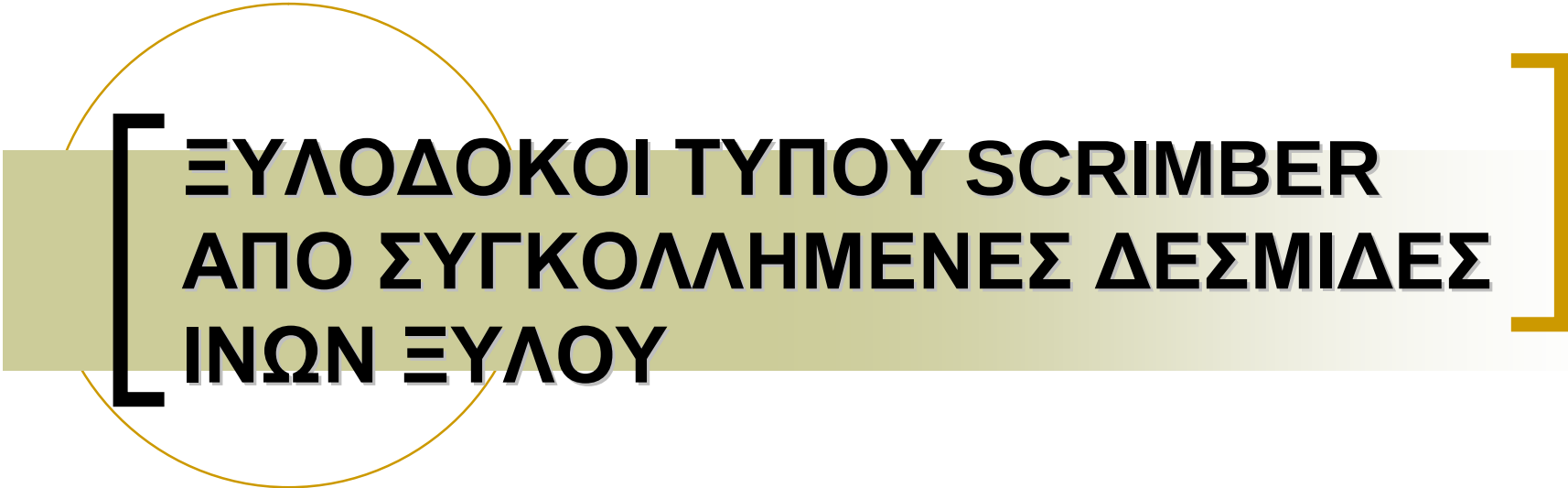




ΞΥΛΟΔΟΚΟΙ ΤΥΠΟΥ SCRIMBER ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΜΕΝΕΣ ΔΕΣΜΙΔΕΣ ΙΝΩΝ ΞΥΛΟΥ

ΆΛΛΕΣ ΟΝΟΜΑΣΙΕΣ:

n SCRIMBER

[ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ]

- n Το Scrimber ανακαλύφθηκε το 1971 από τον ερευνητή John Coleman (Commonwealth Scientific and Industrial Research Organization, CSIRO) στην Αυστραλία.
- n Βελτιώθηκε σε συνεργασία με την Repco Corporation Ltd
- n Παράγεται από τα τέλη του 1980 στην Ν. Αυστραλία από την South Australian Timber Corporation (SATCO)

ΓΕΩΜΕΤΡΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

n Μορφή: Ξυλοδοκός

n Διατομή: 200x80mm

n Μήκος : ως 12m

(Με προοπτική για διατομή 2m x 500mm!)

[ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ]

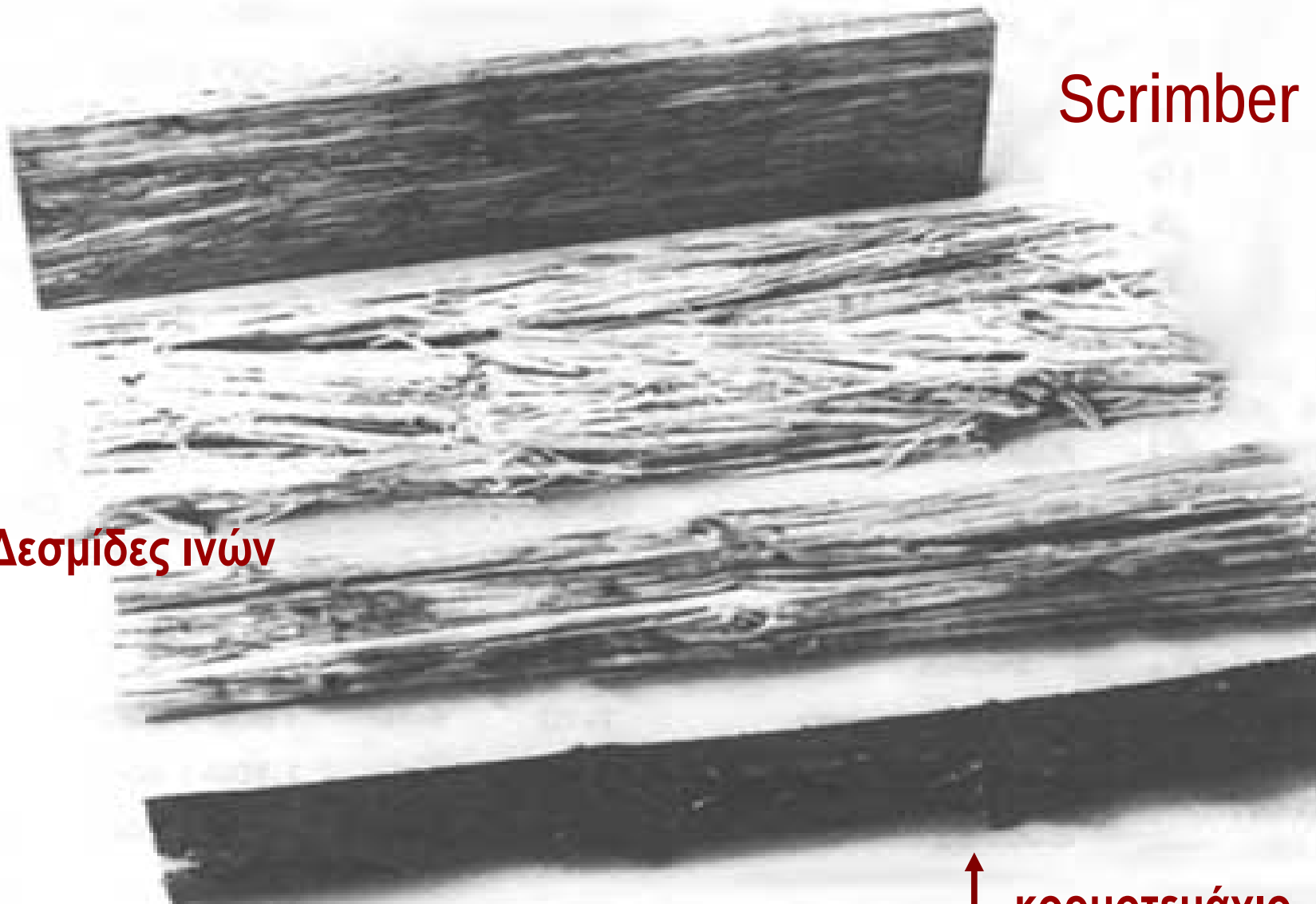
- n Είναι ένα προϊόν με προσανατολισμένα τα δομικά στοιχεία που το αποτελούν.
- n Βασίζεται στη διατήρηση του φυσικού προσανατολισμού των ινών του ξύλου με σύνθλιψη των κορμοτεμαχίων, μετατροπή τους σε δεσμίδες ινών και επανασυγκόλληση των δεσμίδων με θερμή συμπίεση.



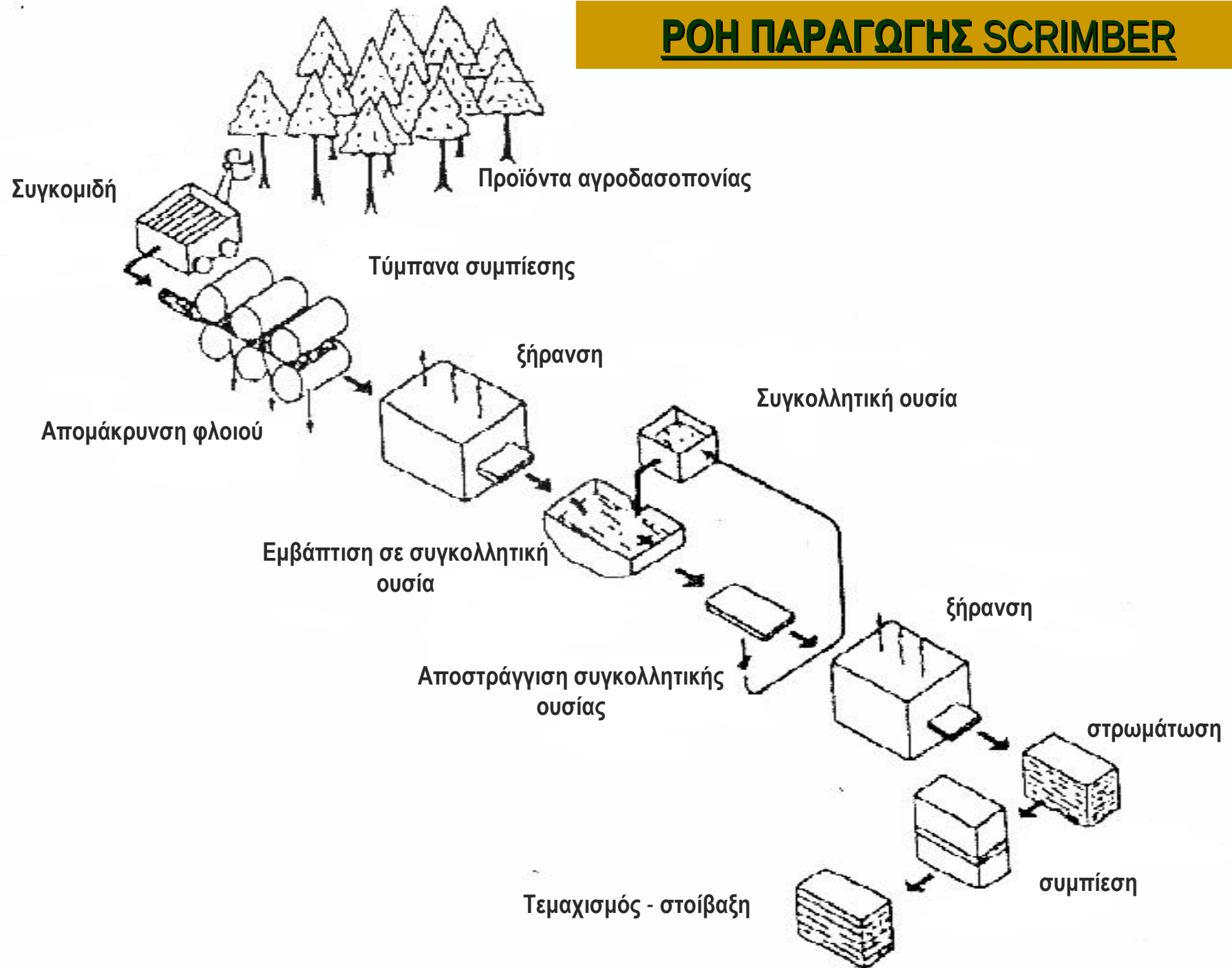
Scrimber

Δεσμίδες ινών

↑ κορμοτεμάχιο



ΡΟΗ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ SCRIMBER



[ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ]

- n Πρώτη ύλη: *Pinus Radiata*
- n Μπορούν να χρησιμοποιηθούν και αρκετά άλλα είδη όπως *Acacia mearnsii*, *Casuarina glauca*, *Eucalyptus fraxinoides*, *E. globulus*, *E. grandis* and *E. saligna*)
- n Υπολείμματα καλλιεργητικών επεμβάσεων (κλαδεύσεις)

[ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ]

Χαρακτηριστικά κορμών που απαιτούνται:

- § Μέτρια πυκνότητα – για να διευκολυνθεί η περαιτέρω συμπίεση.
- § Κατεργασιμότητα – πρέπει να είναι σχετικά εύκολη η κατεργασία τους.
- § Μέτρο θραύσης σε κάμψη – πρέπει να είναι >120 MPa.
- § Μέτρο ελαστικότητας – πρέπει να είναι υψηλό (>18 GPa)
- § Ευθυμία – είναι σημαντική

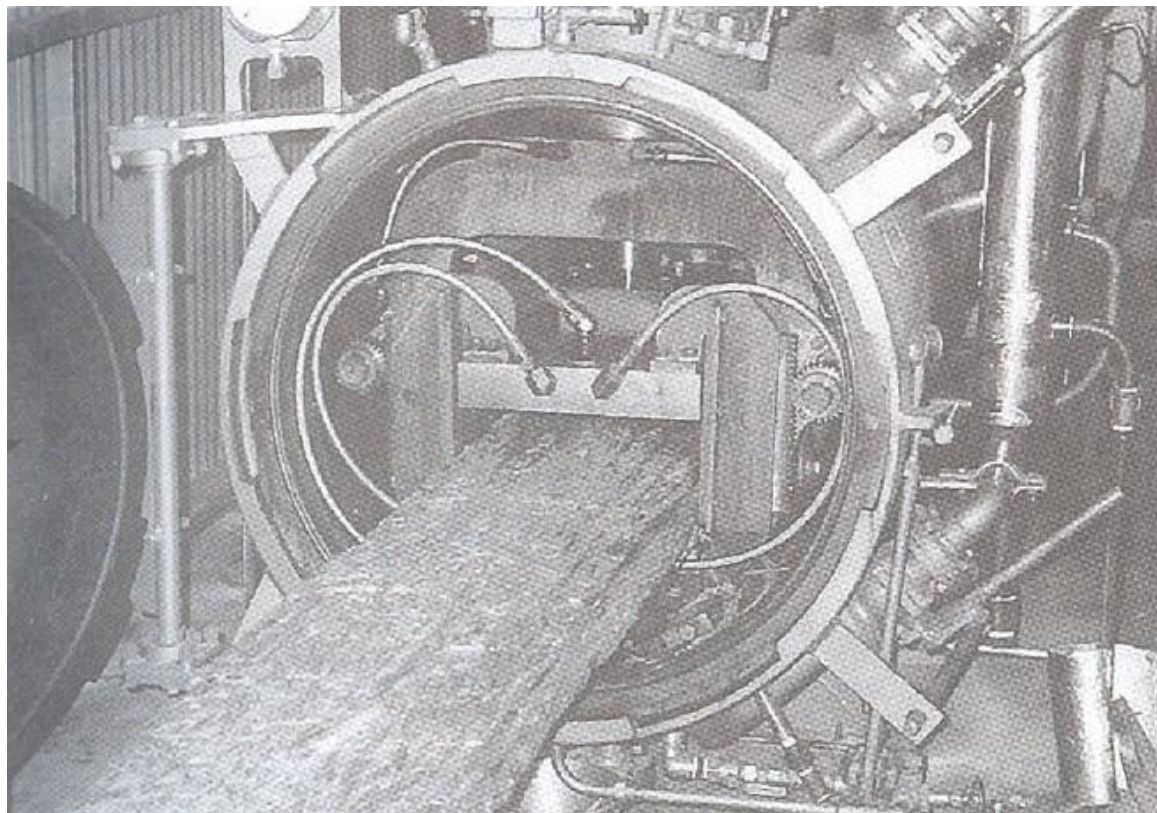
ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ

- n Αφού διαμορφώνονται κατάλληλα σε μήκος 3,6 μέτρα, οι κορμοί συνθλίβονται κατά μήκος ανάμεσα σε δυο κυλίνδρους.
- n Στην συνέχεια ένα πλήθος πιεστικών κυλίνδρων συνθλίβει και μετατρέπει τον κορμό σε ένα σύνολο δεσμίδων ινών.
- n Ξήρανση των ινών σε επίπεδο υγρασίας 5%, σε ξηραντήριο ξυλοφύλλων συνεχούς ροής.
- n Τεμαχισμός των λωρίδων
- n Επάλειψη με υδρόφοβη συγκολλητική ουσία (συνήθως PMDI).

[ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ]



[ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ]



ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ

- n Στρωμάτωση της πρώτης ύλης σε αλληπάλληλες στρώσεις.
- n Προσυμπίεση σε πρέσα συνεχούς τύπου
- n Διαμόρφωση στις τελικές διαστάσεις (μήκος)
- n Πρεσάρισμα σε θερμαινόμενη πρέσα με ταυτόχρονη εφαρμογή υψίσυχνων ρευμάτων.
- n Η θερμοκρασία κατά τη διάρκεια του κύκλου πρεσαρίσματος ανέρχεται σε 115°C για 16min

[ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ]

- n ΠΟΣΟΤΙΚΗ ΑΠΟΔΟΣΗ ΩΣ 85%
- n ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΤΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΛΕΠΤΟΙ ΚΟΡΜΟΙ Η' ΥΠΟΛΕΙΜΜΑΤΑ ΑΠΟ ΚΛΑΔΕΥΣΕΙΣ ΚΟΡΜΟΤΕΜΑΧΙΩΝ ΠΟΥ ΕΧΟΥΝ ΠΟΛΥ ΜΙΚΡΕΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΓΙΑ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΘΟΥΝ ΜΕ ΟΠΟΙΟΔΗΠΟΤΕ ΑΛΛΟ ΤΡΟΠΟ ΑΓΡΟΔΑΣΟΠΟΝΙΑ.
- n ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΑΡΑΧΘΕΙ ΣΕ ΠΛΗΘΟΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

[ΜΕΙΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ]

- n ΜΕΓΑΛΥΤΕΡΟ ΚΟΣΤΟΣ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΑΡΑΔΟΣΙΑΚΗ ΠΡΙΣΤΗ ΞΥΛΕΙΑ
- n ΜΗΧΑΝΙΚΗ ΑΝΤΟΧΗ ΥΠΟΔΕΕΣΤΕΡΗ ΑΠΟ ΤΟ ΣΥΜΠΑΓΕΣ ΞΥΛΟ ΚΑΙ ΤΟ ΑΝΤΙΚΟΛΛΗΤΟ

[ΧΡΗΣΕΙΣ]

- n Υποκαθιστά το συμπαγές ξύλο στις δομικές κατασκευές.