

ЛАМИНИРОВАННЫЕ НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ И НАПРАВЛЕНИЯ ИХ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ

Концепцию ламинированных напольных покрытий (далее — ламината) впервые разработали в шведской компании Perstorp AB еще в 1977 г. Пластины состояли только из двух слоев: древесностружечной плиты и ламинированного покрытия. В структуре современного ламината выделяют защитный (верхний) слой, декоративный, основной и стабилизирующий, придающие ламинату определенные потребительские свойства.

Уровень развития печатных технологий позволяет ламинату имитировать практически любые материалы — дерево, камень, металл, кожу, керамическую плитку, 3D-эффект и др.

С целью производства ламината, похожего на натуральный паркет, и решения проблемы задирання кромок верхнего слоя, в нем путем фрезерования формируют фаску. Самые распространенные виды: V-образная и U-образная фаски. V-образная фаска в виде треугольника с четкими гранями острием вниз выглядит эффектно, но и износ такой модели более высок. U-образная фаска своими округлыми переходами между досками создает эффект «деревенского» пола. В некоторых дизайнерских коллекциях ламината встречаются неравномерные фаски, создающие эффект неровности, присущей натуральному дереву. Также фаска может быть снята со всех четырех сторон доски или только по длинным ее сторонам, что создает так называемый эффект бесконечной доски, визуально удлиняющий помещение.

Согласно европейскому стандарту EN 13329 ассортимент ламината делится на классы от 21 до 34 по результатам ряда испытаний (на ударную прочность, устойчивость к истиранию, устойчивость к прожиганию сигаретой, набуханию образца по толщине, результатам при имитированном смещении ножки мебели и др.). Класс ламината определяет его функциональное назначение.

В настоящее время существует несколько методов изготовления ламината, предопределяющих его характеристики (см. таблицу).

Методы изготовления и характеристики ламината

Метод	Характеристика метода	Характеристика ламината
1	2	3
HPL (раздельное прессование)	Делится на несколько этапов горячего прессования под высоким давлением	Высокие прочностные характеристики, высокая себестоимость

1	2	3
DPL (прямое прессование)	Является упрощенной версией HPL-технологии: изготовление сведено к одной операции — под воздействием высокой температуры все слои прессуются одновременно	Меньшая себестоимость ламината по сравнению с HPL
CPL (непрерывное прессование)	Идентичен DPL, так как слои покрытия объединяются за один этап, но отличие от DPL заключается в использовании одного или нескольких дополнительных крафт-слоев под декоративным слоем	Более устойчивый к механическим воздействиям, чем ламинат DPL, но менее прочный, чем ламинат HPL

Сегодня производство ламината развивается по двум основным направлениям — технологическому и декоративному. К технологическому можно отнести совершенствование замковой системы, повышение прочности ламината, улучшение различных характеристик продукта (акустические свойства, влагостойкость и пр.) Под декоративным направлением подразумевается расширение цветовой гаммы и совершенствование воспроизведения натуральных материалов посредством различных тиснений.

Актуальность совершенствования технологий и ассортимента ламината обусловлена не только более высокими требованиями к нему со стороны покупателей, но и появлением в последние годы новых технологий производства отделочных материалов, например кварцевого ламината.