



BIAFORM SA

*Sklejki na lata*  
*Plywood for years*



## KONTAKT / CONTACT



### Zakłady Przemysłu Sklejek BIAFORM SA

ul. Dojlidy Fabryczne 24  
15-566 Białystok  
Polska / Poland

NIP: 542-020-21-21

Regon: 050296473

[www.biaform.com.pl](http://www.biaform.com.pl)

#### SEKRETARIAT / SECRETARIAT

tel.: +48 (85) 740-79-10

fax: +48 (85) 740-79-01

e-mail: [biaform@biaform.com.pl](mailto:biaform@biaform.com.pl)

#### DZIAŁ SPRZEDAŻY / SALES DEPARTMENT

tel.: +48 (85) 740-79-07

tel.: +48 (85) 740-79-40

fax: +48 (85) 740-79-02

e-mail: [sales@biaform.com.pl](mailto:sales@biaform.com.pl)

---

Uwaga: Oferta w katalogu ma jedynie charakter informacyjny.

All and any information contained in this catalogue is for information purposes only and does not constitute an offer.





## BIAFORM SA

BIAFORM SA jest przedsiębiorstwem produkcyjno-handlowym oferującym sklejkę z drewna liściastego (brzoza/olcha) i iglastego. Strategią działania firmy od jej powstania w roku 1919 była produkcja sklejki najwyższej jakości przewyższającej wymagania norm i wyznaczającej nowe standardy w branży. Dzisiaj BIAFORM jest znany w kraju i za granicą z utrzymywania wysokich standardów produkcji. Inżynierowie BIAFORMu stale opracowują zmiany technologiczne produktów pozwalające zaspokajać specyficzne potrzeby swoich klientów. Podstawą wysokiej jakości produktu jest wysoce wykwalifikowana i doświadczona kadra, oraz stali, sprawdzeni dostawcy drewna i pozostałych komponentów. W 1978 roku fabryka jako pierwsza w kraju rozpoczęła produkcję sklejek pokrywanych folią fenolową, a w 1996 roku wprowadziła do seryjnej produkcji sklejki największego w kraju formatu 1550 x 3100 mm (obecnie największy oferowany format to 1550 x 3300 mm). BIAFORM jako pierwszy w Polsce wprowadził również lakierowanie sklejek oraz produkcję sklejek lakierowanych przeznaczonych do cięcia laserem.

W 2006 roku oddana została do użytku nowa hala produkcyjna wraz z prasą krótkiego cyklu. W 2007 roku BIAFORM jako pierwszy w kraju rozpoczął produkcję sklejek pokrytych tworzywem sztucznym. Produkty BIAFORMu znajdują zastosowanie w budownictwie, przemyśle transportowym, wyposażeniu wnętrz i innych dziedzinach.



### Zakłady Przemysłu Sklejek BIAFORM SA

ul. Dojlidy Fabryczne 24, 15-566 Białystok, Polska

tel. +48 (85) 74 07 910, fax. +48 (85) 74 07 901

e-mail: [biaform@biaform.com.pl](mailto:biaform@biaform.com.pl), [www.biaform.com.pl](http://www.biaform.com.pl)





## BIAFORM SA

BIAFORM SA is a manufacturing and trading company offering hardwood (birch and alder) plywood. Since the beginning in 1919, the company's strategy has been to manufacture highest quality plywood meeting the norms and determining new standards in the industry. Nowadays, BIAFORM is also famous for its high manufacturing standards in Poland and abroad. BIAFORM engineers are still developing technological changes in the product and thanks to that developments we are able to satisfy most of our clients' specific needs. High quality of our products is ensured by highly qualified and experienced team of people as well as our suppliers of wood and other components with whom we have a good and long-standing cooperation. In 1978 our factory was first one in Poland starting production of plywood coated with phenolic film and in 1996 we started mass production of big size plates (1550 x 3100 mm). Currently biggest format offered by Biaform is 1550 x 3300 mm. Biaform also pioneered in varnishing plywood and producing varnished plywood for laser cutting. In 2006 we built new production hall with the short cycle press line. In 2007 Biaform again was a first factory which started production of plywood coated with polypropylene. This product is used in construction, transportation and interior design industries.



### Zakłady Przemysłu Sklejek BIAFORM SA

ul. Dojlidy Fabryczne 24, 15-566 Białystok, Polska

tel. +48 (85) 74 07 910, fax. +48 (85) 74 07 901

e-mail: [biaform@biaform.com.pl](mailto:biaform@biaform.com.pl), [www.biaform.com.pl](http://www.biaform.com.pl)





## BIAFORM SA W OBIEKTYWIE







## BIAFORM SA PHOTO GALLERY







# SKLEJKA - UNIWERSALNY MATERIAŁ

## 1. SZALOWANIA

Szybki proces budowlany możliwy jest dzięki zastosowaniu nowoczesnych systemów deskowań, których elementem są wodoodporne sklejki szalunkowe obustronnie pokryte folią fenolową oraz sklejki wodoodporne pokryte tworzywem sztucznym. Dzięki dużej trwałości powierzchni są one stosowane w szalowaniach wielokrotnego użytku. Dodatkowo BIAFORM oferuje obróbkę wiercenia, frezowania i cięcia, dostarczając tym samym gotowe elementy do montażu. Na życzenie Klienta możliwe jest trwałe umieszczenie jego logo na płaskich powierzchniach sklejek.

### Sugerowane produkty do stosowania w systemach szalunkowych:

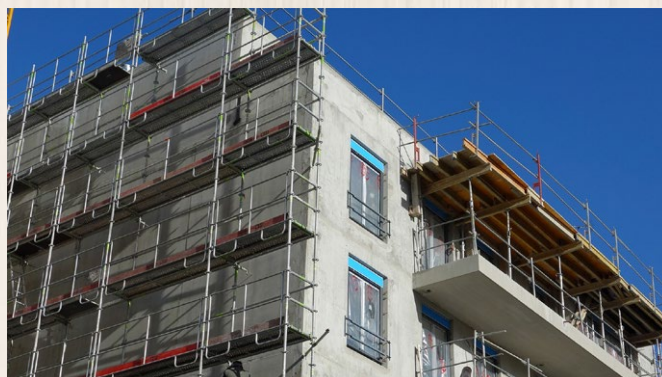
- Sklejka wodoodporna pokryta folią fenolową z wykończeniem gładkim
- Sklejka wodoodporna pokryta tworzywem sztucznym

## 2. RUSZTOWANIA I PODESTY

W celu zmniejszenia niebezpieczeństwa poślizgu ludzi pracujących na wysokości, sklejkę wodoodporną pokrytą folią fenolową z wykończeniem antypoślizgowym stosuje się w podestach rusztowań. Najważniejszymi zaletami podestów drewnianych są niskie koszty eksploatacyjne, łatwość w dopasowaniu do ram oraz możliwość wykonania obróbki CNC. Ten rodzaj sklejek znajduje zastosowanie w produkcji innych podestów, gdzie wymagany jest duży współczynnik tarcia np. drabiny, podesty sceniczne.

### Sugerowane produkty do stosowania w rusztowaniach i podestach:

- Sklejka wodoodporna pokryta folią fenolową z wykończeniem antypoślizgowym (z odciskiem siatki lub heksy)







# PLYWOOD - THE UNIVERSAL MATERIAL

## 1. SHUTTERINGS

Quick construction process is possible thanks to application of modern shuttering systems, part of which is plywood coated on both sides with phenolic film or water resistant plywood coated with polypropylene. Such a durable plywood may be used for shuttering systems of multiply use. Additionally BIAFORM offers machining of plywood such as: drilling and milling and gives the customer product ready for assembling. It is also possible to place customer's logotype on surface of plywood.

### Products to be used in shutterings:

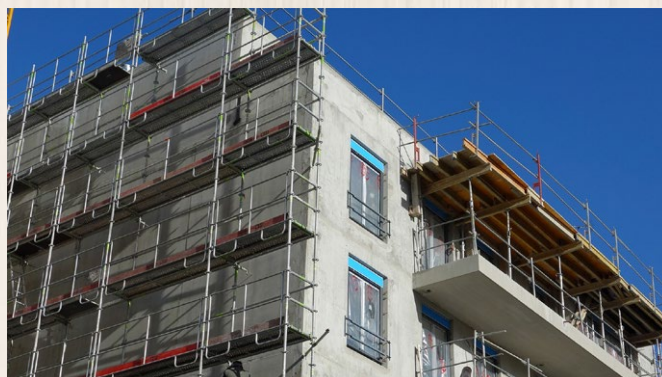
- Water resistant plywood coated with smooth phenolic film
- Water resistant plywood coated with polypropylene
- Water resistant oiled plywood

## 2. SCAFFOLDINGS AND WORKING PLATFORMS

Plywood coated with anti-slip phenolic film is used for working platforms to minimize the risk of slipping people working at heights. The biggest advantages of wooden working platforms are: low working costs and the fact that they are subject of easy fitting and CNC-machining. This type of plywood is used in places with demand for higher anti-slip properties too, such as theater platforms and ladders.

### Products to be used for constructing scaffoldings and working platforms:

- Water resistant plywood coated with anti-slip phenolic film (wire mesh or hexa pattern)





Sklejka - uniwersalny materiał c.d.

### 3. ŚRODKI TRANSPORTU

Stale rosnący rozwój transportu drogowego wymusza na producentach nacze i zabudów stosowania coraz trwalszych materiałów. Jednym z nich jest sklejka, która z racji swej wytrzymałości przy stosunkowo niewielkiej grubości ma różnego rodzaju zastosowania. Podstawowym rodzajem sklejki, wykorzystywanym przy produkcji skrzyń ładunkowych jest sklejka antypoślizgowa głównie używana do budowy podłóg. Sklejka melaminowana z powodem stosowana jest do budowy ścian a także do specjalistycznych zabudów typu warsztaty mobilne. Sklejka surowa służy przede wszystkim jako wypełnienie lub też zabezpieczenie ścian przed uszkodzeniem przez przewożony ładunek.

#### Sugerowane produkty do stosowania w środkach transportu:

- Sklejka wodoodporna pokryta folią fenolową z wykończeniem antypoślizgowym (z odciskiem siatki lub hexy)
- Sklejka wodoodporna pokryta folią fenolową z wykończeniem gładkim
- Sklejka wodoodporna pokryta folią melaminową
- Sklejka wodoodporna surowa



### 4. WYKROJNIKI LASEROWE

Sklejki stosowane są również jako elementy wykrojników służących do produkcji opakowań kartonowych. Technologia produkcji wykrojników opiera się na sklejce o bardzo wysokiej jakości, przeznaczonej do cięcia laserem. Lakierowanie sklejek surowych na nowoczesnej linii lakierniczej w technologii UV lub pokrycie folią melaminową na prasie to dodatkowe usługi skierowane między innymi do producentów wykrojników laserowych.

#### Sugerowane produkty do stosowania w produkcji wykrojników laserowych:

- Sklejka suchotrwała przeznaczona do cięcia laserem
- Sklejka suchotrwała pokryta folią melaminową
- Sklejka suchotrwała pokryta lakierem







Plywood – the universal material (continued)

### 3. MEANS OF TRANSPORT

Fast growing road transport imposes usage of heavy duty materials on trailers' manufacturers. One of these materials is plywood, which has quite good durability in relations to its thickness. Basic type of plywood used for production of trailers is anti-slip plywood covering their floors. For truck sides and special developments e.g. mobile service stations melamine coated plywood is one of best materials. On the other hand, raw plywood is used for wall fillings or wall protection.

#### Products to be used for means of transport:

- Water resistant plywood coated with anti-slip phenolic film (wire mesh or hexa pattern)
- Water resistant plywood coated with smooth phenolic film
- Water resistant plywood coated with melamine
- Raw water resistant plywood



### 4. LASER CUTTERS

Plywood is also used as one of the elements for preparation of cardboard cutting dies. This products are based on plywood of highest quality designed for laser cutting. Varnishing the raw plywood with UV-hardened varnish with the help of modern production line or covering with melamine are additional services for laser cutter producers.

#### Products to be used for laser cutting dies:

- Interior plywood for laser cutting
- Interior plywood coated with melamine
- Varnished interior plywood







Sklejka - uniwersalny materiał c.d.

## 5. MEBLE

Sklejki od dawna powszechnie są stosowane w przemyśle meblarskim. Znajdują zastosowanie w meblach na fronty (widoczne słoje/rysunek), na tylne ściany oraz na półki (widoczne krawędzie). Dodatkowo są wykorzystywane do produkcji elementów stelażowych mebli tapicerowanych (stelaże łóżek), blatów stołów oraz mebli ogrodowych. Obecnie architekci poszukują innowacyjnych materiałów do produkcji mebli i dzięki ciepłu jakie stwarza drewno użyte do jej produkcji sklejka znajduje coraz to większe zastosowanie w meblarstwie.

### Sugerowane produkty do stosowania w produkcji mebli:

- Sklejka suchotrwała surowa
- Sklejka suchotrwała lakierowana
- Sklejka wodoodporna pokryta papierem dekoracyjnym
- Sklejka wodoodporna pokryta folią melaminową
- Sklejka suchotrwała pokryta folią melaminową



## 6. DESKI PODŁOGOWE

W dobie wszechobecnie panujących paneli podłogowych, konsumenci coraz częściej powracają do tradycyjnych rozwiązań pozwalających odczuć bliższy kontakt z naturą. Stąd wciąż nie mniejsze zainteresowanie podłogami wykonanymi z naturalnego drewna. Niestety zwykła klepka ze względu na swe właściwości mechaniczne może powodować różnego rodzaju problemy przy użytkowaniu. Stąd zrodził się pomysł na deski podłogowe warstwowe. Zazwyczaj deski składają się z dwóch-trzech warstw: górnej warstwy użytkowej z drewna szlachetnego oraz dolnej ze sklejki surowej. Dzięki zastosowaniu dwóch warstw podłoga taka charakteryzuje się podwyższoną trwałością i stabilnością.

### Sugerowane produkty do stosowania w produkcji paneli podłogowych:

- Sklejka suchotrwała surowa
- Sklejka wodoodporna surowa







Plywood – the universal material (continued)

## 5. FURNITURE

Since many years plywood has been used in furniture industry. It is used for furniture fronts (visible growth rings), back panels and shelves (visible edges). Plywood is additionally a good material for manufacturing of elements of upholstered furniture, beds' frames, tabletops and garden furniture. The architects are nowadays looking for new materials for furniture production. Plywood becomes more and more popular because of the warmth of wood layers used for its production.

### Products to be used in furniture industry:

- Raw interior plywood
- Varnished interior plywood
- Exterior plywood coated with decorative paper
- Interior plywood coated with melamine
- Exterior plywood coated with melamine



## 6. WOODEN FLOOR PANELS

In today's world "plastic" flooring panels rule, but the customers are still looking for more traditional solutions which enable them closer contact with natural materials. That's why they are interested in floors made of natural wood. Unfortunately solid floor boards during usage may cause different problems due to their mechanical properties. That's why layered wood floorboardings were invented. These boardings consist of two or three layers: upper one is made of natural wood and the lower one – of plywood. Those two layers ensure that the boarding has better durability.

### Products to be used for production of floor panels:

- Raw interior plywood
- Raw exterior plywood







Sklejka - uniwersalny materiał c.d.

## 7. PREFABRYKATY BETONOWE

Sklejki są doskonałym materiałem do produkcji prefabrykatów, które od wielu lat stosowane są w budownictwie i nie tylko. Formy ze sklejki wodoodpornej pokrytej folią fenolową mogą być wykorzystywane wielokrotnie. Dodatkowym argumentem przemawiającym za sklejką jest fakt, iż można z niej wykonać bardzo skomplikowane formy np. formy kwietników, krawężników, schodów itd. łatwiej i taniej niż z metalu czy plastiku.

### Sugerowane produkty do stosowania w produkcji prefabrykatów betonowych:

- Sklejka wodoodporna pokryta folią fenolową z wykończeniem gładkim
- Sklejka wodoodporna pokryta tworzywem sztucznym
- Sklejka wodoodporna surowa

## 8. INNE

Sklejki wykorzystywane są również do produkcji skrzyń narzędziowych, opakowaniowych, ozdobnych itp. Znajdują zastosowanie w produkcji zabawek i podwórkowych placów zabaw dla dzieci.







Plywood – the universal material (continued)

## 7. CONCRETE FORM WORKS

Plywood is an excellent material for production of concrete prefabricates used i.a. in construction. Concrete molds made of plywood covered with phenolic film may be used multiply times. Additional advantage of plywood is that it could be used for preparation of more complicated shapes such as flower pots, curb-stones, staircases etc. because it's easier and cheaper than do it with steel or plastic.

### Products to be used for concrete form works:

- Water resistant plywood coated with smooth phenolic film
- Exterior plywood coated with polypropylene
- Raw water resistant plywood

## 8. OTHER APPLICATIONS

Plywood is also used for production of toolboxes, packaging boxes, decorative boxes etc. You can find toys and playground facilities made of plywood too.





# WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-MECHANICZNE SKLEJKI

| Właściwości                               | Wartość                                                                                 |              |                         | Uwagi                                                                                                          | Badanie zgodne z normą   |
|-------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|--------------|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Wilgotność                                | 4-12%                                                                                   |              |                         |                                                                                                                | PN-EN 322                |
| Gęstość                                   | 550-850 kg/m <sup>3</sup>                                                               |              |                         |                                                                                                                | PN-EN 323                |
| Budowa                                    | Grubość nominalna (t) [mm]                                                              | Ilość warstw | Przykładowa budowa      | Standardowa grubość forniru 1,5 mm<br>(w zależności od grubości sklejk używane są też forniry 2,0 mm i 2,5 mm) |                          |
|                                           | 4                                                                                       | 3            | I-I                     |                                                                                                                |                          |
|                                           | 6                                                                                       | 5            | I-I-I                   |                                                                                                                |                          |
|                                           | 9                                                                                       | 7            | I-I-I-I                 |                                                                                                                |                          |
|                                           | 12                                                                                      | 9            | I-I-I-I-I               |                                                                                                                |                          |
|                                           | 15                                                                                      | 11           | I-I-I-I-I-I             |                                                                                                                |                          |
|                                           | 18                                                                                      | 13           | I-I-I-I-I-I-I           |                                                                                                                |                          |
|                                           | 21                                                                                      | 15           | I-I-I-I-I-I-I-I         |                                                                                                                |                          |
|                                           | 24                                                                                      | 17           | I-I-I-I-I-I-I-I-I       |                                                                                                                |                          |
|                                           | 27                                                                                      | 19           | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I     |                                                                                                                |                          |
|                                           | 30                                                                                      | 21           | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I   |                                                                                                                |                          |
|                                           | 35                                                                                      | 25           | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I |                                                                                                                |                          |
| Tolerancja długości oraz szerokości płyty | ± 3,5 mm                                                                                |              |                         |                                                                                                                | PN-EN 315<br>PN-EN 324-1 |
| Wytrzymałość na zginanie                  | min. 50 N/mm <sup>2</sup> wzdłuż włókien<br>min. 30 N/mm <sup>2</sup> w poprzek włókien |              |                         | dla sklejek o grubości ≥9mm, budowa standardowa                                                                | PN-EN 310<br>PN-EN 636   |

| Właściwości         | Wartość                    |                                              |                                      |                                              |                                      | Badanie zgodne z normą   |
|---------------------|----------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------|
| Tolerancja grubości | Grubość nominalna (t) [mm] | Nie szlifowane płyty                         |                                      | Płyty po szlifowaniu                         |                                      | PN-EN 315<br>PN-EN 324-1 |
|                     |                            | Odchyłka grubości w ramach jednej płyty [mm] | Odchyłki od nominalnej grubości [mm] | Odchyłka grubości w ramach jednej płyty [mm] | Odchyłki od nominalnej grubości [mm] |                          |
|                     | ≥ 3<br>≤ 12                | 1,0                                          | +(0,8+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)         | 0,6                                          | +(0,2+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)         |                          |
|                     | > 12<br>≤ 25               | 1,5                                          |                                      | 0,8                                          | +(0,0+0,05t)<br>-(0,4+0,05t)         |                          |
|                     | > 25<br>≤ 30               |                                              |                                      |                                              | +(0,0+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)         |                          |
|                     | > 30                       |                                              |                                      |                                              | +(0,0+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)         |                          |



# PHYSICAL AND MECHANICAL CHARACTERISTICS OF PLYWOOD

| Characteristics                     | Value                                                                              |                 |                         | Remarks                                                                                                                       | Tests conducted acc. to standard |
|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Moisture content                    | 4-12%                                                                              |                 |                         |                                                                                                                               | PN-EN 322                        |
| Density                             | 550-850 kg/m <sup>3</sup>                                                          |                 |                         |                                                                                                                               | PN-EN 323                        |
| Structure                           | Nominal thickness (t) mm]                                                          | Number of plies | Sample structure        | Standard thickness of a plie is 1,5 mm (depending on thickness of plywood plies of 2,0 mm and 2,5 mm thickness are also used) |                                  |
|                                     | 4                                                                                  | 3               | I-I                     |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 6                                                                                  | 5               | I-I-I                   |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 9                                                                                  | 7               | I-I-I-I                 |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 12                                                                                 | 9               | I-I-I-I-I               |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 15                                                                                 | 11              | I-I-I-I-I-I             |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 18                                                                                 | 13              | I-I-I-I-I-I-I           |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 21                                                                                 | 15              | I-I-I-I-I-I-I-I         |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 24                                                                                 | 17              | I-I-I-I-I-I-I-I-I       |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 27                                                                                 | 19              | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I     |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 30                                                                                 | 21              | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I   |                                                                                                                               |                                  |
|                                     | 35                                                                                 | 25              | I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I-I |                                                                                                                               |                                  |
| Width and length tolerance          | ± 3,5 mm                                                                           |                 |                         |                                                                                                                               | PN-EN 315<br>PN-EN 324-1         |
| Ultimate strength in static bending | min. 50 N/mm <sup>2</sup> along grains,<br>min. 30 N/mm <sup>2</sup> across grains |                 |                         | For plywood with thickness of ≥ 9 mm, standard structure                                                                      | PN-EN 310<br>PN-EN 636           |

| Characteristics     | Value                      |                                       |                                   |                                       |                                   | Tests conducted acc. to standard |
|---------------------|----------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|
| Thickness tolerance | Nominal thickness (t) [mm] | Unsanded sheets                       |                                   | Sanded sheets                         |                                   | PN-EN 315<br>PN-EN 324-1         |
|                     |                            | Thickness deflection / one sheet [mm] | Nominal thickenss deflection [mm] | Thickness deflection / one sheet [mm] | Nominal thickenss deflection [mm] |                                  |
|                     | ≥ 3<br>≤ 12                | 1,0                                   | +(0,8+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)      | 0,6                                   | +(0,2+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)      |                                  |
|                     | > 12<br>≤ 25               | 1,5                                   |                                   | 0,8                                   | +(0,0+0,05t)<br>-(0,4+0,05t)      |                                  |
|                     | > 25<br>≤ 30               |                                       |                                   |                                       | +(0,0+0,03t)<br>-(0,4+0,03t)      |                                  |
|                     | > 30                       |                                       |                                   |                                       |                                   |                                  |



Właściwości fizyko-mechaniczne sklejek c.d.

### DLA PŁYT OSZLIFOWANYCH

| Grubość nominalna (t)<br>[mm] | 4    | 6    | 9    | 12   | 15   | 18   | 21   | 24   | 27   | 30   | 35   |
|-------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Tolerancja [mm]               | +0,3 | +0,4 | +0,5 | +0,6 | +0,7 | +0,7 | +0,8 | +0,9 | +1,4 | +1,5 | +1,1 |
|                               | -0,5 | -0,6 | -0,7 | -0,8 | -0,9 | -0,9 | -1,0 | -1,1 | -1,8 | -1,9 | -1,5 |

| Właściwości         | Wartość                                                        |                                        | Uwagi                                                                           | Badanie<br>zgodne z normą  |
|---------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| Jakość sklejenia    | Średnia wytrzymałość<br>na ścinanie $f_v$ [N/mm <sup>2</sup> ] | Średni udział ścięcia<br>w drewnie [%] |                                                                                 | PN-EN 314-1<br>PN-EN 314-2 |
|                     | $0,2 \leq f_v < 0,4$                                           | $\geq 80$                              |                                                                                 |                            |
|                     | $0,4 \leq f_v < 0,6$                                           | $\geq 60$                              |                                                                                 |                            |
|                     | $0,6 \leq f_v < 1,0$                                           | $\geq 40$                              |                                                                                 |                            |
|                     | $1,0 \leq f_v$                                                 | Brak wymagań                           |                                                                                 |                            |
| Klasa sklejenia     | Klasa 1                                                        |                                        | dla sklejek suchotrwałych<br>(zastosowana żywica mocznikowo-<br>formaldehydowa) | PN-EN 314-2                |
|                     | Klasa 3                                                        |                                        | dla sklejek wodoodpornych<br>(zastosowana żywica fenolowo-<br>formaldehydowa)   |                            |
| Emisja formaldehydu | Emisja $\leq 3,5$ mg/m <sup>2</sup> h<br>E 1                   |                                        |                                                                                 | PN-EN 636                  |

Podane właściwości fizyko-mechaniczne sklejek służą wyłącznie do celów poglądowych.





## Physical and mechanical characteristics of plywood (continued)

**FOR SANDED SHEETS**

| Nominal thickness (t) [mm] | 4    | 6    | 9    | 12   | 15   | 18   | 21   | 24   | 27   | 30   | 35   |
|----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Tolerance [mm]             | +0,3 | +0,4 | +0,5 | +0,6 | +0,7 | +0,7 | +0,8 | +0,9 | +1,4 | +1,5 | +1,1 |
|                            | -0,5 | -0,6 | -0,7 | -0,8 | -0,9 | -0,9 | -1,0 | -1,1 | -1,8 | -1,9 | -1,5 |

| Characteristics       | Value                                                                     |                      | Remarks                                                        | Tests conducted acc. to standard |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Bonding quality       | Average value of ultimate strength on shearing $f_v$ [N/mm <sup>2</sup> ] | Wood destruction [%] |                                                                | PN-EN 314-1<br>PN-EN 314-2       |
|                       | $0,2 \leq f_v < 0,4$                                                      | $\geq 80$            |                                                                |                                  |
|                       | $0,4 \leq f_v < 0,6$                                                      | $\geq 60$            |                                                                |                                  |
|                       | $0,6 \leq f_v < 1,0$                                                      | $\geq 40$            |                                                                |                                  |
|                       | $1,0 \leq f_v$                                                            | No requirements      |                                                                |                                  |
| Bonding Class         | Class 1                                                                   |                      | For interior plywood (with usage of urea-formaldehyde resin)   | PN-EN 314-2                      |
|                       | Class 3                                                                   |                      | For exterior plywood (with usage of phenol-formaldehyde resin) |                                  |
| Formaldehyde emission | Emission $\leq 3,5$ mg/m <sup>2</sup> h<br>E 1                            |                      |                                                                | PN-EN 636                        |

Physical and mechanical characteristics of plywood are given for illustrative purposes only.





# CERTYFIKATY

Doskonała jakość produktów oraz standardy procesu produkcji zostały potwierdzone wieloma atestami i certyfikatami:

**Certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001**

**Certyfikat IQNET**

**Certyfikat kontroli pochodzenia produktu FSC®**

**Certyfikat zakładowej kontroli produkcji CE**

**Certyfikat BFU 100G E1**

**Certyfikat BFU 100 E1**

**Certyfikat E1**

**Certyfikat systemu należytej staranności SNS  
dla biomasy**

**Atest higieniczny sklejka suchotrwała liściasta**

**Atest higieniczny sklejka wodoodporna foliowana**

**Atest higieniczny sklejka wodoodporna surowa**





# CERTIFICATIONS

Excellent product quality and standards of production process have been confirmed by many certificates:

**Certificate ISO 9001**

**Certificate IQNET**

**Certificate FSC ®**

**Certificate of Factory Production Control CE**

**Certificate BFU 100G E1**

**Certificate BFU 100 E1**

**Certificate E1**

**SNS biomass certificate**

**Raw plywood for internal use – hardwood  
– hygiene certificate**

**Raw plywood for external use  
– hygiene certificate**

**Film-faced plywood – hygiene certificate**







# PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE SKLEJEK

## PAKOWANIE SKLEJKI

| Grubość sklejk [mm]    | 4   | 6,5 | 9  | 12 | 15 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 35 | 40 |
|------------------------|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Ilość arkuszy w paczce | 150 | 90  | 65 | 50 | 40 | 35 | 30 | 25 | 20 | 20 | 15 | 15 |

## OGÓLNE WARUNKI PRZECHOWYWANIA SKLEJEK

- Sklejka powinna być przechowywana w zadaszonym pomieszczeniu, które chroni ją przed działaniem wody, wilgoci oraz dużymi zmianami temperatury.
- Sklejka powinna być składowana w pozycji poziomej, na podkładkach o wymiarach zbliżonych do wymiarów arkuszy sklejk, a odległość między legarami nie powinna przekraczać 50–90 cm (im sklejka cieńsza, tym rozstaw legarów mniejszy).
- Przy piętowaniu pakietów sklejk należy zwrócić szczególną uwagę, by legary leżały jedno nad drugim, tworząc linię prostą.
- Sklejkę należy odizolować od podłoża, a odległość między spodem dolnego pakietu a podłogą nie powinna być mniejsza niż 8 cm.
- Należy odizolować sklejkę od ścian, aby zapewnić optymalną cyrkulację powietrza.
- Nie należy stawiać sklejk w pozycji pionowej, opartej np. o ściany, gdyż może to doprowadzić do jej zwichrowania.







# PLYWOOD PACKAGING AND STORAGE

## PLYWOOD PACKAGING

| Thickness [mm]           | 4   | 6,5 | 9  | 12 | 15 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 35 | 40 |
|--------------------------|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Nº of panels per package | 150 | 90  | 65 | 50 | 40 | 35 | 30 | 25 | 20 | 20 | 15 | 15 |

## RECOMMENDATIONS FOR PLYWOOD STORAGE

- Plywood should be stored in a roofed place, which protects the plates from direct contact with water, humidity and high temperature amplitude.
- Store plywood in horizontal position on a base leaning on supporting beams. The base should have similar dimensions to the dimensions of plywood. The distance between supporting beams should not exceed 50-90 cm depending on plates' thickness.
- When storing packages one on another please pay attention that the supporting beams lay precisely one over the other creating vertical line.
- Isolate the plywood from the ground. The distance between the base of the package and the ground should not be less than 8 cm.
- Ensure that the plywood will be stored keeping distance from walls and enabling right air circulation.
- Do not store plywood in vertical position, e.g. leaning against the walls, because it may lead to waviness.











**Zakłady Przemysłu Sklejek BIAFORM SA**

ul. Dojlidy Fabryczne 24, 15-566 Białystok, Poland

tel. +48 (85) 74 07 910, fax. +48 (85) 74 07 901

e-mail: [biaform@biaform.com.pl](mailto:biaform@biaform.com.pl), [www.biaform.com.pl](http://www.biaform.com.pl)

