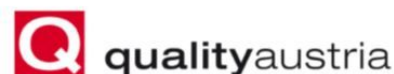


## Параметры

	B:hard	B:hard modern –Английская елка
Формат	2200 * 223 * 11 mm/ 2200 * 283 * 11 mm	774 * 129 * 11 mm
Поверхностный слой	Порошковая технология	Порошковая технология
Твердость по Бринель	81,83 N/mm <sup>2</sup>	81,83 N/mm <sup>2</sup>
Средний слой	Compositек™ 947/kg/m <sup>3</sup> Класс выбросов E1	Compositек™ 947/kg/m <sup>3</sup> Класс выбросов E1
Вес	10,1 kg/m <sup>2</sup>	10,1 kg/m <sup>2</sup>
Покрытие	Mattlack forte, Ol, Pure & тонировка	Mattlack forte, Ol, Pure & тонировка
Скольжение	R10 для Mattlack Forte / R11 для Oil	R10 для Mattlack Forte / R11 для Oil
Замковое соединение	Click 2G®/5G®, Микрофаска	Click 2G®/5G®, Микрофаска
Укладка	Плавающий способ или приклеивание к основанию	Плавающий способ или приклеивание к основанию
Полы с подогревом	Подходит для напольного отопления с горячей водой	Подходит для напольного отопления с горячей водой
Сопротивление теплопередаче	Плавающий 0,071 м2К/Вт приклеенный 0,065 м2К/Вт	Плавающий 0,071 м2К/Вт приклеенный 0,065 м2К/Вт
Выделение формальдегида	E'/s 0,01 mg/(m <sup>2</sup> +h)	E'/s 0,01 mg/(m <sup>2</sup> +h)
Класс пожаробезопасности	Bfl-S 1 (при приклеивании к цементно-песчаному основанию или укладке с плавающим способом на подложку)	Bfl-S 1 (при приклеивании к цементно-песчаному основанию или укладке с плавающим способом на подложку)
Экологичность и сертификаты	ISO 14001, CE, eco-Institut	ISO 14001, CE, eco-Institut
Дерево происхождения (дуб)	Европа	Европа
Производство	Австрия	Австрия
Очистка и уход	В соответствии с инструкциями по уходу STOCKL	В соответствии с инструкциями по уходу STOCKL



**SYSTEMZERTIFIZIERT**

ISO 14001:2015

NR.01089/0

# Composit<sup>TM</sup>ek — древесно-волоконистая плита, покрытая меламиновой смолой

Плита Composit<sup>TM</sup>ek, используемая Stockl Parkett для производства паркетной доски, изготавливается путем смешивания древесных волокон с синтетической смолой и прессования полученной смеси под высоким давлением и температурой.

В процессе производства сырье (древесные волокна) смешивается с синтетической смолой, обычно мочевино-меламиновой смолой, чтобы создать однородную смесь. Затем эта смесь помещается в пресс, где она подвергается высокому давлению (обычно около 1000 psi) и высокой температуре (обычно в пределах 140-200°C) в течение определенного времени.

Под воздействием давления и температуры синтетическая смола полимеризуется, связывая древесные волокна вместе и создавая прочную и плотную плиту. После охлаждения и сушки полученная плита готова к использованию в производстве паркетной доски.

Плита Composit<sup>TM</sup>ek обладает высокой плотностью и прочностью, а также устойчива к деформации, воздействию влаги и повреждениям. Она является отличным основанием для паркетной доски и обеспечивает стабильность и долговечность пола.

	Composit <sup>TM</sup> ek	Фанера	Хвойные ламели
Поверхностная плотность	2300 кг/м <sup>3</sup>	700 кг/м <sup>3</sup>	450 кг/м <sup>3</sup>
Плотность	947 кг/м <sup>3</sup>	725 кг/м <sup>3</sup>	450 кг/м <sup>3</sup>
Набухание	1,4%	8,2%	-
Огнестойкость	Bfl-S1	Bfl-S1	Dfl-S1
Поверхностная прочность	2,4 N/мм <sup>2</sup>	3,1 N/мм <sup>2</sup>	-

## КОНСТРУКЦИЯ



2200 \* 283 \* 11 mm

2200 \* 223 \* 11 mm

Click 2G®/5G®, Микрофаска

Mattlack forte, Oil, Pure & тонировка



774 \* 129 \* 11 mm

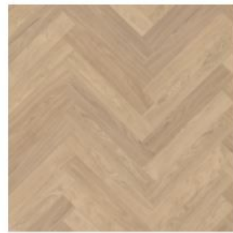
Click 2G®/5G®, Микрофаска

Mattlack forte, Oil, Pure & тонировка

## B:hard modern



Oak style



Oak style diamant



Oak style saphir



Oak style cotton white