

Открытое акционерное общество «СЛОТЕКС», крупнейший поставщик декоративного бумажнослоистого пластика, является официальным дистрибьютором фирмы «ABET Laminati» (Италия) в России.

Пластик обладает высокими качественными показателями и сертифицирован Европейскими и Российскими институтами.

Декоративные бумажнослоистые пластики применяются в качестве отделочного и конструкционного материала в производстве мебели различного назначения, торгового оборудования, в строительстве и ремонте жилых и производственных помещений, транспортных средств.

Листовой декоративный бумажнослоистый пластик высокого давления (Laminate) получается методом горячего прессования на этажных прессах специальных видов бумаг, пропитанных термореактивными смолами. Получаемый материал в международной терминологии значится как HPL (High Pressure Laminate).

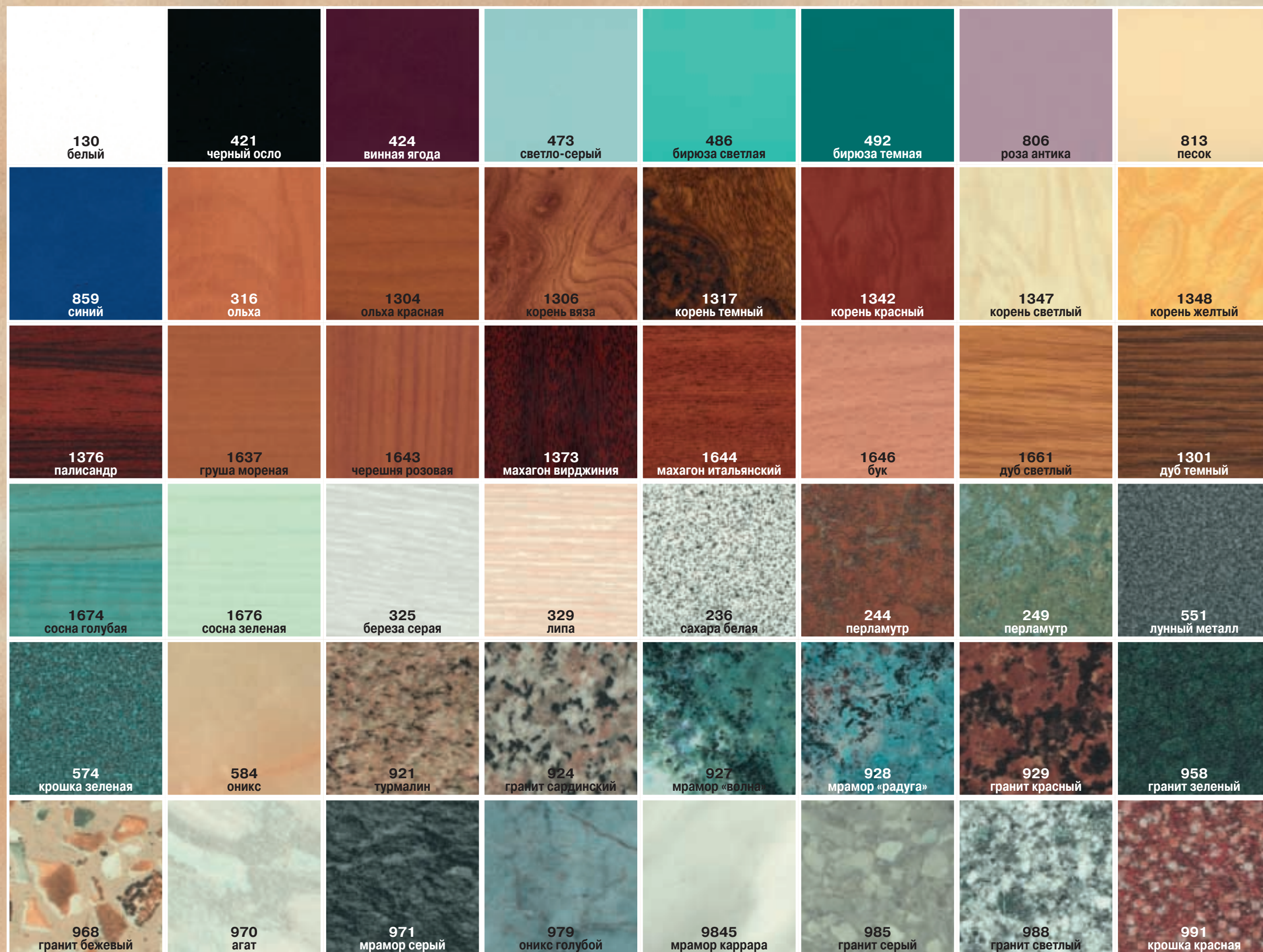
В зависимости от назначения и физическо-механических показателей пластик подразделяется на типы, в том числе стандартный - HGS (Horizontal Grade Standard) и формуемый (постформинг) - HGP (Horizontal Grade Postforming).

Рассматриваемые ниже пластики производятся одним из мировых лидеров - фирмой ABET Laminati (Италия) и имеет общее название - Print HPL.

Постформинговый и стандартный пластик обладают следующими свойствами:

- износостойчив, ударопрочен;
- стоек к царапанью и растрескиванию;
- стоек к загрязнению пищевыми продуктами и появлению пятен;
- влагостоек и термостоек (выдерживает горящую сигарету и кипящий чайник);
- защищен от выцветания.

Пластик имеет гигиенический сертификат.



На фирме «Слотекс» в Санкт-Петербурге, в его региональных представительствах Москвы, Новосибирска и Перми имеется в продаже пластик более 50 расцветок, со структурированной поверхностью (имитация дерева, камней), размером листа 3050x1300x0,7 мм.

Другие расцветки и размеры, производимые «ABET Laminati», могут быть предварительно заказаны и через 6-7 недель будут доставлены в Россию.

## Ламинаты Print HPL Postforming

Важным свойством Print HPL Postforming является возможность последующей формовки, выпуклой или вогнутой формы, при нагревании до 160-220°C, в соответствии с выбранной технологией и требуемым радиусом.

Эта возможность существенно расширяет область применения данных ламинатов. Например, можно делать закругленные края и профили. При этом достигаются преимущества, как во внешнем виде, так и в функциональности.

Изогнутые элементы не содержат креплений, что делает их простыми в очистке и гигиенически безопасными. Края не расслаиваются в результате попадания воды или другой жидкости.

Некоторые финиши поверхности могут быть, по требованию, снабжены специальной защитной пленкой, которую не надо удалять перед или во время формования. Однако при этом надо учитывать следующие факторы:

1. Ламинат не должен приклеиваться на плоскую поверхность при температуре выше 90°C и давлении свыше 5 бар;
2. Температура постформинга не должна превышать 163°C.
3. Воздействие солнечных лучей на защитную пленку, даже в течение короткого времени, может привести к изменению свойства пленки и подслоя клея, в этом случае могут возникнуть проблемы при удалении пленки.

Очень важно поддерживать постоянную, точную температуру ламината. При превышении рекомендуемой температуры может произойти расслоение. С другой стороны, при слишком низкой температуре возможно появление трещин. Скорость сгиба зависит, в основном, от толщины ламината, радиуса и типа требуемого сгиба (выпуклый или вогнутый) и также от направления сгиба. Случаи поперечного сгиба должны рассматриваться предварительно с производителем.

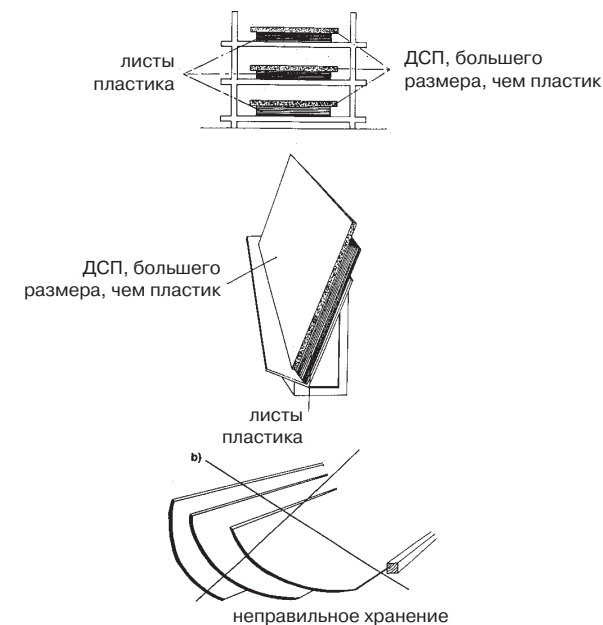
Во избежание пересушивания ламината при сгибе, он должен нагреваться как можно быстрее. Сгиб должен происходить сразу после нагревания для предотвращения теплового расслоения.

Ламинат может сгибаться и приклеиваться к закругленной основе и с помощью мобильной плоской пластины, которая нагревается до заданной температуры по всей длине. При движении пластина повторяет контур основы, одновременно сгибая и приклеивая ламинат под равномерным постоянным давлением к основе. Температура и скорость движения пластины могут регулироваться для различных типов ламинатов и сгибов.

### Спецификация сгиба ламината

Толщина ламината	Радиус основы	
0,65 мм	≥ 6 мм	Температура (операции): 170-190°C Время сгиба на угол 90°: 40-55 секунд. Начать сгиб сразу после нагревания для предотвращения выжигания меламиновой поверхности. Для очень больших радиусов температуру надо уменьшить во избежание порчи декоративной поверхности. Для углов больше 90° время сгиба значительно увеличивается
0,9 мм	≥ 9 мм	

### Способы хранения HPL ламинатов



# Декоративный пластик



## Адреса и телефоны ОАО «Слотекс»

Санкт-Петербург, шоссе Революции, 84  
Тел.: (812) 520-46-87, факс: (812) 529-22-71

## Региональные представительства ОАО «Слотекс»

### Москва

Щелковское шоссе, д. 77, офис 1601  
Тел./факс: (095) 460-14-10

### Новосибирск

Тел./факс: (3832) 67-28-11, тел. (3832) 69-10-36  
ООО «Сиб-ИЮС»

### Пермь

тел./факс: (3422) 34-53-07



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ  
ОБЩЕСТВО

**Слотекс**