

BONELL doby na wszystko.(Cz.1)

Coraz większe zainteresowanie producentów mebli tapicerowanych i materacy systemami sprężystymi bonell sprawia ,że z roku na rok zwiększa się produkcja i asortyment produkowanych w firmie Meblomark formatek .Obecnie ok. 70 % produkowanych mebli tapicerowanych w swojej konstrukcji wykorzystuje formatki bonella. Tendencje takie utrzymują się również na rynkach meblowych w innych częściach świata. Klasyczne systemy sprężynowania wracają po latach do łask, gdyż są nie do zastąpienia przez elastyczne pianki poliuretanowe. Idealnym rozwiązaniem jest połączenie obu rodzajów materiałów w jeden wyrób tzw. kaseton , na który składa się w części środkowej wkład bonellowy oklejony pianką poliuretanową wraz z komponentami (płyta kokosowa, filc, siatka tapicerska). Rozwiązania takie stosowane są od dawna w produkcji materacy ,które firma Meblomark od wielu już lat produkuje. Teraz podobne formatki (kasetony) „wkroczyły” do produkcji mebli tapicerowanych. Okazuje się ,że nawet w produkcji krzesel można wykorzystać sprężyny bonella (mini-bonell) . Nikogo już nie trzeba przekonywać „ o wyższości wkładów bonelowych nad wkładem z pianki poliuretanowej”. Meble wykonane w oparciu o wkład bonellowy nawet po wielu latach wyglądają jak nowe. Okazuje się ,że formatki sprężynowe w przeciągu długiego okresu użytkowania najmniej ze wszystkich znanych materiałów sprężystych tracą na grubości . Siedziska i oparcia nie są wyciśnięte .Sprężyny uginają się i podnoszą do pierwotnej wysokości nawet po kilku latach użytkowania.. Dzięki swojej konstrukcji tj. mniejszej średnicy w części środkowej przez wiele lat utrzymują tę samą twardość . Zmiany twardości nawet po latach użytkowania są praktycznie niezauważalne. Potwierdzają to testy wykonane przez Instytut w Niemczech.

Aby formatka sprężynowa była tak skuteczna musi być wytwarzana wg nowoczesnej technologii i z surowca o odpowiednich parametrach . Firma Meblomark od wielu lat współpracuje i stosuje druty sprężynowe jednego producenta , który gwarantuje uzyskanie żądanych parametrów końcowych formatki. Producent ten od samego początku tej współpracy nie był głuchy na nasze sugestie w zakresie poprawy sprężystości drutu poprzez jego skład chemiczny i po kilku latach doprowadził do tego ,że drut stosowany przez nas jest o 30 % bardziej sprężysty niż standardowy drut do produkcji bonelli.

Bardzo ważnym elementem w produkcji jest czynnik ludzki, odpowiednie ustawienie parametrów urządzeń oraz kontrola jakości wykonanych w kolejności pojedynczych sprężyn , a potem całej formatki.. Sprężyny są poddawane dwukrotnej obróbce termicznej tak aby w końcowej fazie uzyskać i utrzymać przez lata żądany kształt . Najważniejszy jest proces końcowego odpuszczania naprężeń wewnętrznych sprężyn , który przebiegać musi w temp. ok. 230-260 st .C. Jeśli proces ten jest prowadzony w sposób kontrolowany otrzymujemy produkt , który cechuje się długim czasem niezmienności parametrów.

Firma MEBLOMARK nie tylko przestrzega parametrów i standardów jakościowych w procesie technologicznym ,ale również zwraca dużą uwagę na poprawność i staranność montażu formatki. Formatka nie może posiadać w żadnym punkcie ostrych krawędzi , które mogłyby uszkodzić piankę poliuretanową lub inny materiał , którym wyklejona jest formatka.

Firma z racji wieloletniej produkcji mebli tapicerowanych (głównie na eksport) i materacy posiada duże doświadczenie w doborze i zastosowaniu formatek sprężynowych bonella i doświadczeniem tym służy swoim klientom . Każdy zgłoszony nam problem w zakresie szeroko rozumianego tematu jesteśmy gotowi pomóc rozwiązać.

Alternatywa dla pianki poliuretanowej. (cz.2)

Alternatywą dla pianek poliuretanowych jako elementu sprężystego w meblach tapicerowanych (siedziska i oparcia) i materacach są formatki wykonane w oparciu o

sprężyny bonella i mini-bonella. Sprężystość takiej formatki zależy od użytych w niej sprężyn oraz materiałów pomocniczych które wchodzi w skład wkładu tapicerskiego (mata kokosowa, filc, siatka tapicerska , itp.). Średnica sprężyny, średnica drutu z którego jest wykonana, ilość sprężyn w formatce, wykończenia brzegów sprężystą taśmą stalową ma decydujący wpływ na miękkość lub twardość takiego wkładu, a tym samym na komfort odpoczynku lub spania.

Formatki bonella które wykonujemy w zakładzie mogą mieć wysokość od 90 do 125 mm i średnicy 91 mm. Wykonuje je z drutu o średnicy 2,2 mm lub 2,4 mm. Formatki możemy wykonywać o szerokości od 305 mm do 2020 mm i długości od 260 mm do 2045 mm.

Wykonujemy również, formatki w oparciu o sprężyny mini-bonell, których średnica może wynosić 65 –69 mm, średnica drutu z którego są wykonane wynosi 2,2 mm do 2,4 mm. Możemy wykonać formatki o szerokości od 460 mm do 830 mm i długości od 210 mm do 2000 mm. W porównaniu do formatek bonella o tym samym wymiarze formatki mini-bonella zawierają o ok. 40 % więcej sprężyn. Wysokość takiej formatki jest standardowa i wynosi 80 mm.

Druty których używamy do produkcji pokryte są warstwą fosforanową w celu zabezpieczenia przed korozją.

Produkowane przez nas formatki bonella wytwarzamy na nowoczesnych półautomatach firmy FIDES i SPUHL . Wszystkie newralgiczne i istotne wymagania w zakresie formatek bonella są kontrolowane przez pracownika kontroli jakości. Zapewniamy , że formatki produkowane w naszym zakładzie nie posiadają ostrych krawędzi, które mogłyby uszkodzić włókninę lub matę kokosową w gotowym już meblu . Pełna kontrola całego procesu produkcyjnego zapewnia ,że formatki bonella mogą konkurować z formatkami piankowymi , a często pod wieloma względami je przewyższają.

Komfort i sprężystość. (Cz.3)

PPHU MEBLOMARK od ponad 8 lat jest producentem formatek bonella. Początkowa produkcja zaspokajała własne potrzeby gdyż firma oprócz produkcji mebli produkowała i produkuje materace (w tym materace rehabilitacyjne). Wzrost zainteresowań formatkami bonella przez różnych producentów mebli tapicerowanych spowodował , że w 2005 roku zostały zakupione następne nowoczesne maszyny do produkcji formatek oraz do ich uszlachetniania i pakowania.. Potrzeba taka wynikała z faktu, że coraz większym zainteresowaniem producentów mebli tapicerowanych cieszą się materiały używane szczególnie na siedziska foteli i kanap bardzo miękkie surowce które powodują uczucie komfortu siedzenia i odpoczynku. Celem zapewnienie tej miękkości można stosować odpowiednie pianki PU o różnej gęstości sklejane w tzw. sandwicze lub odpowiednio miękkie formatki bonella . Przewaga tego typu materiałów sprężystych nad PU jest oczywista i wynika z faktu , że formatki bonella z czasem nie ulegają destrukcji i zmianie parametrów zarówno jeśli chodzi o elastyczność jak i wymiarowość. Testy przeprowadzone w naszej firmie wykazały, że strata na grubości w porównywalnym okresie czasu wysokiej jakości pianki PU wyniosła 2,6 % a formatki sprężynowej tylko 1,4 %. Podobne wyniki uzyskano badając zmiany twardości formatki i tak odpowiednio dla pianki PU stopień ten wyniósł ok. 13 % a dla formatki sprężynowej 7 %. Meble wykonane z użyciem formatki bonelowej prezentują się nawet po kilku latach użytkowania znakomicie.

Zakupione w ubiegłym roku maszyny pozwalają właśnie na wykonywanie takich formatek .

Na maszynach tych możemy wykonać formatki o standardowej wysokości od 70 mm do 90 mm (4 lub 5 zwojowe) i szerokości od 300 do 1940 mm oraz długości od 315mm do

2060 mm . Formatki możemy wykonać z ramkami opinającymi z wysoko sprężystej taśmy stalowej walcowanej na zimno. Ramka taka podwyższa trwałość całej formatki oraz estetykę mebla .

Drut z którego są wykonywane ma średnicę 1,9 mm lub 2,0 mm . Drut o takich parametrach jest używany do produkcji sprężyn w materacach „woreczkowych- kieszonkowych”. Zalety materacy woreczkowych są znawcom tematu doskonale znane. Tak wykonana formatka oraz użyta zewnętrznie pianka o małej gęstości PU lub lateksowa powoduje właśnie komfort odpoczynania na tak wykonanym meblu. Wszystkie wykonywane w naszym zakładzie formatki są poddawane wnikliwej kontroli w celu eliminacji potencjalnych ostrych zakończeń drutów które mogłyby uszkodzić nie tylko włókninę ale i również tkaninę tapicerską wierzchnią.

Każda formatka niezależnie z jakiej średnicy drutu jest wykonana (1,9mm 2,0mm 2,2 mm, 2,4 mm) w naszym zakładzie jest poddawana walcowaniu na walcierce taśmowej . Wstępne walcowanie takiej formatki powoduje, że nie ulega ona późniejszym odkształceniom podczas użytkowania. Materiał pokryciowy zawsze jest napięty i mebel zachowuje nienaganną estetykę przez wiele lat.

Formatki możemy dostarczać w wygodnej do transportu postaci i magazynowania tj. pakowane w systemie ROLL-PACK. Formatki pakujemy w papier który nie pozwala na gromadzenie się w tak zrolowanych formatkach wilgoci , a tym samym rdzewienie sprężyn. Taki system pakowania zmniejsza powierzchnię na magazynowanie o ok. 80 % . Nie bez znaczenia są również koszty transportu tak zrolowanych formatek.

Zakład nasz ciągle pracuje nad udoskonaleniami w zakresie jakości i funkcjonalności naszych formatek . Na przestrzeni ostatnich kilku lat nie mieliśmy żadnej reklamacji na ten produkt. Jeśli w najbliższym czasie chcielibyście Państwo wyprodukować meble wysokiej jakości polecamy nasze formatki , a na pewno będziecie zadowoleni zarówno Wy jak i końcowi użytkownicy Waszych mebli .

Powyższe teksty pochodzą z artykułów sponsorowanych zamieszczonych w czasopiśmie „MEBLE materiały i akcesoria”.