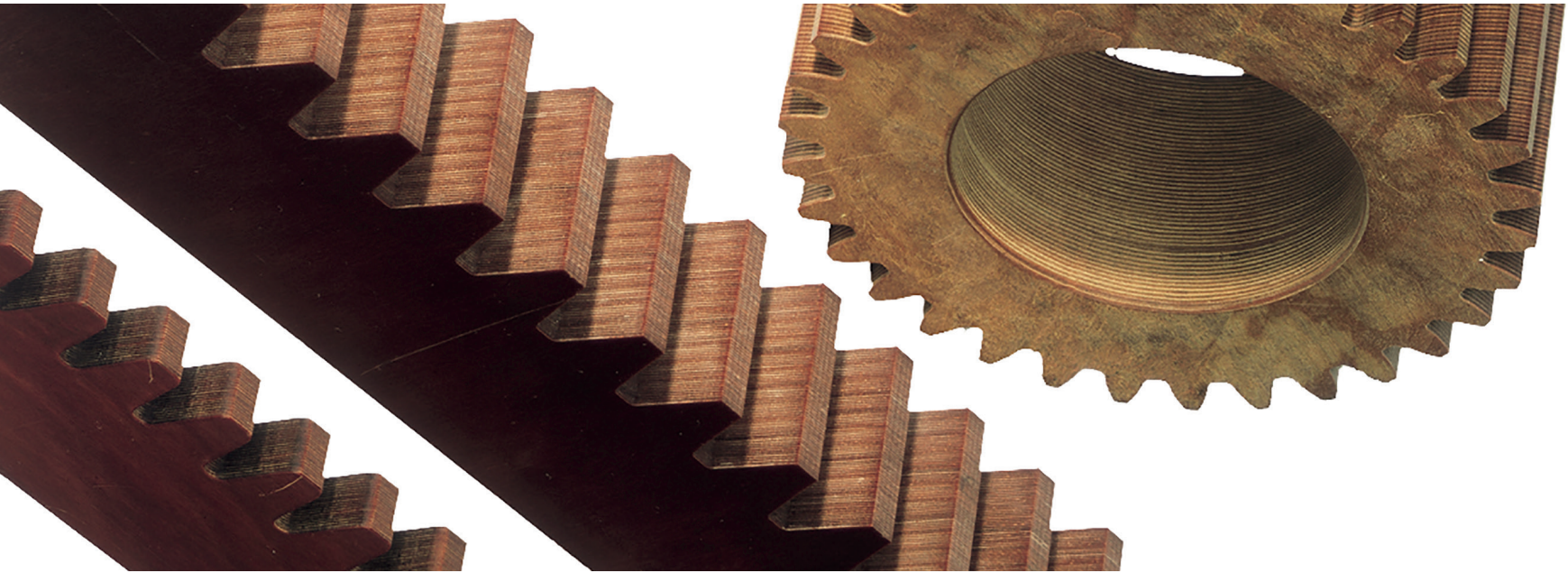


**Delignit**<sup>®</sup>   
naturally superior



**DELIGNIT<sup>®</sup> - KUNSTHARZPRESSHOLZ**  
VIELSEITIG FÜR TECHNISCHE LÖSUNGEN

# KURZPORTRAIT DER BLOMBERGER HOLZINDUSTRIE GMBH

**VOM ÄLTESTEN SPERRHOLZWERK** der Welt zum Hightech-Werkstofflieferanten.

Die Blomberger Holzindustrie GmbH entwickelt, produziert und vertreibt unter dem Markennamen **Delignit®** ökologische Werkstoffe und Systemlösungen aus nachwachsenden Rohstoffen. Als anerkannter Entwicklungs-, Projekt- und Serienlieferant führender Automobilkonzerne ist die Blomberger Holzindustrie GmbH u. a. Weltmarktführer für die Belieferung der Automobilindustrie mit Laderaumschutz- und Ladungssicherungs-Systemen zur Ausstattung leichter Nutzfahrzeuge.

Mit einer branchenweit einmaligen Anwendungsvielfalt und Fertigungstiefe bedient die Blomberger Holzindustrie GmbH zahlreiche weitere Technologiebranchen z. B. als weltweiter Systemlieferant namhafter Schienenfahrzeugkonzerne. Die Delignit-Lösungen verfügen über außergewöhnliche technische Eigenschaften und werden des Weiteren u. a. als Spezialböden für Fabrikations- und Logistikhallen sowie zur Verbesserung des Sicherheitsstandards von Gebäuden eingesetzt.



Luftaufnahme Blomberger Holzindustrie GmbH

# TRADITION. ÖKOLOGIE. SYSTEMKOMPETENZ.



- 04 **DELIGNIT®-KUNSTHARZPRESSHOLZ**
- 06 **FESTHOLZ®**
- 08 **PANZERHOLZ®**
- 10 **PANZERHOLZ® TEILVERDICHET**
- 12 **SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN  
DELIGNIT®-KUNSTHARZPRESSHOLZ**
- 13 **LEISTUNGSPAKET**
- 14 **GESCHÄTZTER SYSTEMLIEFERANT**
- 15 **LEITSATZ**

## PRODUKTLINIEN – PERFEKT FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ

IN ZWEI VARIANTEN steht das **Delignit®-Kunstharzpressholz** zur Verfügung.



### **FESTHOLZ®** **PREMIUM-ANWENDUNGEN**

Die kostengünstigere Alternative zu Metallen im Maschinen-, Werkzeug-, Vorrichtung- und Formenbau.



### **PANZERHOLZ®** **BASIC-ANWENDUNGEN**

Die kostengünstigere Alternative zu Festholz® und Maschinen-, Werkzeug-, Vorrichtung- und Formenbau.



- ▶ Geringes, spezifisches Gewicht  
(50 % leichter als Aluminium, 80 % leichter als Stahl)
- ▶ Hohe Festigkeit, Härte,  
Abrieb- und Verschleißfestigkeit
- ▶ Antistatisch
- ▶ Korrosionsbeständig und unempfindlich gegen  
Öle und viele Chemikalien



Werkzeugpalette aus Festholz 8221 für Umformpressen



## FESTHOLZ®

FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE im Maschinen-, Werkzeug, Vorrichtung- und Formenbau

### BESONDERE EIGENSCHAFTEN

- ▶ Antistatisch
- ▶ Beständig gegen Öle und viele handelsübliche Säuren und Laugen
- ▶ Feinschichtiger Aufbau
- ▶ Geräuschmindernd
- ▶ Geringer Ausdehnungskoeffizient
- ▶ Geringes spezifisches Gewicht, ca. 1,37 g/cm<sup>3</sup>
- ▶ Hohe Elastizität, Druckfestigkeit, Biege-Elastizitätsmodul, guter Gleitreibbeiwert
- ▶ Hoher Harzanteil
- ▶ Leichtes Handling von Fertigteilen
- ▶ Reduzierte Wasseraufnahme
- ▶ Selbstschmierend, dadurch hervorragende Notlaufeigenschaften
- ▶ Temperaturbeständigkeit von -200 bis +100 °C

### ENTSORGUNG

- ▶ Altholz nach Klasse A2 Abfallschlüssel 030105
- ▶ Problemlos entsorgbar

### ANWENDUNGSBEREICHE

Maschinen-, Werkzeug, Vorrichtung- und Formenbau

### VERSCHLEISSFESTIGKEIT

Der Verschleiß ist nur dann mit anderen Werkstoffen vergleichbar, wenn alle Ergebnisse sich auf die gleiche Versuchsanordnung beziehen. **Festholz®** hat durch seinen besonderen Aufbau gute Notlaufeigenschaften, die bei geringeren Belastungen selbstschmierend sind. Wird zusätzlich geschmiert, ergibt sich eine Langzeitschmierung bei hoher Belastung. Der günstige Ausdehnungskoeffizient liegt im Bereich von Stahl. Das bedeutet, dass bei Längsführungen auf Stahlkonstruktionen keine Verwerfungen oder Fugenbildungen durch unterschiedliche Ausdehnung entstehen.

### VERLEIMUNG

Die Leimflächen müssen fettfrei und trocken sein. Die pressblanke Schicht muss abgearbeitet werden. Eine raue Fläche erhöht die Haftung. Verleimung nur Furnier-

Sondermaße, Zuschnitte, Blöcke  
und Fertigteile nach Zeichnung auf Anfrage

schicht auf Furnierschicht. Geeignet sind Schraubzwingen, Pressen oder Schraubverbindungen. Weitere Angaben entnehmen Sie bitte unseren technischen Merkblättern.

### ABMESSUNGEN UND SCHICHTDICKEN DER EINZELTYPEN

8221, Schichtdicke: ca. 0,35 mm:

- ▶ 2000 x 1000 mm in den Dicken 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 15, 17, 20, 22, 25, 27, 30, 32, 35, 37, 40, 42, 45, 47, 50, 52, 55, 57, 60, 62, 65, 67, 70, 72, 80, 82 mm
- ▶ 2500 x 1300 mm in den Dicken: 15, 20, 30, 40, 50 mm

8231, Schichtdicke: ca. 0,90 mm:

- ▶ 2000 x 1000 mm in den Dicken: 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 15, 17, 20, 22, 25, 27, 30, 32, 35, 37, 40, 42, 45, 47, 50, 52, 55, 57, 60, 62, 65, 67, 70, 72, 80, 82 mm

## DIE MECHANISCHEN EIGENSCHAFTEN

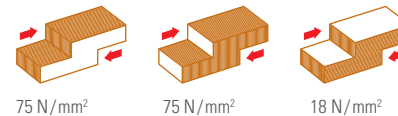
Typ (Werknorm)		8121	8131	8221	8231	8223	
Furnierlagen je cm Fertigticke ca.		25	11	25	11	22 <sup>5)</sup>	
Kunstharz-Pressholz DIN 7707		20217	20216	20227	20227	–	
Klasse (Faserrichtung der Furniere <sup>1)</sup> )		A	A	B	B	B	
Rohdichte DIN 53479 ca. (g/cm <sup>3</sup> )		1,37	1,37	1,37	1,37	1,37	
Biegefestigkeit DIN 53452 <sup>2)</sup>	(N/mm <sup>2</sup> )						
	⊥	290	240	190	190	150	
		260	220	160	160	120	
Schlagzähigkeit DIN 53453	(kJ/m <sup>2</sup> )						
	⊥	55	65	30	40	16	
		45	50	20	20	12	
Kerbschlagzähigkeit DIN 53453	(kJ/m <sup>2</sup> )		40	40	10	15	6
Zugfestigkeit DIN 53455	(N/mm <sup>2</sup> )		210	200	120	120	85
Druckfestigkeit DIN 53454	(N/mm <sup>2</sup> )						
	⊥	170	160	260	240	220	
		–	–	150	130	–	
Kugeldruckhärte DIN 53456	(N/mm <sup>2</sup> )	⊥	120	120	200	150	250
Spaltkraft DIN 53463	(N)		5000	5000	4600	3600	5000
Biege-E-Modul DIN 53457	(N/mm <sup>2</sup> )						
	⊥	24000	22000	16000	17000	12500	
		23000	20000	14000	14000	12000	
Wasseraufnahme <sup>3)</sup> DIN 53495 von 10 mm dicke Proben <sup>4)</sup>	%	3,5	4,0	2,5	3,8	2,0	

Bemerkungen: <sup>1)</sup> Klasse A überwiegend längs gelegte Furniere. Klasse B um 90° kreuzweise gelegte Furniere.

<sup>2)</sup> ⊥ senkrecht zu den Schichten. || in Richtung der Schichten. <sup>3)</sup> Kunstharzpressholz kann durch Einwirken von Flüssigkeiten quellen.

<sup>4)</sup> Dickere Proben haben eine geringere, dünnere eine höhere prozentuale Wasseraufnahme. <sup>5)</sup> Höherer Harzanteil für Spezialanwendungen.

Scherfestigkeit für Type 8231:  
DIN 7707 Teil 1 (Mittelwert)



Gleitreibbeiwerte in µQ	STAHL			
	geschichtet trocken	geschichtet geschmiert	geschichtet geschmiert mit Molykote	
Bronze	Bz	0,18	0,07	
Grauguß	GG	0,24		
Kupfer	Cu	0,29		
Messing	Ms	0,18		
Polytetrafluoräthylen	PTFE	0,04	0,04	
Polyfluoräthylen-Propylen	FEP	0,08	0,08	
Polyamide	PA	0,3	0,06	
Phenoplaste	PF	0,2	0,1	
Niederdruckpolyäthylene	PE	0,2	0,1	
Festholz® Type 8221	Fhz	0,18	0,11	0,08

**Thermische Werte**

**für Type 8231:**

Linearer Ausdehnungskoeffizient  
- 180 °C bis + 60 °C  
in Richtung der Schichten II  
ca.  $9 \times 10^{-6}/K$   
senkrecht zu den Schichten  
ca.  $50 \times 10^{-6}/K$

Wärmeleitfähigkeit =  
bei normaler Holzfeuchte ca. 6%  
+ 60 °C = 0,256 W/K m  
+ 30 °C = 0,242 W/K m  
- 30 °C = 0,214 W/K m  
- 180 °C = 0,153 W/K m

Sondermaße, Zuschnitte, Blöcke  
und Fertigteile nach Zeichnung auf Anfrage

## DELIGNIT®-PANZERHOLZ®

**EIN VERBUND** für starke Anwendungsgebiete im Maschinen-, Werkzeug-, Vorrichtung- und Formenbau

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- ▶ Antistatisch
- ▶ Beständig gegen Öle und viele handelsübliche Säuren und Laugen
- ▶ Geräuschmindernd
- ▶ Geringer Ausdehnungskoeffizient
- ▶ Geringes spezifisches Gewicht, ca. 1,37 g/cm<sup>3</sup>
- ▶ Hohe Elastizität, Druckfestigkeit, Biege-Elastizitätsmodul, guter Gleitreibbeiwert
- ▶ Leichtes Handling von Fertigteilen
- ▶ Temperaturbeständigkeit von -200 bis +100 °C

### ENTSORGUNG

- ▶ Altholz nach Klasse A2 Abfallschlüssel 030105
- ▶ Problemlos entsorgbar

### VERSCHLEISSFESTIGKEIT

Der Verschleiß ist nur dann mit anderen Werkstoffen vergleichbar, wenn alle Ergebnisse sich auf die gleiche Versuchsanordnung beziehen. **Panzerholz®** hat durch

seinen besonderen Aufbau gute Notlaufeigenschaften, die bei geringeren Belastungen selbstschmierend sind. Wird zusätzlich geschmiert, ergibt sich eine Langzeitschmierung bei hoher Belastung. Der günstige Ausdehnungskoeffizient liegt im Bereich von Stahl. Das bedeutet, dass bei Längsführungen auf Stahlkonstruktionen keine Verwerfungen oder Fugenbildungen durch unterschiedliche Ausdehnung entstehen.

### VERLEIMUNG

**Delignit®-Panzerholz®** ist ein nahezu porenfreier Werkstoff, sodass das Lösungsmittel eines Leims bzw. Klebers kaum abwandern kann. Für das Verleimen von **Delignit®-Panzerholz®**-Abschnitten miteinander sollte deshalb ein möglichst von Wasser und sonstigen Lösungsmitteln freier Kleber verwendet werden. Bewährt hat sich Resorzinharz, wie z. B. Bakelite No HL 283 plus Härter No 183 oder 184 oder vergleichbare Kleber sowie auch 2-Komponen-

ten-Polyurethan-Kleber. Die Verarbeitungshinweise der Leimhersteller sind zu beachten. Vor dem Verleimen ist das Aufräumen der Flächen zweckmäßig. Die Verleimung von **Panzerholz®**-Schnittkanten miteinander kann Schwierigkeiten bereiten. Deshalb sind eigene Vorversuche zweckmäßig.

### ABMESSUNGEN UND SCHICHTDICKEN DER EINZELTYPEN

B 15: Schichtdicke ca. 0,9 mm:

- ▶ 2130 x 1000 mm in den Dicken 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60 mm
- ▶ 1750 x 1750 mm in den Dicken 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm
- ▶ 2550 x 1400 mm in den Dicken 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 60 mm

B 25: Schichtdicke ca. 0,5 mm:

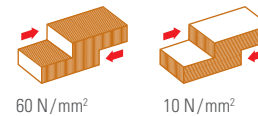
- ▶ 2130 x 1000 mm in den Dicken 5, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35 mm



## DIE MECHANISCHEN EIGENSCHAFTEN

Delignit®-Panzerholz®-Typ Typenbezeichnung nach DIN 7707		B15 KP 20226	B25 KP 20226
Rohdichte (g/cm³) DIN 53 479		1,35 - 1,40	1,35 - 1,40
Biegefestigkeit (N/mm²) DIN 53 452	II Schicht ⊥ Schicht	165 180	165 180
Schlagzähigkeit (kJ/m²) DIN 53 453	II Schicht ⊥ Schicht	25 50	25 50
Kerbschlagzähigkeit (kJ/m²) DIN 53 453	II Schicht ⊥ Schicht	20 50	20 50
Zugfestigkeit (N/mm²) DIN 53 455	II Schicht	125	130
Druckfestigkeit (N/mm²) DIN 53 454	II Schicht ⊥ Schicht	135 270	145 290
Kugeldruck-Härte (N/mm²) DIN EN ISO 2039-1	⊥ Schicht	230	230
Spaltlast N DIN 53 463	⊥ Schicht II Schicht	3.000	3.000
Elastizitätsmodul (N/mm²) DIN 53 457 - Biegung GIN 53 457 - Druck	⊥ Schicht ⊥ Schicht II Schicht	17.000 2.600 6.000	17.000 2.600 6.000
Gleitreibbeiwert (µG) gegen walzblankes Edelstahlblech II u. gegen Autogurt E 200	⊥ Schicht II Schicht	0,2 - 0,3 0,14	0,2 - 0,3 0,14
Wasseraufnahme (%) nach 24h Wasserlagerung (Prüfkörper: 50 x 50 x 30 mm) DIN 53 495		3,5	3,5
Wärmeleitzahl (W/mk) (für Temperaturen von - 20 bis + 40°C)		0,29 - 0,32	0,29 - 0,32

**Scherfestigkeit für Panzerholz®:**  
 DIN 7707 Teil 1 (Mittelwert)



### Thermische Werte für Panzerholz®:

Linearer Ausdehnungskoeffizient  
 - 180 °C bis + 60 °C  
 in Richtung der Schichten II  
 ca.  $9 \times 10^{-6}/K$   
 senkrecht zu den Schichten  
 ca.  $50 \times 10^{-6}/K$

Wärmeleitfähigkeit =  
 bei normaler Holzfeuchte ca. 6%  
 + 60 °C = 0,256 W/K m  
 + 30 °C = 0,242 W/K m  
 - 30 °C = 0,214 W/K m  
 - 180 °C = 0,153 W/K m

Temperaturbeständigkeit  
 - 200 °C bis + 100 °C

Gleitreibbeiwerte in µO	STAHL			
	geschichtet trocken	geschichtet geschmiedet	geschichtet geschmiedet mit Molykote	
Bronze	Bz	0,18	0,07	
Grauguß	GG	0,24		
Kupfer	Cu	0,29		
Messing	Ms	0,18		
Polytetrafluoräthylen	PTFE	0,04	0,04	
Polyfluoräthylen-Propylen	FEP	0,08	0,08	
Polyamide	PA	0,3	0,06	
Phenoplaste	PF	0,2	0,1	
Niederdruckpolyäthylene	PE	0,2	0,1	
Panzerholz®	Fhz	0,18	0,11	0,08

Sondermaße, Zuschnitte, Blöcke  
und Fertigteile nach Zeichnung auf Anfrage

## PANZERHOLZ® TEILVERDICHTET

**PANZERHOLZ®** teilverdichtet für Durchschuss- und Einbruchhemmung, Transformatorenbau, Industrieböden mit höheren statischen Anforderungen.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- ▶ Antistatisch
- ▶ Beständig gegen Öle und viele handelsübliche Säuren und Laugen
- ▶ Geräuschmindernd
- ▶ Geringer Ausdehnungskoeffizient
- ▶ Geringes spezifisches Gewicht, von 0,9 bis 1,2 g/cm<sup>3</sup>
- ▶ Hohe Elastizität, Druckfestigkeit, Biege-Elastizitätsmodul, guter Gleitreibbeiwert
- ▶ Leichtes Handling von Fertigteilen
- ▶ Selbstschmierend, dadurch hervorragende Notlaufeigenschaften
- ▶ Temperaturbeständigkeit von -200 bis +100 °C

### ENTSORGUNG

- ▶ Altholz nach Klasse A2 Abfallschlüssel 030105
- ▶ Problemlos entsorgbar

### VERSCHLEISSFESTIGKEIT

Der Verschleiß ist nur dann mit anderen Werkstoffen vergleichbar, wenn alle Ergebnisse sich auf die gleiche Versuchsanordnung beziehen. **Panzerholz®** hat durch seinen besonderen Aufbau gute Notlaufeigenschaften, die bei geringeren Belastungen selbstschmierend sind. Wird zusätzlich geschmiert, ergibt sich eine Langzeitschmierung bei hoher Belastung. Der günstige Ausdehnungskoeffizient liegt im Bereich von Stahl. Das bedeutet, dass bei Längsführungen auf Stahlkonstruktionen keine Verwerfungen oder Fugenbildungen durch unterschiedliche Ausdehnung entstehen.

### VERLEIMUNG

Die Leimflächen müssen fettfrei und trocken sein (6-12 % Holzfeuchte). Die pressblanke Schicht muss abgearbeitet werden. Eine raue Fläche erhöht die Haftung. Verleimung nur Furnierschicht auf Furnierschicht. Geeignet sind Schraubzwingen, Pressen oder Schraub-

verbindungen. Weitere Angaben entnehmen Sie bitte unseren technischen Merkblättern.

### ABMESSUNGEN UND SCHICHTDICKEN DER EINZELTYPEN

B12-09: Dichte ca. 900 kg/m<sup>3</sup>

- ▶ 2130 x 1000 mm in den Dicken 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60 mm
- ▶ 1750 x 1750 mm in den Dicken 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm
- ▶ 2550 x 1400 mm in den Dicken 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 60 mm

B12-12: Dichte ca. 1200 kg/m<sup>3</sup>

- ▶ 2130 x 1000 mm in den Dicken 5, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35 mm



Delignit®-Transformatorplatte Buche 1000

## SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN DELIGNIT®-KUNSTHARZPRESSHOLZ

**QUALITÄT BIS INS DETAIL®** ist für uns eine Selbstverständlichkeit.

### HOLZART

Buchen-Hartholz-Furniere, aus ökologisch, nachhaltiger und regionaler Forstwirtschaft zur Vermeidung von illegal geschlagenen Holz gem. EUTR (EU Timber Regulation), Zertifikatsnachweis gemäß PEFC mit Produktnachweis mindestens „70% PEFC-zertifiziert“, Brinellhärte  $HB \geq 34$  N/mm, in Festigkeit, Härte und Verschleißfestigkeit anderen Hölzern deutlich überlegen.

### OBERFLÄCHE

Die pressblanken Oberflächen von **Delignit®**-Kunstharzpressholz sind nicht für dekorative Zwecke geeignet.

### AUFBAU

Furnieraufbau, Lagenholz,

Klasse A: Faserverlauf parallel

Klasse B: Faserverlauf parallel und quer

### INNENLAGEN

Buchen-Furniere, nach dem Ausschneiden größerer Äste und Risse gefügt.

### TOLERANZEN

Ungeschliffen 1,0 mm bis 30 mm +/- 20% d.

Nenndicke, ab 30 mm +/- 10% Nenndicke

Geschliffen -0 / +0,6 mm

Furnierdurchschliff möglich

### SILIKONFREI

Wir haben Vorsorge getroffen, dass unsere **Delignit®**-Holzwerkstoffe nicht mit Silikon in Berührung kommen und somit kein Silikon emittieren.

### GÜTESICHERUNG

Güteüberwachung, Qualität, Toleranzen und technische Daten nach EN 13986.

Formaldehydemissions-Klasse E1 (entspricht den Vorschriften der Chemikalienverordnung). Kunstharzpressholz kann sich unter Klimaeinflüssen maßlich ändern.

Emissionsarmes Kunstharzpressholz:

Die Grenzwerte für diese Prüfung liegen nach EN 13986, gemessen nach EN 717-2 für Sperrholz, bei 3,5 mg/ m<sup>2</sup>\*h. Durch die Verwendung von einem extrem emissionsarmen Spezialharz liegen wir bei ca. 0,1 mg/ m<sup>2</sup>\*h. Wir schöpfen damit nur ca. 3% der zulässigen Emissionswerte aus.

# DAS DELIGNIT®-LEISTUNGSPAKET

## IHR ONE-STOP-SERVICE PROVIDER

### PRE-SALES-SERVICE

- ▶ Produktberatung vor Ort/via Telefon
- ▶ Musterversand zur Vorstellung der Produkte beim Auftraggeber
- ▶ Referenzen
- ▶ Übermittlung der Leistungserklärungen
- ▶ Homepage
- ▶ Layouterstellung
- ▶ Produktentwicklungen

### AFTER-SALES-SERVICE

- ▶ Unterstützung mittels Bereitstellungen der benötigten Dokumente
- ▶ Zertifikate (mit Hinweis auf Original bei Auftragserteilung)

### LIEFER-SERVICE

- ▶ Gewindemuffen
- ▶ Schrauben

### ZERTIFIZIERUNGEN / ZULASSUNGEN

- ▶ Qualitätsmanagement: ISO 9001
- ▶ Nachhaltigkeit: u.a. PEFC
- ▶ Energiemanagement: ISO 50001
- ▶ EUTR
- ▶ Klebezertifizierung DIN 6701, Klasse A2
- ▶ Umweltmanagement ISO 14001



## GESCHÄTZTER SYSTEMLIEFERANT – DAS DELIGNIT®-KOMPLETTPAKET

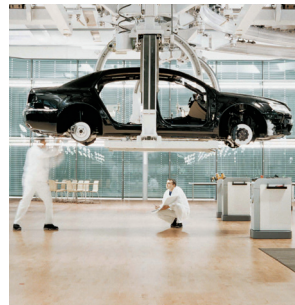
**FÜHRENDER ANBIETER** technologischer Produkte und Systemlösungen auf Basis des ökologischen Werkstoffs Delignit®.

Ausgehend von unserem Ursprung als Holzwerkstoffhersteller sind wir heute geschätzter Systemlieferant für robuste und langlebige Ausstattungen mit dem Schwerpunkt Bodenlösungen und sonstigen Ausrüstungen für Investitionsgüter. Dabei decken wir die gesamte Bandbreite von der Entwicklung sowie Anwendungstechnik über die Materialherstellung und Fertigbearbeitung sowie Montage von Systembauteilen bis hin zur Logistik und After Sales ab. Auch

für die Zukunft streben wir weiter die gemeinsame Entwicklung innovativer Anwendungslösungen mit unseren Kunden an.

Unter Einbringung unseres Hersteller-Know-Hows in punkto Werkstoff-, Anwendungs- und Systemkompetenz sind alle einzelnen Parameter frei kombinierbar und direkt einflussbar. Somit ergibt sich für unsere Kunden die Möglichkeit, Lösungen aus einer Hand zu erhalten.

Unser Qualitätsmanagementsystem ist gemäß der DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Im Rahmen unseres Qualitätsmanagements ist es unser Bestreben, die Güte und Qualität unserer Produkte zu überwachen und dauerhaft zu verbessern. Dies mit der Zielsetzung die bestmögliche Lösung und damit höchste Kundenzufriedenheit zu erreichen.



## DER DELIGNIT® LEITSATZ

SEIT 1893. MADE IN GERMANY. Die Ersten in Buchen-Plywood-Technologie.

- ▶ **Delignit®** hat seinen Ursprung in Buchen-Hartholz-Furnieren und ist plattenförmig aufgebaut.
- ▶ **Delignit®** ist der ökologische Konstruktionswerkstoff für kundenspezifische Systemlösungen.
- ▶ Wir bieten **Delignit®** vergütet, oberflächenveredelt, fertigteilbearbeitet, montiert und „just in time“.
- ▶ Wir entwickeln und produzieren **Delignit®**.



Gebäude der Blomberger Holzindustrie aus der Zeit der ersten Expansion; links Kontor- und Fabrikgebäude von 1907; rechts die Villa von 1902.

## DIE VERWENDUNG VON HOLZ IST EIN WICHTIGER ÖKOLOGISCHER BEITRAG FÜR DIE ZUKUNFT DER ERDE – DELIGNIT® „NATÜRLICH ÜBERLEGEN“

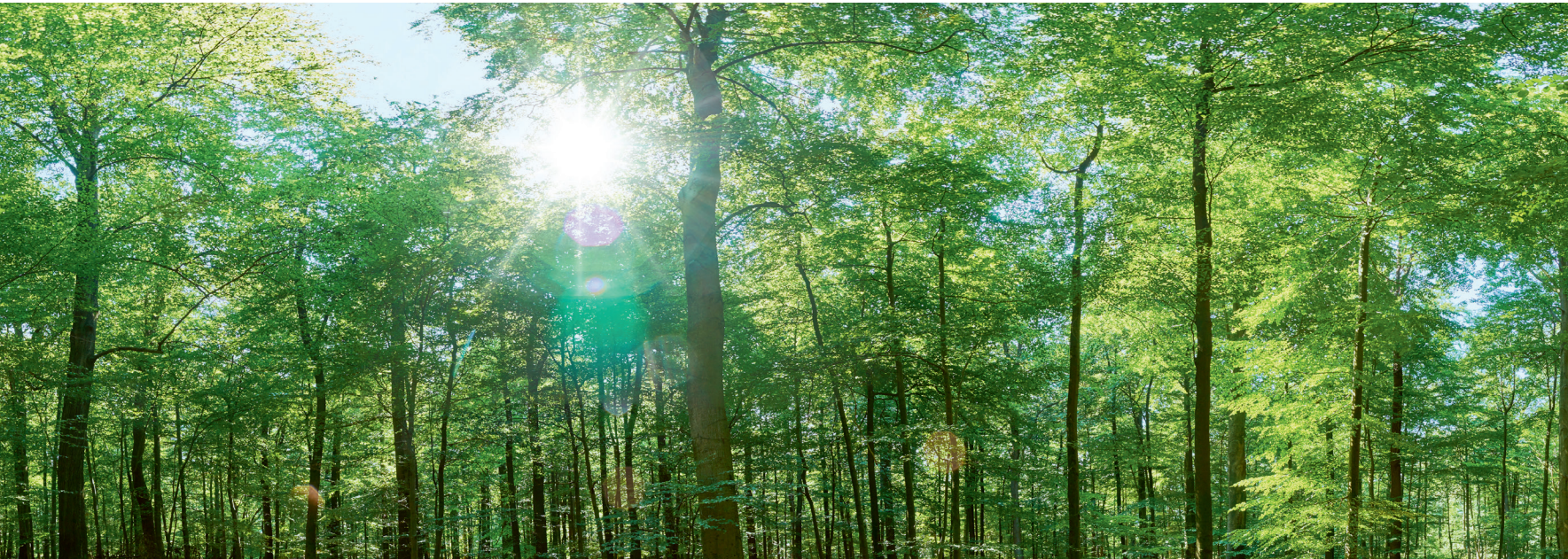
Holz ist als Werkstoff und Energierohstoff ökologisch einzigartig. Es ist im Unterschied zu allen anderen Baustoffen in seinem Lebenszyklus CO<sub>2</sub>-neutral; denn beim Wachstum eines Baumes wird der Atmosphäre soviel Kohlendioxyd entzogen, wie bei der energetischen Entsorgung freigesetzt wird.

Holz ist vor allem aber auch ein wichtiger Kohlen-

stoffspeicher. Durch die Verarbeitung der Buche zu **Delignit®**-Plywood wird die Atmosphäre langfristig von CO<sub>2</sub> entlastet: 1 Kubikmeter **Delignit®**-Plywood enthält etwa 350 kg Kohlenstoff. Dies entspricht einem CO<sub>2</sub>-Äquivalent von ca. 1,3 to.

Die für die Herstellung von **Delignit®** zum Einsatz kommende heimische Buche ist eine der zähesten und

festesten Holzarten und wiegt bei gleicher Bemessung nur 1/10 von Baustahl, hat aber 1/3 seiner Festigkeit. Das zur Herstellung von **Delignit®** verwendete Buchen-Rundholz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten heimischen Wäldern. Aus Wäldern, in denen wesentlich mehr Holz nachwächst als im gleichen Zeitraum forstwirtschaftlich genutzt wird.



Wir produzieren stets entsprechend deutscher, europäischer und internationaler Normen und Zulassungen. Somit geben wir unseren Kunden die Gewähr einer Produkt- und Einsatzsicherheit von Delignit<sup>®</sup> auf dem qualitativ höchsten Niveau.

**BLOMBERGER HOLZINDUSTRIE GMBH**

Königswinkel 2-6, D-32825 Blomberg

Fon: +49 (0) 5235 / 966-0

Fax: +49 (0) 5235 / 966-351

[info@delignit.com](mailto:info@delignit.com)

[www.delignit.com](http://www.delignit.com)

Ein Unternehmen der Delignit AG.