

Design5mm formpressad filt

Råmaterialet är nålfilt som produceras genom att fibermaterial kardas, vaddläggs, nålas och fixeras.

Den nålfilt som används för tillverkning av formpressad filt består av en noga sammansatt blandning av polyester och smältfibrer. När textilen hettats upp pressas den och stabiliseras. Produktionsprocessen är mycket flexibel och gör det möjligt att tillverka produkter med valfri form, färg och yta.

Egenskaper hos produkter av formpressad filt.

När materialet används i möbler och inredningar har det följande fördelar:

- *Bullerdämpning.* Formpressad filt dämpar efterklang och påverkar bullernivån i ett rum.
- *Ljusfälla.* Den formpressade filtens yta reflekterar inte ljus på samma sätt som plast eller metall.
- *Flexibilitet.* Den formpressade filten är tvärestabil. Där andra material brister vid belastning återfjädrar den formpressade filten.
- *Miljötänkande.* Fibermaterial är skonsamma mot miljön under hela sin livscykel. Design5mms filt innehåller inga kemiska bindemedel som kan ställa till problem vid t ex förbränning eller återvinning.
- *Brandhärdighet.* Den formpressade filten brinner och självslocknar, materialet smälter gradvis vid temperaturer runt 110 grader. Brandegenskaperna är goda och uppfyller t ex fordonsindustrins krav på brinntid.
- *Resistens.* Filten tål vatten och ändrar inte form när materialet utsätts för fukt. Polyester bryts ner av starka basiska lösningar som t ex soda eller lut.
- *Hygien.* Filten är lätt att rengöra, antingen genom att dammsuga ytan eller genom att tvätta med såpa och vatten.
- *Kombinationsmöjligheter.* Andra material t ex väv, skum och folier, kan lamineras och pressas tillsammans med vår formpressade filt.

Formpressad filt

Testprotokoll brandprovning
Enligt Volvo Corporate Standard STD 5031,1

Krav: Material utsatt för låga i 15 sekunder.
Brinnhastigheten skall inte stiga över 80 mm/min

Material: VNF51072000063 Formfilt
Datum: 2007-12-17

Konditioneringsklimat: 50% (+5) RH

L-riktning

	Vikt provkropp (g)	Area prov-kropp (m2)	Ytvikt prov-kropp (g/m2)	Brinnlängd (mm)	Brinntid (s)	Brinnhastighet (mm/min)	
1	53,7	0,0238	2256	0	0	#DIVISION/0!	SE
2	50,09	0,0238	2105	0	0	#DIVISION/0!	SE
3	50,04	0,0238	2103	0	0	#DIVISION/0!	SE
4		0,0238					
5		0,0238					
	Medelvärde.	0,0238	2154,48		0,00	#DIVISION/0!	

X-riktning

	Vikt provkropp (g)	Area prov-kropp (m2)	Ytvikt prov-kropp (g/m2)	Brinnlängd (mm)	Brinntid (s)	Brinnhastighet (mm/min)	
1	53,79	0,0238	2260	0	0	#DIVISION/0!	SE
2	51,94	0,0238	2182	0	0	#DIVISION/0!	SE
3	55,61	0,0238	2337	0	0	#DIVISION/0!	SE
4		0,0238					
5		0,0238					
	Medelvärde.	0,0238	2259,66		0,00	#DIVISION/0!	

Not. *) SE= självslocknande

Labtekniker: Irena Culjak