





**Yüksek
Teknoloji**



**Uluslararası
Standartlarda
Üretim**



İnovasyon



**Maksimum
Dayanıklılık**



**Premium
Hammade**



**Yüksek Kalite Standartlarında
Üretilen Üstün Dayanımlı Kontrplak**

Yüksek Teknoloji ile

Şekillenen Güçlü Üretim

EKS Plywood, yüksek üretim kapasitesi ve güçlü altyapısıyla kontrplak sektöründe küresel liderlik hedefiyle kurulmuş, yüksek teknolojiye dayalı üretim alt yapısı ve güçlü yatırım vizyonunu benimsemiştir. Yüksek teknolojiye sahip makine parkurumuz, robotik üretim sistemlerimiz ve mühendislik odaklı üretim anlayışımızla her aşamayı hassasiyetle yönetiyor, uluslararası standartlarda güvenilir ve yüksek performanslı kontrplak üretiyoruz.

Uluslararası standartlara uygun ürünlerimiz, geniş ürün gamımız ve güvenilir tedarik gücümüz ile hem yerel hem de global pazarda rekabet avantajı sağlayarak sektörde kalıcı bir değer ve global pazarda lider olmayı hedefliyoruz.

4.500 m3/ay üretim kapasitesine sahip olan EKS Plywood Sakarya'nın Kaynarca bölgesinde 16.000 m2 toplam fabrika alanı ve 13.300 m2 üretim alanına sahiptir.





İleri Üretim Teknolojisi ile

Nitelikli Kontrplak

EKS Kontrplak Sanayi A.Ş. orman ürünleri sektöründe yüksek mukavemetli ve nitelikli kontrplak panellerin üretimini gerçekleştirmektedir. Şirketimiz, dış kaynaklardan tedarik edilen birinci sınıf ahşap kaplamaları(veneer/papel), fenol-formaldehit esaslı yapısal tutkallar kullanarak çok katmanlı presleme yöntemiyle işlemektedir.

EKS Plywood & Kontrplak, operasyonel süreçlerini uluslararası kalite normlarına göre yapılandırmıştır. Bununla birlikte şirketimiz, mevcut üretim kapasitesini ve yüksek mukavemetli mühendislik panellerini küresel pazarlara sunmak amacıyla proaktif bir dış ticaret vizyonu benimsemiştir.



Yüksek Hassasiyetli

Üretim Altyapısı

EKS Plywood & Kontrplak üretim makine parkuru, dış kaynaktan tedarik edilen ahşap kaplamaların yüksek mukavemetli panellere dönüştürülmesini sağlayan ileri teknoloji presleme ve işleme süreçlerini kapsayacak şekilde yapılandırılmıştır.

Üretim hatlarımızda, kaplamaların homojen bir şekilde birleştirilmesini sağlayan yüksek hassasiyetli tutkal sürme üniteleri, yapısal bütünlüğü sağlayan soğuk pres ve yüksek basınçlı sıcak pres makineleri ile ürünlerin nihai formuna ulaştırıldığı hassas ebatlama ve kalibrasyonlu zımparalama hatları bulunmaktadır. Ayrıca, ürünün kullanım alanına göre yüzey performansını artıran teknik film kaplama ünitesi de parkurumuzun bütünlüklü bir parçasını oluşturmaktadır.



Uluslararası Standartlarda

Güvenilir Üretim

EKS Plywood & Kontrplak, hammadde seçimindeki seçiciliği, ileri presleme teknolojisi ve Avrupa'nın önde gelen panel üreticilerinin benimsediği teknik standartlara olan bağlılığı ile global kontrplak pazarında güvenilir bir çözüm ortağı ve yenilikçi lider olma vizyonu ile hareket etmektedir.

Üretim süreçlerimiz, panellerimizin geometrik hassasiyeti ve EN 13986 standardına uygun mekanik performans değerlerini sağlayacak şekilde titizlikle yürütülmektedir. Ürünlerimizin kalite kontrol süreçleri, modern laboratuvarımızda uzman kalite kontrol mühendislerimiz tarafından uluslararası standartlara uygun olarak gerçekleştirilmektedir. Bunun yanı sıra, üniversiteden alanında uzman akademik danışmanlarımızın katkılarıyla yürütülen Ar-Ge çalışmaları sayesinde ürün performansı ve kalite standartlarımız en üst seviyede tutulmaktadır.



Ultrasonik kusur tespit sistemi

(Ultrasonic Flaw Detector)

Üretim sürecinde yüzey ve iç katman kalitesinin güvenilir şekilde kontrol edilmesini sağlayan patlak ölçer sistemi, kontrplak levhalarda oluşabilecek delaminasyon, iç boşluk (void), yapışma kusurları ve patlak bölgelerin tespit edilmesine yardımcı olur. Böylece hatalı ürünler erken aşamada belirlenerek kalite standartlarımızın korunması sağlanır.



Kalite Kontrol ve Ar-Ge Sürecimiz



Universal Mekanik Test Cihazı Zwick/Roell Z200

Amaç: Kontrplak levhaların eğilme dayanımı, elastikiyet modülü ve kayma dayanımı gibi mekanik özelliklerini belirlemek amacıyla kullanılır.

Kullanım: Standarda uygun hazırlanan numune test aparatına yerleştirilir. Cihaz kontrollü kuvvet uygular; kırılma yükü ve yük-deformasyon verileri yazılım üzerinden kaydedilir. Böylece levhanın taşıma kapasitesi ve yapısal performansı doğrulanır.



Perforatör Formaldehit Test Düzeneği

Amaç: Kontrplak levhanın formaldehit içeriğini belirleyerek ürünün emisyon performansının ve üretim sürekliliğinin izlenmesini sağlar.

Kullanım: Belirli ölçülerde hazırlanan numunede formaldehit standart ekstraksiyon işlemiyle çözeltiye alınır. Elde edilen çözelti analiz edilerek formaldehit miktarı hesaplanır.

Kalite Kontrol ve Ar-Ge Sürecimiz



Isıticılı Manyetik Karıştırıcı

Amaç: Tutkal numunelerinin ve laboratuvar analizlerinde kullanılan çözeltilerin homojen şekilde hazırlanmasını sağlar.

Kullanım: Numune, içerisinde manyetik karıştırma çubuğu bulunan kaba alınır. Dönüş hızı ve gerektiğinde sıcaklık ayarlanarak karışım eşit yapıya ulaşınca kadar karıştırılır.



Dijital pH Ölçüm Cihazı Mettler Toledo

Amaç: Üretimde kullanılan tutkalın asitlik veya alkalilik seviyesini ölçerek kimyasal kararlılığını ve üretime uygunluğunu kontrol eder.

Kullanım: Cihaz uygun tampon çözeltilerle kalibre edilir. Temizlenen elektrot tutkal numunesine daldırılır ve değer kararlı hale geldiğinde pH sonucu kaydedilir.

Kalite Kontrol ve Ar-Ge Sürecimiz



Laboratuvar Etüvü BINDER

Amaç: Kaplama ve kontrplak numunelerinin rutubet oranının belirlenmesinde ve kontrollü kurutma işlemlerinde kullanılır.

Kullanım: Numune kurutma öncesinde tartılır, belirlenen sıcaklıkta sabit kütleye ulaşınca kadar etüvde bekletilir ve yeniden tartılarak rutubet oranı hesaplanır.



Hızlı Nem ve Katı Madde Tayin Cihazı RADWAG

Amaç: Tutkalın katı madde oranını ve kaplama ya da levha numunelerinin rutubetini kısa sürede belirler.

Kullanım: Az miktardaki numune tartım kefesine eşit şekilde yayılır. Cihaz numuneyi kontrollü olarak ısıtır, kütle kaybını sürekli ölçer ve sonucu otomatik hesaplar.

Kalite Kontrol ve Ar-Ge Sürecimiz



Dijital Viskozimetre Brookfield DVPlus

Amaç: Tutkalın akışkanlığını ve viskozitesini hassas biçimde ölçerek tutkallama hattında dengeli ve tekrarlanabilir uygulamaya katkı sağlar.

Kullanım: Uygun mil seçilerek tutkal numunesine belirtilen seviyeye kadar daldırılır. Mil belirlenen hızda döndürülür ve dönmeye karşı oluşan dirençten viskozite değeri okunur.

Ürün Test Sonuçlarımız

Test report

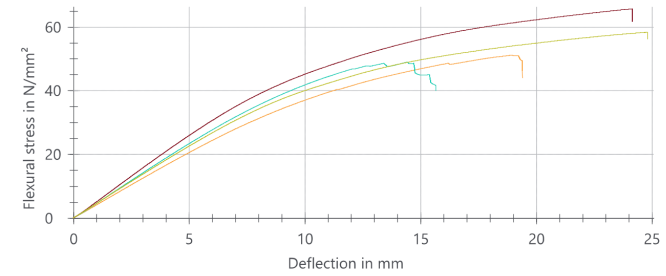
Customer : Moisture contents :
Job no. : Specimen removal :
Test standard : DIN EN 310 Pre-treatment :
Type and designation : Tester :
Nominal size : Notes :
Date of manufacturing : Machine data :
Bulk density :
Pre-load : 0,1 N/mm²
Test speed : 25 mm/min

Test results:

Legend	No.	Longitudinal/Transverse	Specimen ID	Em	fm	l ₁
				N/mm ²	N/mm ²	mm
	1.1	Longitudinal	120 GR EĞME SOKRASINA	5040	51,1	360
	1.2		120 GR EĞME SOKRASINA (2)	6000	49,0	360
	1.3		120 GR EĞME SOKRASINA (3)	6560	65,7	360
	1.4		120 GR EĞME SOKRASINA (4)	5530	58,4	360

Legend	No.	t	b
		mm	mm
	1.1	17,6	50,7
	1.2	17,1	50,9
	1.3	17,1	51,1
	1.4	17,5	51,5

Series graph:



Statistics:

Longitudinal	Em	fm	l ₁	t	b
n = 4	N/mm ²	N/mm ²	mm	mm	mm
x	5780	56,1	360	17,33	51,05
s	652	7,58	0,000	0,263	0,3416
v [%]	11,27	13,53	0,00	1,52	0,67

Transverse	Em	fm	l ₁	t	b
n = 0	N/mm ²	N/mm ²	mm	mm	mm
x	-	-	-	-	-
s	-	-	-	-	-
v [%]	-	-	-	-	-

Ürün Test Sonuçlarımız

Test report

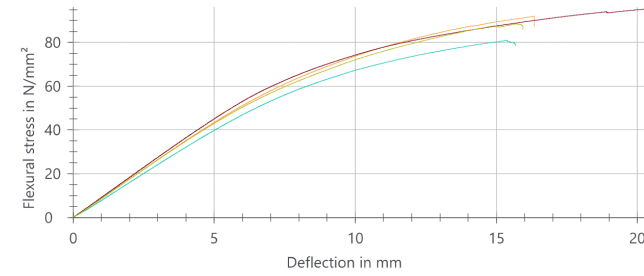
Customer : Moisture contents :
Job no. : Specimen removal :
Test standard : DIN EN 310 Pre-treatment :
Type and designation : Tester :
Nominal size : Notes :
Date of manufacturing : Machine data :
Bulk density :
Pre-load : 0,1 N/mm²
Test speed : 25 mm/min

Test results:

Legend	No.	Longitudinal/Transverse	Specimen ID	Em	fm	l ₁	t
				N/mm ²	N/mm ²	mm	mm
	1.1	Longitudinal	120 GR EĞME SUYUNA	11700	91,9	360	16,4
	1.2		120 GR EĞME SUYUNA (2)	10200	81,0	360	17,3
	1.3		120 GR EĞME SUYUNA (3)	11900	95,3	360	16,5
	1.4		120 GR EĞME SUYUNA (4)	11600	88,6	360	16,36

Legend	No.	b
		mm
	1.1	51,78
	1.2	52,1
	1.3	51,9
	1.4	51,72

Series graph:



Statistics:

Longitudinal	Em	fm	l ₁	t	b
n = 4	N/mm ²	N/mm ²	mm	mm	mm
x	11300	89,2	360	16,64	51,88
s	787	6,13	0,000	0,4439	0,1676
v [%]	6,95	6,87	0,00	2,67	0,32

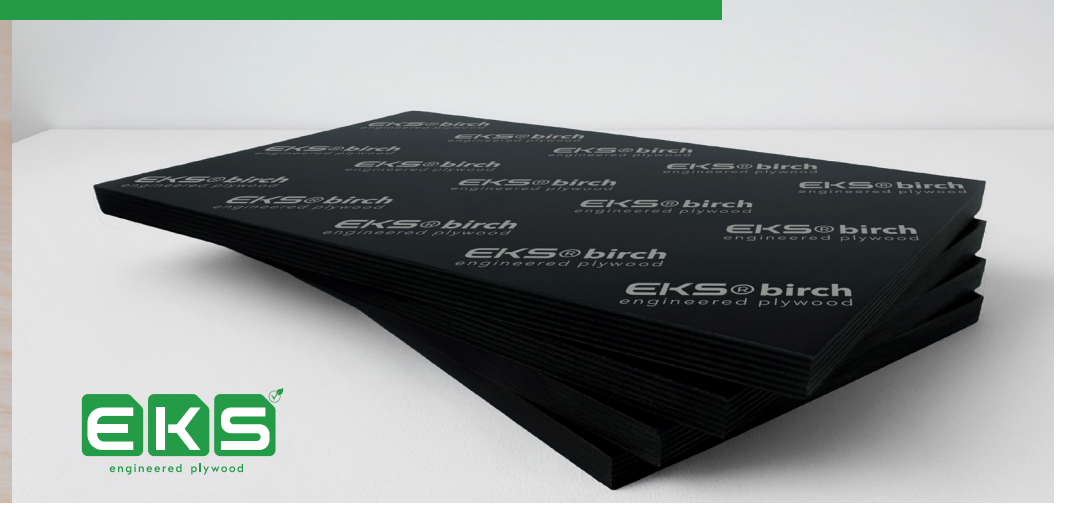
Transverse	Em	fm	l ₁	t	b
n = 0	N/mm ²	N/mm ²	mm	mm	mm
x	-	-	-	-	-
s	-	-	-	-	-
v [%]	-	-	-	-	-



(Huş) Kontrplak

Kaplama:	% 100 Huş
Kontrplak Türleri:	Zımparalanmış ve film kaplamalı
Kalınlık:	3-50 mm
Zımpara Özellikleri :	60-100 80-120 100-120 120-180
Ebatlar:	2440 x 1220 mm (Özel Üretim) 2500 x 1250 mm 3000 x 1500 mm* 3050 x 1525 mm* 2200 x 1700 mm* 2500 x 1700 mm* 3000 x 1700 mm* 3050 x 1700 mm* 3050 x 1800 mm* 3150 x 1800 mm*

*2027 yılı için planlama aşamasındadır.



Plywood (Filmlı Kontrplak)

Film Yüzeyler:	Pürüzsüz, Hexa, Wiremesh
Tutkal Tipi:	WBP (Suya Dayanıklılı)
Yoğunluk:	650 - 700 kg/m ³
Formaldehit Emisyon Sınıfı:	E0
Kalınlık:	9 - 30 mm
Ebatlar:	2440 x 1220 mm (Özel Üretim) 2500 x 1250 mm 3000 x 1500 mm* 2200 x 1700 mm* 2500 x 1700 mm*

*2027 yılı için planlama aşamasındadır.



Yüksek dayanıklılık performansı



Dengeli ağırlık oranı



Ölçüsel kararlılık



Ar-Ge ve ürün geliştirme



Su geçirmez



Pürüzsüz ve kaliteli zımparalanmış yüzey



Kalite kontrol



Müşteri ihtiyaçlarına özel kontrplak üretimi



2500 * 1250 (mm)

Levha Kalınlık (mm)	Palet İçi Adet	Katman Sayısı (Adet)	Paket Hacim (m3)	Paket Ağırlık (Kg)
3	180	3	1.687, ⁵⁰	1181
4	135	3	1.687, ⁵⁰	1181
6,5	85	5	1.727	1209
9	60	7	1.687, ⁵⁰	1181
12	45	9	1.687, ⁵⁰	1181
15	35	11	1.640, ⁶²	1148
18	30	13	1.687, ⁵⁰	1181
21	25	15	1.640, ⁶²	1148
24	23	17	1.725	1208
27	20	19	1.687, ⁵⁰	1181
30	18	21	1.687, ⁵⁰	1181
40	13	27	1.625	1138
45	12	33	1.687, ⁵⁰	1181
50	10	35	1.562, ⁵⁰	1094

