор

