

subiectul lectiei: **Defecte de furniruire**

(conspectați lecția in caietul de notițe și răspundeți la întrebările de la sfârșitul lecției)

defectele de furniruire pot fi cauzate de:

- pregătirea necorespunzătoare a suprafeței de furniruit
- pregătirea necorespunzătoare a furnirului pentru furniruire
- caracteristici neadecvate ale adezivului
- pachetul de furnir-placa-furnir nu este realizat bine
- presarea nu s-a facut corespunzător

defectele posibile de furniruire sunt prezentate în tabelul de mai jos cu cauza care provacă și modul de remediere a defectului:

Defecte de furniruire		
Defectul	Cauza	Remedierea
1	2	3
Desprinderea furnirului	Umiditatea furnirului și a suportului prea ridicată; Suprafața suportului cu pete de grăsime Adeziv aplicat neuniform sau porțiuni fără adeziv Faza deschisă prea mare	Verificarea umidității furnirului și a bazei II baza 8...10%. U furnir 12% Suprafețele cu grosime se șlefuiesc Reglarea consumului specific de adeziv Se va reduce faza deschisă și închiderea rapidă a planelor presei
Străpungerea adezivului pe suprafața furnirului	Se folosesc furnire cu grosime redusă sau cu porozitate mare Adeziv cu viscozitate prea redusă Presiunea prea mare (mai mare de $(8 \dots 10) \cdot 10^5$ Pa)	Sortarea și controlul grosimii furnirelor Se vor respecta grosimile conform STAS Respectarea viscozității adezivului (190...200 s) Verificarea presiunii după regimul de furniruire

1	2	3
Crăpături și rosturi la îmbinarea furnirelor	Furnirele au umiditate prea mare ($U > 12\%$) Bordurile cu denivelări, grosime neuniformă și umiditate prea mare ($U > 12\%$) Folosirea furnirelor cu defecte și ondulații	Controlul umidității furnirelor și bordurilor Calibrarea și nivelarea bordurilor în raport cu suprafața plăcii Controlul calității furnirelor
Deformarea panourilor furniruite	Calibrarea asimetrică a fețelor Folosirea de furnire din specii diferite cu diferențe de umiditate mai mari de 3% Nu s-a respectat regimul de condiționare	Calibrarea uniformă pe ambele fețe prin reglarea mașinilor de șlefuit și a numărului de treceri Folosirea furnirelor din specii apropiate, cu aceeași grosime și umiditate Respectarea regimului și duratei de condiționare
Suprafețele prezintă defecte de așezare și orientare a furnirelor ca îmbinări cu rosturi suprapunerea furnirelor ș.a.	Canturile furnirelor nu au fost corect prelucrate Îmbinarea furnirelor cu rosturi Folosirea furnirelor cu denivelări și defecte	Corecta îndreptare a canturilor cu foarfeca ghilotină Verificarea modului de îmbinare a furnirelor Furnirele cu denivelări și ondulații se vor elimina
Încleiere neuniformă, zone cu furnir descleiat	Aplicarea neuniformă a cleiului (zone fără clei) Denivelări ale suprafeței panoului și abateri de la planitate Presiune neuniformă Introducerea lor la presare, cu abateri prea mari la grosime	Controlul paralelismului valțurilor și a modului de aplicare a adezivului Controlul grosimii panourilor și calibrarea în limitele abaterilor de $\pm 0,1$ mm Panourile cu abateri mari de la planitate și paralelism nu se vor furnirui

ÎNTREBĂRI ȘI PROBLEME: - termen de răspuns 08.05.2020

1. O cauză a încleierii neuniforme și a zonelor cu furnir descleiat este(încercuiți răspunsul corect):

- a. Canturile furnirelor nu au fost corect prelucrate
- b. Presarea cu abateri prea mari la grosime a panoului furniruit
- c. Folosirea furnirelor cu defecte și ondulații
- d. Furnirele au umiditate prea mare

2. Un mod de remediere în cazul deformării panourilor furniruite este (încercuiți răspunsul corect):

- a. respectarea regimului și duratei de condiționare
- b. controlul umidității furnirelor și bordurilor
- c. controlul grosimii panourilor
- d. reglarea consumului specific de adeziv

3. Completați spațiile punctate:

Străpungerea adezivului pe suprafața poate fi cauzată de adezivul cu prea redusă.

4. Stabiliți dacă este **adevărat** sau **fals** afirmația de mai jos:

În cazul aplicării neuniforme a adezivului la furniruire poate produce crăpături și rosturi la îmbinarea furnirelor.