

Tarcica konopna



Tarcica konopna Strumber® stanowi innowacyjny substytut dla tradycyjnego drewna litego stosowanego powszechnie w stolarstwie do produkcji elementów wewnątrzarskich czy wykończeniowych.

- Przyczynia się do ograniczenia presji na krajowe zasoby leśne, jednocześnie umożliwiając pełne wykorzystanie konopi poprzez zagospodarowanie słomy – produktu ubocznego upraw – wspierając tym samym sektor rolny.
- Materiał obrabia się w sposób zbliżony do drewna litego, w związku z czym idealnie nadaje się do wytwarzania takich produktów jak meble, elementy wyposażenia wnętrz, schody, podłogi czy dekoracje ścienne i sufitowe.
- Strumber jest materiałem biopochodnym, wytwarzanym z naturalnych surowców i bezpiecznych spoiw wolnych od formaldehydu, dzięki czemu może być stosowany w przestrzeniach wymagających wysokich standardów zdrowotnych, takich jak domy, przedszkola, szkoły i biura.



Przewagi produktowe



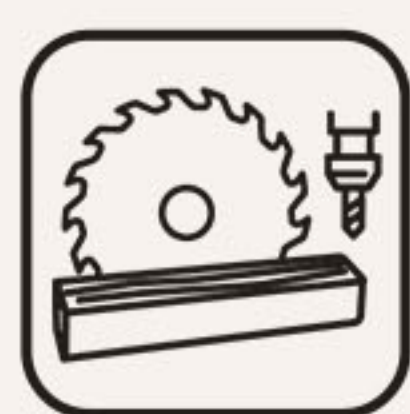
Przyjemna, naturalna tekstura będąca idealną alternatywą dla drewna litego



Uzysk 90-100%



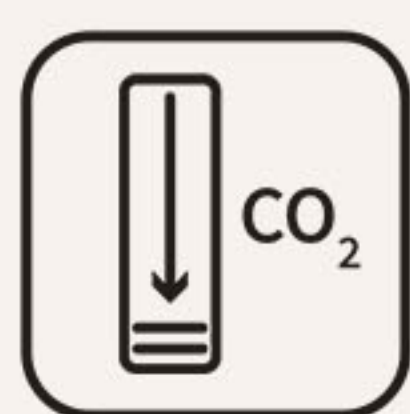
Trzy unikalne wzory w ramach jednej belki



Obróbka stolarska oraz wykończeniowa zbliżona do standardowego drewna



Technologia produkcji oparta na łatwo odnawialnych surowcach naturalnych



Zwiększenie ekologiczności produktów końcowych (niższy ślad węglowy)



Surowiec w pełni biodegradowalny



Gęstości zbliżone do drewna litego

Belki konopne

WYMIARY

Szerokość: 170 mm
Wysokość: 170 mm
Długość: 2550 mm

TOLERANCJE

Szerokości: ±1 mm
Wysokości: ±1 mm
Długości: +50/0 mm

ODCHYLENIA

Kąta prostego: ±2 mm/m
Prostoliniowości krawędzi: ±1,5 mm/m

GĘSTOŚĆ (±10%)	WAGA
Strumber Hemp 500 kg/m ³	36,9 kg
Strumber Hemp 550 kg/m ³	40,5 kg
Strumber Hemp 750 kg/m ³	55,3 kg
Strumber Hemp 900 kg/m ³	66,3 kg



Deski konopne

WYMIARY

Szerokość: 170 mm
Grubość: 40 mm
Długość: 2550 mm

TOLERANCJE

Szerokości: ±1 mm
Grubości: ±1 mm
Długości: +50/0 mm

ODCHYLENIA

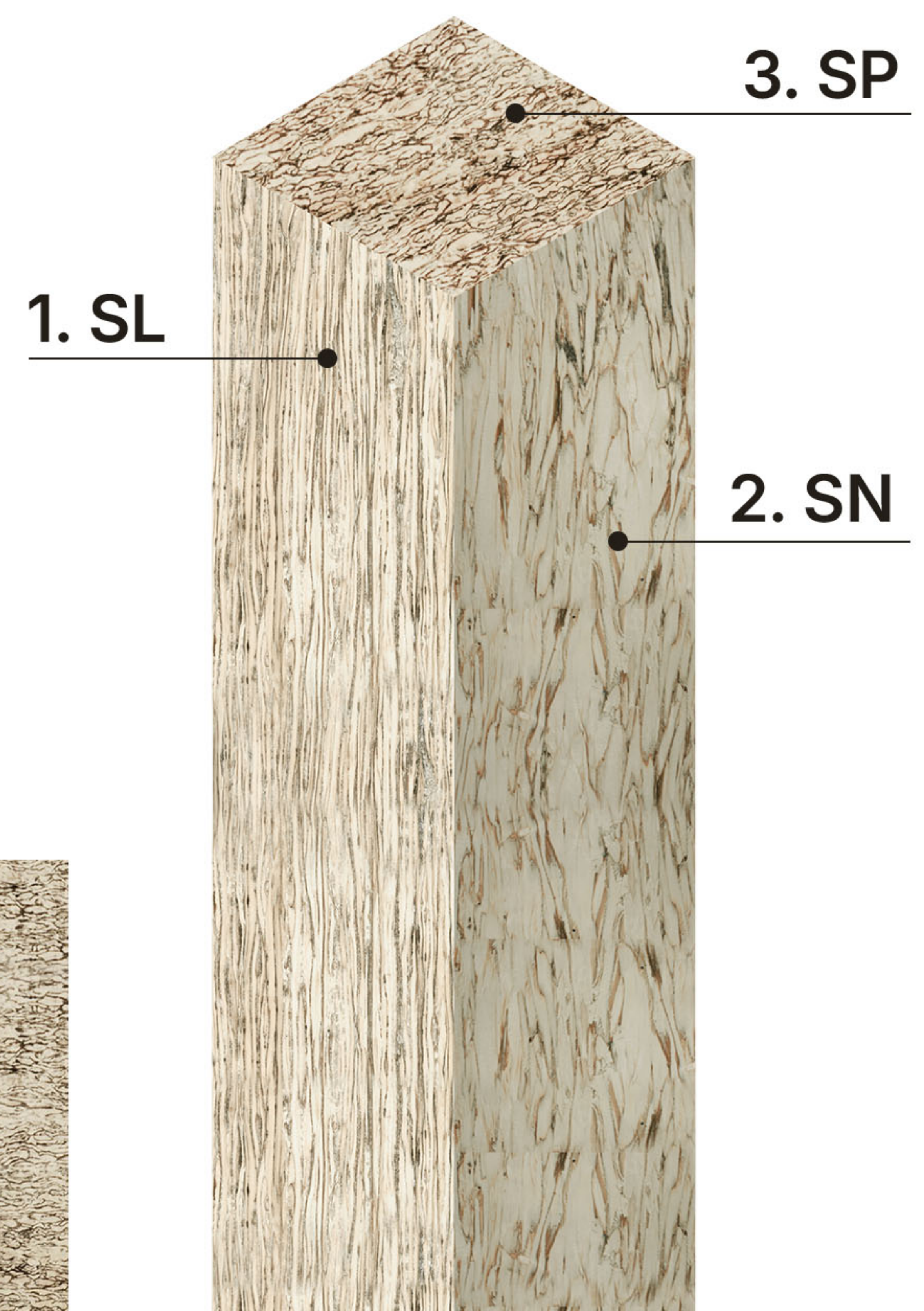
Kąta prostego: ±2 mm/m
Prostoliniowości krawędzi: ±1,5 mm/m

GĘSTOŚĆ (±10%)	WAGA
Strumber Hemp 500 kg/m ³	8,7 kg
Strumber Hemp 550 kg/m ³	9,5 kg
Strumber Hemp 750 kg/m ³	13,0 kg
Strumber Hemp 900 kg/m ³	15,6 kg



Strumber® charakteryzuje się trzema różnymi wzorami wizualnymi, co poszerza jego możliwości projektowe, pozwalając na dopasowanie wyglądu powierzchni do finalnego zastosowania

Zastrzeżone wzory przemysłowe obejmujące m.in. deski podłogowe, elewacyjne i ściennie, zarejestrowane zostały jako wzory wspólnotowe w Urzędzie Unii Europejskiej ds. Własności Intelktualnej (EUIPO).



Design Protected
ALL RIGHTS RESERVED

1. Struktura linerana



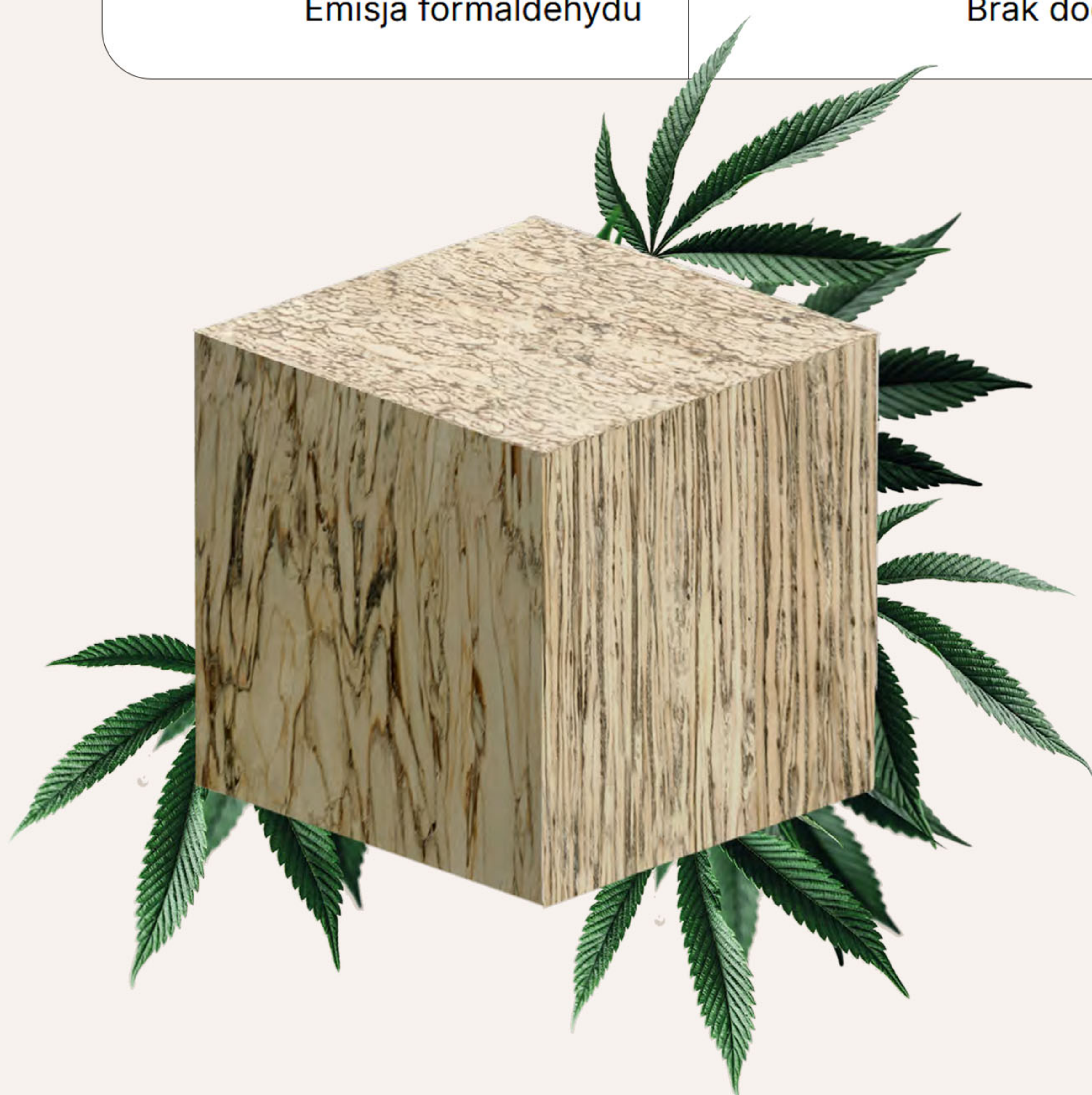
2. Struktura nieregularna



3. Struktura przekroju



Gęstość ±10% wg PN-EN 323	750 kg/m ³	900 kg/m ³
Wilgotność wg PN-EN 322	9-11%	9-11%
Moduł sprężystości przy zginaniu statycznym E wg PN-EN 310	7 630 MPa	9 091 MPa
Wytrzymałość na zginanie statyczne Rg wg PN-EN 310	40,7 MPa	65,9 MPa
Absorpcja CO ₂ /m ³ surowca	1407 CO ₂ /m ³ suchej masy	1689 CO ₂ /m ³ suchej masy
Biodegradowalność	Tak	
Biopochodność	Tak	
VOC	Bez dodatku lotnych rozpuszczalników organicznych	
Emisja formaldehydu	Brak dodatkowej emisji formaldehydu	



Transparentny
wpływ środowiskowy



Ujemny ślad węglowy



Brak dodatkowej
emisji formaldehydu

Obróbka stolarska

Strumber może być obrabiany na standardowych maszynach stolarskich, analogicznie do drewna litego. Ze względu na włóknistą strukturę kluczowy jest właściwy dobór narzędzi i parametrów pracy.

Cięcie

Narzędzia	piły taśmowe do drewna litego, piły tarczowe z węglikiem spiekany
Zalecenia	przy elementach wykończeniowych stosować podcinak, pozwalający uzyskać czystą dolną krawędź

Struganie/grubościówka

Narzędzia	noże systemowe, np. TERSA
Zalecenia	obróbka wzdłuż włókien, zbiór 0,5-1,0 mm

Frezowanie

Narzędzia	frezy kompresyjne VHM, frezy spiralne
Zalecenia	prowadzić frez w kierunku „dobijającym” włókna, drobne włókna usuwać szlifowaniem

Szlifowanie

Narzędzia	papiery i taśmy korundowe
Zalecenia	granulacje 100-120, szlifowanie wzdłuż włókien, obowiązkowe szlifowanie międzywarstwowe

Transport i magazynowanie

Strumber należy przechowywać w temperaturze 10-25°C, suchych i wentylowanych pomieszczeniach, w warunkach zabezpieczających przed opadami, wilgocią oraz bezpośrednim nasłonecznieniem.

Podczas przewozu zaleca się stosowanie krytych środków transportu. Przed przystąpieniem do obróbki, materiał powinien zostać zaaklimatyzowany w miejscu produkcji przez minimum 24 godz.

Postępowanie z odpadami

Odpady powstające podczas obróbki Strumbera należy zagospodarowywać analogicznie do odpadów z materiałów drewnianych. Materiał jest w pełni biodegradowalny, a dalsze postępowanie z odpadami powinno być zgodne z lokalnymi przepisami.

Ośrodki badawcze

Badania właściwości i parametrów Strumber realizowane są we współpracy z niezależnymi, renomowanymi jednostkami badawczymi.



Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Przemysłu Płyt Drewnopochodnych
w Czarnej Wodzie



Uniwersytet Medyczny w Lublinie



Uniwersytet Kazimierza Wielkiego
w Bydgoszczy

Uszlachetnienia

Strumber bardzo dobrze współpracuje z chemią stolarską stosowaną do drewna litego i może być wykańczany olejami, olejowoskami, bejcami oraz lakierami wodnymi, akrylowymi, PU i UV. Ze względu na naturalną porowatość zaleca się cienkie aplikacje oraz obowiązkowe szlifowanie międzywarstwowe. Materiał wykazuje dobrą chłonność pigmentu, umożliwiając wybarwienie bejcami na dowolny kolor przy zachowaniu widocznej struktury włókien. W celu poprawy reakcji na ogień możliwe jest zastosowanie powierzchniowych preparatów ogniochronnych do materiałów lignocelulozowych.



strumber®

part of  GREEN
LANES

This is not wood!

The True Green S.A.
ul. Tomaszowska 19
22-604 Tarnawatka-Tartak
Polska
NIP 713 312 69 91

strumber@greenlanes.pl
+48 600 497 605



strumber.eu