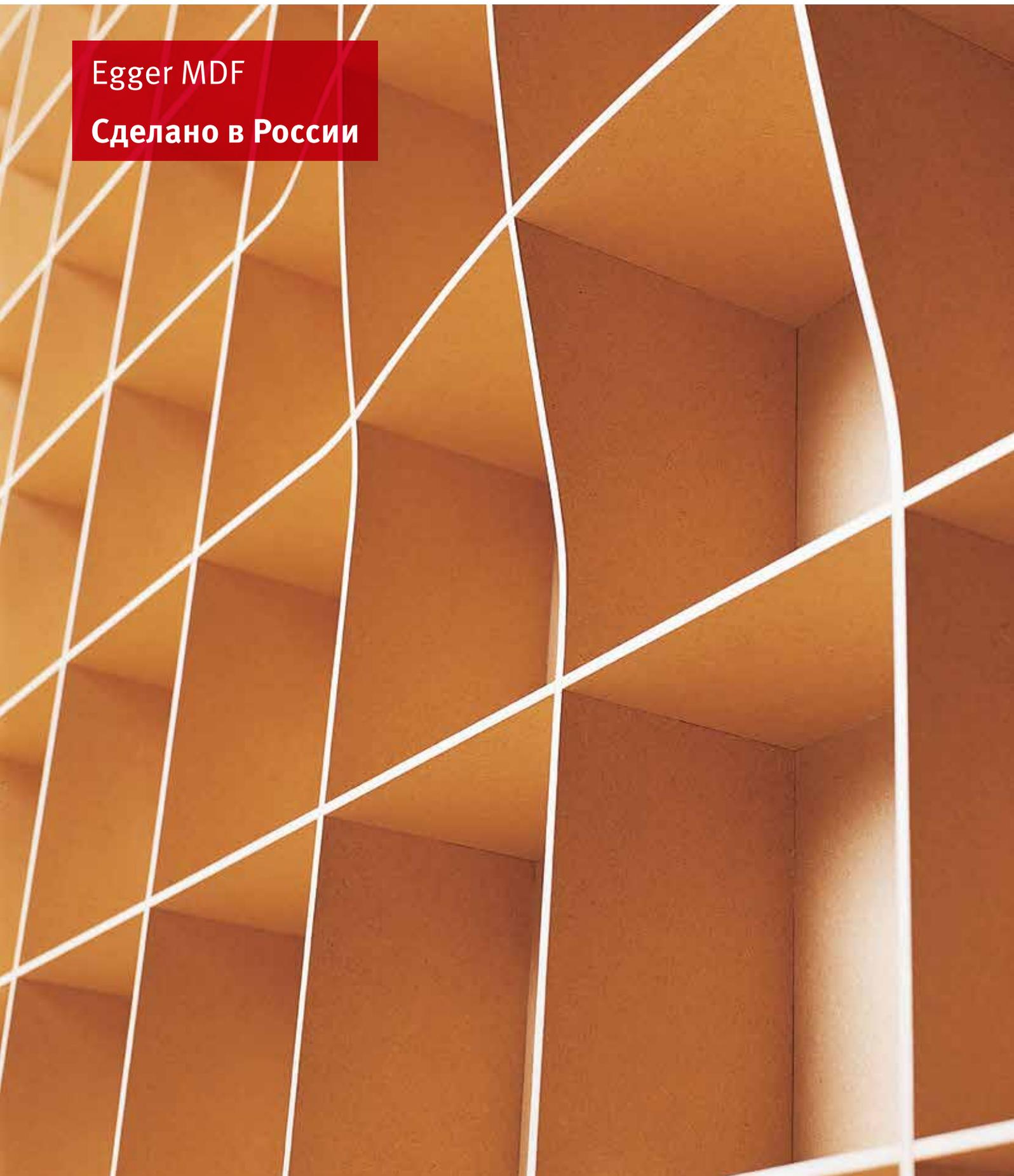


ЛУЧШЕЕ ИЗ ДЕРЕВА.



Egger MDF

Сделано в России





2016 год – старт производства МДФ на заводе ЭГГЕР в Гагарине

Компания ЭГГЕР постоянно осуществляет масштабные инвестиции в расширение и модернизацию своих российских заводов. Весной 2016 года в рамках строительства второй очереди завода ЭГГЕР в городе Гагарин введена в эксплуатацию ультрасовременная линия по производству плит MDF, предназначенная для изготовления плитных древесных материалов для сетей гипермаркетов строительных материалов, мебельной промышленности и производства напольных покрытий.

- Весной 2016 года состоялся успешный запуск линии и выпуск первой плиты MDF
- На линии установлен самый современный в группе ЭГГЕР пресс ContiRoll Siempelkamp
- Мощность пресса на первой этапе составляет 350 000 м³ плит в год, в дальнейшем она будет увеличена до 600 000 м³ плит в год
- Диапазон производственных толщин от 6 до 40 мм
- Разнообразные производственные форматы, наиболее распространенные как в России, так и на экспортных рынках



EGGER MDF

Плиты EGGER MDF — древесно-волоконистые плиты средней плотности, изготавливаемые методом сухого прессования мелкодисперсной древесной стружки при высоком давлении и температуре. Плиты MDF обладают высокой степенью объемной плотности в покровных слоях и используются в производстве мебели и внутренней отделке в облицованном и необлицованном виде.

По сравнению со многими другими древесными материалами, плиты MDF обладают более высокой прочностью на изгиб и прочностью

при перпендикулярном растяжении, а также великолепным показателем сопротивления выдергиванию шурупов. Способность выдерживать механическую нагрузку и механическое сопротивление у MDF выше, чем у обычных древесно-стружечных плит. Они также обладают лучшими показателями в плане разбухания. Плиты MDF характеризуются механическими, технологическими и физическими свойствами, которые сопоставимы с характеристиками твердых пород древесины.

Свойства

- Отличные возможности профилирования
- Высокая прочность кромок
- Оптимальное распределение плотности по всему сечению плиты
- Высокие упруго-механические свойства плиты
- Однородная структура плиты
- Ровная поверхность
- Высокая допустимая нагрузка
- Низкая степень разбухания
- Сертификация по ГОСТ в соответствии с нормами EN 622-5



Станислав Серов
Руководитель по продажам MDF

Группа компаний ЭГГЕР объявляет о долгожданном старте производства на заводе в Гагарине плит MDF и HDF. Таким образом, мы реализовали наш самый крупный инвестиционный проект в России за более чем 10 лет нашего присутствия на российском рынке. При этом ЭГГЕР не остановится на достигнутом – мы продолжим дальнейшие инвестиции в наши российские заводы, потому что руководство Группы уверено в существенном потенциале нашего рынка. Благодаря новому оборудованию мы становимся еще ближе к своим клиентам и рады возможности улучшить наше предложение и сервис. Наконец, мы с гордостью можем сказать: «EGGER MDF – сделано в России».

ЭГГЕР в Гагарине производит следующие виды плит MDF/HDF

- Плиты MDF ST для производства мебели, межкомнатных дверей, стеновых панелей и внутренней отделки интерьеров (см. технический паспорт на стр. 8)
- Плиты MDF MB для производства мебели и внутренней отделки интерьеров при необходимости глубокого 3D фрезерования, предназначены в том числе для последующего вакуумно-мембранного прессования, окучивания или покраски (см. технический паспорт на стр. 10)
- Плиты HDF ST для производства напольных покрытий
- Другие рецептуры MDF/HDF плит (для порошковой покраски, влагостойкие, с пониженным содержанием эмиссии формальдегида, огнестойкие и пр.) возможны по запросу
- Стандартный формат плит 2800 x 2070 мм
- Другие форматы по запросу



Складские Позиции

Шлифованные плиты MDF ST	8, 10, 12, 16, 18, 22, 25 мм
Шлифованные плиты MDF MB	16, 18, 19 мм
Шлифованные плиты MDF MB Односторонние белые ламинированные плиты MDF MB	16, 18, 19 мм
Двусторонние белые ламинированные плиты и плиты GFE с грунтовочным покрытием MDF ST	16, 18 мм
Ламинированные плиты MDF с другими декорами из коллекции EGGER изготавливаются на заказ	

Минимальные Партии

Шлифованные плиты MDF/HDF собственной рецептуры	500 м ³
Шлифованные плиты MDF/HDF стандартных рецептов в не складских толщинах	200 м ³
Ламинированные плиты MDF/HDF в декорах из коллекции EGGER	2 паллеты

Рекомендации по хранению

Правильное хранение плит и их сохранность во время транспортировки являются необходимым условием для последующей качественной обработки продукции. В целом нужно придерживаться следующих простых правил:

- Плиты MDF и HDF хранят в закрытых сухих и чистых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 5,5 м, состоящих из стоп или паллет, разделённых брусками-прокладками толщиной и шириной не менее 80 мм, длиной не менее ширины плиты.
- Бруски-прокладки укладываются поперек плит в одних вертикальных плоскостях. Интервал укладки прокладок не должен превышать 600 мм. Расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плит не должно превышать 250 мм. Штабелирование паллет должно исключать смещения плит и их покоробленность.
- Углы штабелей, расположенных вблизи пути следования погрузчиков по складу, желательно закрыть специальными металлическими отбойниками предупреждающих цветов высотой до 1 м.
- Температура хранения должна быть не ниже 5°C, а относительная влажность воздуха не выше 65%.
- Плиты MDF и HDF, облицованные и необлицованные, нужно защищать от прямых солнечных и ультрафиолетовых лучей, а также от жары.
- Сроки хранения плит на складе должны составлять не более 1 года. Срок хранения может быть сокращен, если наблюдается снижение качества продукции, покоробленность. Например, плиты толщиной до 8 мм нежелательно хранить более 6 месяцев.
- При складировании материалов должны соблюдаться нормы пожарной безопасности, не перекрываться доступ к гидрантам и аварийным выходам, должна соблюдаться минимально допустимая ширина проезда.



ВНИМАНИЕ

- Неправильное хранение может привести к изменению первоначальных технических характеристик.
-

Технический паспорт

EGGER MDF-ST E1

Рецептура: 500

Область применения: для использования в помещениях с сухим режимом эксплуатации, преимущественно для производства мебели и внутренней отделки. Очень ровная поверхность, высокие упруго-механические свойства плиты.

Плита по ГОСТ 32274-2013 (в соответствии с EN 622-5)

Механические характеристики Средние значения для плит	Единица измерения	Диапазон толщин				
		>6,0–9	>9-12	>12–19	>19–30	>30–40
	[мм]	>6,0–9	>9-12	>12–19	>19–30	>30–40
Плотность, ГОСТ 10634-88	[кг/м³]	обусловлена спецификой завода				
Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, ГОСТ 10636-90	[МПа]	>0,65	>0,60	>0,55	>0,55	>0,50
Предел прочности при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	>23	>22	>20	>18	>17
Модуль упругости при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	>2700	>2500	>2200	>2100	>1900
Разбухание по толщине за 24 ч, ГОСТ 10634-88	[%]	>17	>15	>12	>10	>8
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, ГОСТ 23324-09	[МПа]	>1,0				
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	60				
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	40				
Содержание песка	[%]	≤ 0,02				
Влажность при поставке, ГОСТ 10634-88	[%]	6±2				
Поверхностное поглощение	[мм]	-				
Содержание формальдегида, ГОСТ 27678-88	[мг/100г]	8				

Общие допуски	Единица измерения	Диапазон толщин				
		>6,0–9	>9-12	>12–19	>19–30	>30–40
	[мм]	>6,0–9	>9-12	>12–19	>19–30	>30–40
Допуск по длине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0				
Допуск по ширине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0				
Перпендикулярность кромок	[мм/м]	≤ 2,0				
Прямолинейность кромок	[мм/м]	≤ 1,5				
Допуск по толщине	[мм]	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3
Стандартное шлифование		K150				



Технический паспорт

EGGER MDF-MB E1

Рецептура: 605

Область применения: для использования в помещениях с сухим режимом эксплуатации, преимущественно в производстве мебели и внутренней отделке интерьеров, для глубокого фрезерования.

Плита по ГОСТ 32687-2014 (в соответствии с EN 622-5)

Механические характеристики Средние значения для плит	Единица измерения	Диапазон толщин		
		>12–19	>19–30	>30–40
	[мм]	>12–19	>19–30	>30–40
Плотность, ГОСТ 10634-88	[кг/м³]	обусловлена спецификой завода		
Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, ГОСТ 10636-90	[МПа]	≥ 0,85	≥ 0,80	≥ 0,75
Предел прочности при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	≥ 35	≥ 31	≥ 26
Модуль упругости при изгибе, ГОСТ 10635-88	[МПа]	≥ 3200	≥ 3100	≥ 2900
Разбухание по толщине за 24 ч, ГОСТ 10634-88	[%]	≤ 10	≤ 8	≤ 7
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, ГОСТ 23324-09	[МПа]	≥ 1,2		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	60		
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из кромки, ГОСТ 10637-10	[Н/мм]	40		
Содержание песка	[%]	≤ 0,02		
Влажность при поставке, ГОСТ 10634-88	[%]	6±2		
Поверхностное поглощение	[мм]	-		
Содержание формальдегида, ГОСТ 27678-88	[мг/100г]	8		

Общие допуски	Единица измерения	Диапазон толщин		
		>6,0–9	>9-12	>12–19
	[мм]	>6,0–9	>9-12	>12–19
Допуск по длине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0		
Допуск по ширине	[мм]	±2,0 мм/м, максимум ±5,0		
Перпендикулярность кромок	[мм/м]	≤ 2,0		
Прямолинейность кромок	[мм/м]	≤ 1,5		
Допуск по толщине	[мм]	±0,2	Допуск по толщине	[мм]
Стандартное шлифование		K180		



www.egger.com

ООО «ЭГГЕР ДРЕВПРОДУКТ ШУЯ»

155900, Россия, Шуя
Ивановская область
Южное Шоссе 1
T +7 493 513 9000
F +7 493 513 9111
info-ru@egger.com

Торговое представительство в Москве

125040, Россия, Москва
3-я ул. Ямского поля 32
T +7 495 231 28 28
F +7 495 739 67 67
info-ru@egger.com

ООО «ЭГГЕР ДРЕВПРОДУКТ ГАГАРИН»

215010, Россия, Гагарин
Смоленская область
Эжвинский проезд 1
T +7 481 357 9300
F +7 481 357 9311
info-ru@egger.com