



MATERIAL OCH YTBEHANDLING



Stommar

MELAMINSTOMME

16 mm melaminbelagd spånplatta. Vita stommar har 0,5 mm ABS-list. Vita stommar med framkantslist i olika träslag har fanerade framkantlister med olika ytbehandling beroende på utföranden.

FANERAD STOMME

Faner är 0,5 mm tjockt och knivskuret. Faner till skåp limmas och varmpressas på båda sidor av en 15 mm spånplatta. 0,5 mm tjock fanerad list på framkanten.

MÅLAD STOMME

16 mm melaminbelagd spånplatta med 0,5 mm målningsbar ABS-list.

ABS

Akrylnitril Butadien Styren. Grundmaterialet är styren som sampolymeriserats med akrylnitril för ökad kemisk resistens och butadien för ökad slagtlighet. ABS har god ytfinish och glans samt goda mekaniska egenskaper. Används som kantlist.

Luckor

MODELL	TJOCKLEK	MATERIAL	YTA	KANTLIST	ÖVRIGT
Birka kulör	19	MDF	Målad		
Bistro faner	19	Spånskiva / faner	Bets / målad / matt vitpigment	7 mm trä	
Bistro kulör	19	MDF	Målad		
Bright faner	19	Spånskiva	Faner	7 mm trä	
Bright kulör	19	MDF	Målad		
City	19	Spånskiva	Högtryckslaminat	1 mm aluminium	
Fenix	19	Spånskiva	Fenixlaminat	ABS-list	
Gastro kulör	19	MDF	Målad		
Gastro trä	19	Massivt trä	Bets / målad / matt vitpigment		
Harmoni	16	Spånskiva	Melamin / målad	0,4 mm melamin	
Line faner	19	Spånskiva / faner	Bets / målad / matt vitpigment / lasyr	7 mm trä	Dekorlist i alu och grafitgrå
Line kulör	19	MDF	Målad		Dekorlist i alu, vit och grafitgrå
Lessmore	19	MDF	Målad		
Magnum	30	Spånskiva / faner	Matt vitpigment	1,2 mm trä	
Meny	19	MDF	Målad		
Mono	19	MDF	Målad		
Nordic	19	Massivt trä	Målad		
Plan	16	MDF	Målad		
Profil	20	Aluminium	Svart		Fyllning: Mesh, linjglas och alu Inkl. svart anodiserat gångjärn
Star	19	MDF	Målad		
Stella	19	MDF	Målad		
Stil	19	Spånskiva	Melamin / målad	0,4 mm melamin	Integrerat grepp i alu och grafitgrå
Strict	19	MDF	Målad		Integrerat grepp i aluminium
Studio kulör	19	MDF	Målad		
Style	19	Spånskiva	Högtryckslaminat	7 mm trä	
Vanity faner	19	Spånskiva	Bets / klarlack	10 mm trä	
Wood	19	Massivt trä 3-skikt	Bets / matt vitpigment		



Luckor

SPÅNPLATTA

Träplatta gjord av träspån både från nytt och återanvänt virke. Spånen pressas samman under värme och tryck. Spånplatta utgör grunden i mycket av vårt kökssortiment tex. stommar, bänkskivor, tillbehör, luckor.

MDF

Medium Density Fiberboard träfiberplatta som är gjord av finfördelade träspån som är sammanpressade med lim under högt tryck och värme. Utmärkt att bearbeta. De fina träspånen gör det lättare att fräsa och såga. Ytan hos MDF är också bra att måla på eftersom den är relativt slät. Står emot fukt bättre än vanligt trä och behåller därmed sin form bättre.

HDF

High Density Fiberboard samma egenskaper som MDF men den har högre densitet vilket gör den styvare och hårdare att bearbeta. Pga verktygsslitage och pris väljer man oftast MDF.

TRESKIKTSTRÄ

Massivt trä som limmats ihop i tre skikt varav mittskiktet är horisontellt och de två yttersta är vertikala. Detta för att motverka skevhet. Vi använder ek.

MASSIVT TRÄ

Våra luckor Gastro och Nordic har både ram och spegel i massivt trä. Fördelen är att ram och spegel då åldras på samma sätt. Bör inte monteras i utrymmen där temperaturen understiger 10-12 grader. Massivt trä rör sig då det kyls och värms, varpå risk uppstår för att limmet i ramen släpper. Hos andra leverantörer tillverkas liknande luckor oftast med fanerad spegel. Den ask och ek vi använder kommer från Europa.

FANER

Faner är 0,5 mm tjockt och knivskuret ur samma stock till varje kök. Detta skapar en vacker helhetsbild. Andra leverantörer tar oftast inte faneret ur samma stock. Faner från varje vecka sparas i ca 3 månader, för eventuella kompletteringar. Faner till luckor limmas och varmpressas på båda sidor av en 18 mm spånplatta. Till Metro, Bistro och Line används relativt rakt och neutralt faner. Den ask vi använder till faner kommer från Europa och ek från Nordamerika.

MELAMIN

Kallas även direktlaminat. Består oftast av 1 st 90-grams papper som har impregnerats med hartser. Pappret pressas på spånplatta under tryck och värme. Tjocklek ca 0,1 mm. Pressplåtar skapar mönster. Melamin ger en tålig yta som klarar de normala påfrestningar som finns på skåp.

HÖGTRYCKSLAMINAT

3 st huvudlager av papper, varav det första "bär" de andra. Det andra är dekorativt som färg eller mönster och det tredje är slitytan. Det bärande pappret kan i sin tur bestå av fler papper, upptill 7-8 st. Papprena som är impregnerade med hartser, pressas samman till ett laminat som körs upp som ark. Laminatet pressas sedan på spånskivan under högt tryck och värme. Tjocklek ca 0,8 mm (högblikt ca 1,2 mm). Pressplåtar skapar mönster. Tjockare laminat ger stabilare yta och man undviker tex. "apelsinskalsyta" på högblikt laminat. Högtryckslaminat, som är dyrare än melamin, har större tålighet än melamin och används därför främst till bänkskivor men även till luckor.

FENIX NTM

FENIX NTM är ett material som produceras genom applicering av värme och tryck för att erhålla en homogen icke-porös produkt med hög densitet. 60% av FENIX NTM-tillverkningsprocess kommer från termolaminering med högt tryck och 40% från användning av nanoteknologier och processer som utvecklats av Arpa Industriale och dess partners. Kärnstrukturen består av papper impregnerat med värmehärdande hartser medan den färgade yttre ytan är gjord av dekorativt papper behandlat med nästa generations akrylhartser. FENIX NTM är tillverkad av papper (över 60%) och värmehärdande hartser (30 - 40%).

FORMALDEHYD

Formaldehyd finns i ämnen som är bindemedel bla. i spånplatta, MDF och HDF. Hartsen innehåller formaldehyd, vilket är giftigt. Vår leverantör håller sig till E05 normen (tysk norm), vilket betyder mindre än 0,05 ppm. "ppm" står för "part per million". Detta värde är lägre än de gränsvärden som finns satta av olika länder. Om materialet inkapslas (eg. målas, faneras eller laminatbeläggs) utsöndras mycket mindre formaldehyd än om det är obehandlat. Formaldehyd finns också i tobaksrök, stärkta kragar och manschetter på skjortor, limmer, bilavgaser, desinfektionsmedel mm. Det finns även i naturen och bildas vid olika kemiska och biokemiska reaktioner som tex. förbränning och vår egen ämnesomsättning.



Luckor

MÅLNING PÅ SKIVMATERIAL

MDF slipas och grundmålas (surfes) 1 gång på baksida, 2 gånger på framsida (1 gång om det är Solid eller Bistro). Harmoni behöver ej surfas. Meny, Gastro, Star och Studio handslipas och genomgår extra manuell översyn. Slipning sker ytterligare en gång och sedan sker målning med slutgiltig färg, 1 gång på baksidan och 2 gånger på framsidan. Luckor har glanstal 35 med undantag för svart, peppargrå, gröngrå och mörkblå färg som har glanstal 25.

MÅLNING PÅ TRÄ

Luckan surfas 2 gånger runt om och avslutas med slutgiltig färg 1 gång på fram- och baksida.

KLARLACK

Används på utvalda tillbehör i faner. Putsning och manuell översyn. Klarlack 2 gånger runt om. Klarlack är en tvåkomponent syrahärdande lack. Glanstal 25. Anges oftast med beteckningen "Natur".



VITPIGMENTERAD LACK

Används på massivträ och faner. Putsning och manuell översyn. Infärgad lack 2 gånger runt om. Glanstal 5.

BETS

Används på Ek svart, Ek ljusbrun och Ask brunbets. Putsning och manuell översyn. Betsning 1 gång runt om och sedan klarlack 2 gånger runt om. Lackeras i glans 5.

VIT/GRÅLASYR

Används på massivt trä och faner. Putsning och manuell översyn. Målning 1 gång runt om. Sedan lätt slipning så trästruktur syns och därefter lack 1 gång med ickegulnande lack runt om.

UV-LACKERING

Används på träkantlister till högtrycksluckan Style. Vattenbaserad lack som torkas med ultraviolett strålning.

Ballingslöv®

Ballingslöv AB, 281 87 Ballingslöv
Tel +46 451 460 00 | info@ballingslov.se
ballingslov.se