GIOTAS SA
WOOD INDUSTRY

از دیرباز ویژگی های منحصر بفرد چوب و در دسترس بودن درختان ، مصالح ساختمانی چوبی را به یکی از پر مصرف ترین کالاها در صنایع ساختمان سازی بدل کرده است . طیف گسترده نوع ، رنگ و بافت آن معماران را جهت استفاده از چوب در قسمت های مختلف ساختمان ترغیب می نماید .

با ورود تکنولوژی و علوم پیشرفته در صنایع چوبی و همچنین سیستم های نوین نصب و ارائه کالا هم اکنون توانسته ایم نقاط قوت هر محصول را تشدید و نقاط ضعف آن را کم کنیم . علاوه بر گسترده تر شدن استفاده از چوب در فضاهای داخلی و سازه های ساختمان ، فرآوری های جدید چوب این امکان را فراهم آورده که بتوانیم بدون نگرانی از تغییر رنگ ، پوسیدگی ، آفات نباتی و تغییر شکل ، مصنوعات چوبی را در فضاهای خارجی ساختمان نیز به کار بریم .

چوب های مخصوص نمای ساختمان ، کفپوش های چوبی ، مبلمان باغی ، آلاچیق و پرگولا از جمله این موارد هستند .

GIOTAS SA
WOOD INDUSTRY

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

GIOTAS SA

GIOTAS S.A. History

خانواده GIOTAS با بیش از چهار نسل سابقه در زمینه تولید و فرآوری چوب ، در سال ۱۹۲۵ پس از حدود ۳۰ سال از شروع فعالیت حرفه ای خود اقدام به تاسیس اولین کارخانه مجهز تولید الوار و استحصال چوب در یونان نمود .این کارخانه که در فضایی به مساحت ۴۰۰۰ متر مربع و در شهر گرونا - یونان (Grevena – Greece) افتتاح شده بود ، در سال ۱۹۶۳ در زمینی به مساحت حدود ۴۴۰۰۰ متر مربع از نو بنا شد . تعهد کاری ، تولیدات با کیفیت و استفاده از ماشین آلات پیشرفته که همگی از کمپانی های پیشتاز این صنعت همچون : leitz , vollmer , schneeberger , hill debrand , canali , dimter- grecon , wenig و ... . تامین شده است GIOTAS S.A. را به اولین تولید کننده الوارهای Glulam دارای استاندارد ISO ۹۰۰۲ بدل ساخته است . اخذ گواهی های کیفیتی و مدیریتی مانند DQS ، ISO ۱۴۰۰۱ ، TUV و ISO ۹۰۰۲ برای تولیدات چوبی GIOTAS دوام ، زیبایی و قیمت مناسب را توامان به ارمغان آورده است .

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

چوبهای مورد استفاده در فضاهای خارجی به دو دسته فرآوری شده وسخت چوبان تقسیم می گردند.

۱-گیوتاس با استفاده از دو تکنیک روش حرارت دهی به چوب (Thermowood process) و روش اشباع چوب (Impregnation) چوبهای خام درختان کاج (Pine) وصنوبر (Spruce) را طبق استانداردهای اروپایی فرآوری کرده و جهت استفاده در فضای خارجی ساختمان تولید و عرضه می نماید.
استحصال چوب از اینگونه درختان مقرون به صرفه بوده و به واسطه اعمال فرآوری های نامبرده ، دوام و مقاومتهای لازم را به منظور کاربردهای خارجی ساختمان فراهم می آورد .

۲ – سخت چوبان (Hard woods) که عمدتاً از گونه های پهن برگ استحصال می شوند ، بدلیل خواص ذاتی گونه گیاهی مانند فشردگی آوند و سختی بالا ، درمقابل عواملی نظیر رطوبت ، پوسیدگی و حشرات مودی مقاومت و دوام بالایی دارند . ایپه (Ipe´) ، گارایا (Garapa) ، ماساران دوبا (Massaranduba)، ایروکو (Iroko) ، کومارو (Cumaru) و سوکوپیرا (Sucupira) مجموعه ای از سخت چوبها هستند .

گیوتاس با توجه به مشخصات اختصاصی هریک از گونه ها و با هدف دسترسی به کیفیت برتر ، زیبایی بیشتر و ماندگاری طولانی تر برای تولید محصولات مخصوص فضای خارجی ساختمان از چوبهای Iroko ، Massaranduba ، Ipe´ ، Pine استفاده می کند و پس از اعمال مراحل مختلف تولید ، محصول نهایی را به مشتریان خود عرضه می دارد .

Exteriors

PINE
PINUS SYLVESTRIS

گونه PINUS SYLVESTRIS ازمرغوب ترین انواع گیاهان خانواده کاج (PINE) به شمار می رود که اغلب درمناطق سردسیری همچون کشورهای اسکاندیناوی و روسیه می روید .این درخت با بلندای حدود ۳۰ متر و قطر ۱۰۰ سانتی متر از جمله سوزنی برگان می باشد که به واسطه داشتن مواد صمغی، ذاتا در مقابل پوسیدگی مقاوم تر از سایر نرم چوبان است.
بافت زیبا و نمایان ، سبک بودن الوارها و فراوانی رویش این نوع درختان در جنگل های سردسیری آن را به گونه ای ایده آل جهت تولید محصولات فرآوری شده همچون ترمو چوب و چوب های اشباع شده بدل کرده است .

مشخصات :

رنگ : زرد به سمت قرمز روشن
سختی : ۶۶۰ (janka)
وزن مخصوص : ۴۷۰ کیلوگرم بر مترمکعب (با رطوبت ۱۲٪)
اسامی متداول : Riga Pine – Scotch Pine
کاربرد : ساخت مبلمان، مقاطع دکوراتیو، مبلمان سبک

کارخانجات گیوتاس از این گونه گیاهی طی عملیات فرآوری جهت تولید ترموچوب و چوب غنی شده استفاده می کند که محصول نهایی مناسب برای مصارف خارجی ساختمان در شرایط گوناگون اقلیمی می باشد.

IROKO
CLOROPHORA EXCELSA

درخت ایروکو منحصرا" در منطقه غرب آفریقا در کشورهایی نظیر ساحل عاج ، گینه ، سیرالئون و غنا می روید .
این درخت از جمله پهن برگان تنومند می باشد که ارتفاع آن به حدود پنجاه متر می رسد و بدنه آن حدود ۸۰ سانتی متر قطر دارد. گونه گیاهی این درخت به واسطه دارا بودن ماده شیمیایی CLOROPHORINE در یاخته های خود، ذاتا دارای مقاومت بسیار بالا در مقابل رطوبت می باشد .

مشخصات :

رنگ: زرد – طلایی
(که به مرور زمان به رنگ قهوه‌ای متمایل می گردد)
سختی : ۱۲۶۰ (janka)
وزن مخصوص: ۶۴۰ کیلوگرم بر مترمکعب
اسامی متداول: Kambala ,African Teak
کاربرد: ساخت قایق و سازه های دریایی.

کارخانجات گیوتاس از این گونه چوب بدون اعمال فرآوری در ساخت کفپوش های فضای خارجی استفاده می کند.

۱–janka جدولی است که سختی چوبها را در کلیه گونه های گیاهی بررسی کرده و در تمام دنیا بطور استاندارد استفاده میگردد.

IPE´
TABEBUIA

درخت ایپه (IPE ´) یا نام علمی Tabebuia ipe´ مشتمل بر حدود ۱۰۰ گونه گیاهی مختلف درجنگلهای بارانی برزیل و بولیوی میروید و علیرغم سطح وسیع زیر پوشش، به دلیل شرایط آب و هوایی خاص استحصال آن محدود به سه ماه از سال می باشد. این درخت با بلندی حدود ۳۰ متر و قطر ۱۴۰ سانتیمتر از درختان تنومند شمرده می شود و چوب آن از سخت ترین گونه های شناخته شده است .

مشخصات:

رنگ: قهوه ای تیره
سختی: ۳۶۸۰ (Janka)
وزن مخصوص: ۹۰۰ کیلوگرم بر مترمکعب (با رطوبت ۱۲٪)
اسامی متداول : Amapa, cortex Greenheart, Tahuari, Madera negra , Lapacho negro
کاربرد : کفپوش های در معرض آب ، مبلمان قیمتی ، روکش های زینتی.

کارخانه گیوتاس از این گونه گیاهی در ساخت کفپوش های خارجی و موزاییک های چوبی مقاوم استفاده می کند .

MASSARANDUBA
SAPOTACEAE

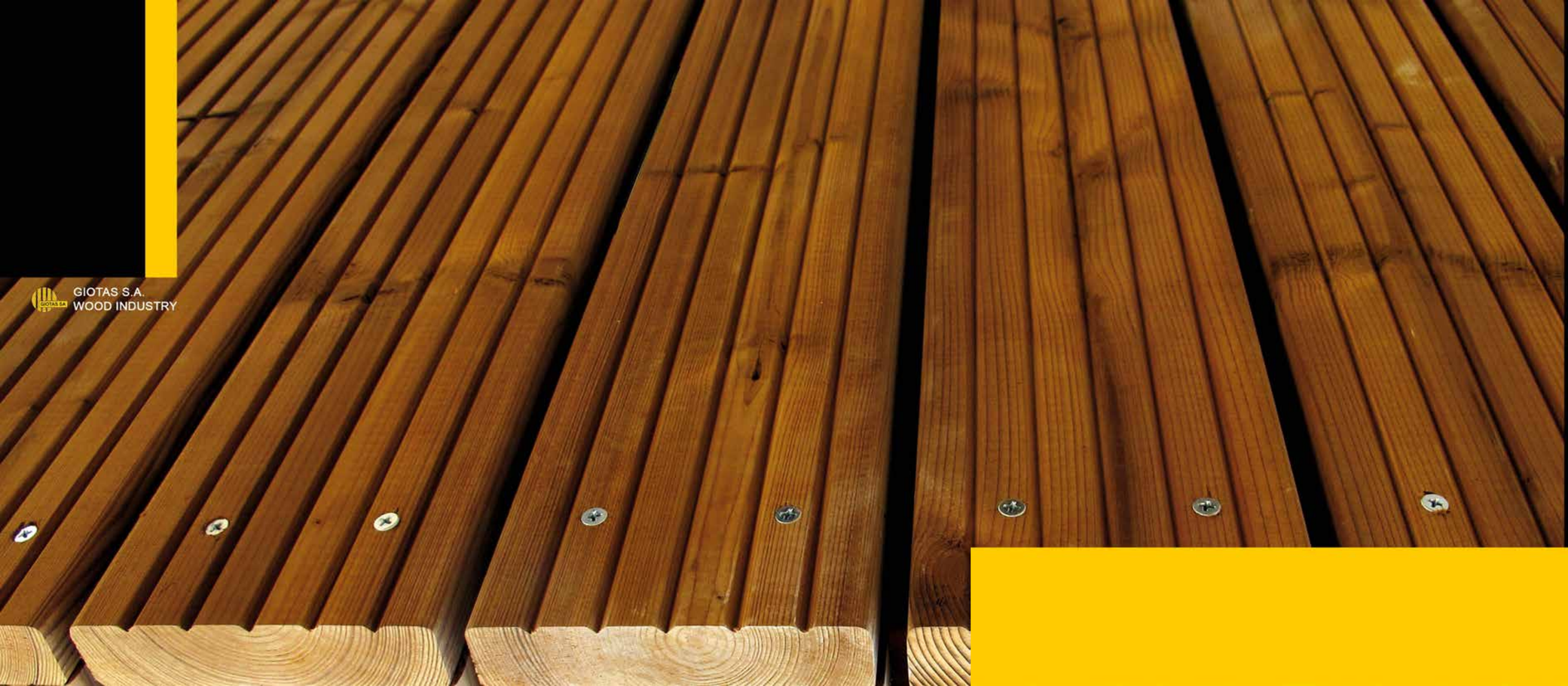
درخت ماساران دوبا (MASSARANDUBA) با نام علمی manilkara bidentata در محدوده شمال آمریکای جنوبی و جنگل های حوزه دریای کارائیب می روید این درخت از جمله سخت چوبان است که برگ های بیضوی داشته ، ارتفاع آن به حدود ۴۵–۳۰ متر می رسد و تنه آن حدود ۱۰۰ سانتی متر قطر دارد .

مشخصات :

رنگ : قهوه ای مایل به قرمز
سختی : (Janka) ۳۱۹۰
وزن مخصوص: ۱۱۰۰ کیلوگرم بر مترمکعب (با رطوبت ۱۲٪)
اسامی متداول : Ausubo – Balata
کاربرد: ساخت انواع مرغوب توپ های گلف و ساخت کفپوش های مقاوم فضای بیرونی

کارخانه گیوتاس از این گونه گیاهی برای تولید کفپوش های فضای خارجی درساختمان های لوکس استفاده می نماید.

GIOTAS S.A.
Wood Species
گونه های گیاهی چوبهای گیوتاس



GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

ThermoWood

ThermoWood

ترمو چوب چیست؟

ترمو چوب محصول فرآیند خشک کردن چوب با حرارت حد اکثر ۲۳۰ درجه سانتیگراد در مجاورت بخار آب و گردش هوا می باشد . مغز چوب در این فرآیند به دمایی بین ۱۸۵ تا ۲۱۲ درجه سانتیگراد رسیده و در این شرایط حرارتی زنجیره های سلولزی شکسته شده، اسید ها تجزیه و چوب عاری از هر گونه حشرات و میکرو ارگانیزم ها می گردد. در انتهای این فرآیند صمغ چوب از آن خارج می شود و رطوبت الوارها بین ۴ تا ۶ درصد ثابت می گردد .انتخاب الوارهای با کیفیت اهمیت بسیار بالایی داشته و عدم تغییر شکل چوب را در دراز مدت تضمین می نماید.

ویژگیهای ترموچوب :

عدم تغییر ابعاد ، ثابت بودن رطوبت چوب ، مقاومت در برابر پوسیدگی ، عدم تاب برداشتن الوارها و یکنواخت شدن رنگ چوب ها همگی مشخصاتی هستند که این فرآیند برای الوارهای تهیه شده به این روش به ارمغان می آورد .

ترموچوب دارای ۲ روش استاندارد تولید Thermo-S وThermo-D می باشد:
حرف S به جای کلمه Stability یا پایداری است که گونه های سوزنی برگ این محصولات برای استفاده در اجزای داخل ساختمان، اتصالات در محیط خشک، مبلمان داخلی، سونا، اجزای درب و پنجره و گونه های پهن برگ برای استفاده در ساخت کف پوش و مبلمان فضای سبز توصیه می گردند.
حرف D به جای کلمه Durability یا دوام است که گونه های سوزنی این محصولات برای استفاده در نما و دیوار، درب های بیرونی، پشت پنجره، سونا، حمام و سرویس بهداشتی، کف پوش و مبلمان فضای سبز و گونه های پهن برگ برای تمام مصارف مشابه نوع S با رنگ تیره تر توصیه می گردند.

عنوان	سوزنی برگان		پهن برگان	
	Thermo-S	Thermo-D	Thermo-S	Thermo-D
دمای فرآیند (درجه سانتی گراد)	190	212	185	200
مقاومت در شرایط آب و هوایی مختلف	متوسط	خوب	خوب	خوب
تغییر ابعاد	کم	ندارد	کم	ندارد
تاب برداشتن	بدون تغییر	بدون تغییر	بدون تغییر	بدون تغییر
تیرگی رنگ	روشن	تیره	روشن	تیره

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

فرآیند ترمو چوب:

مبدع و صاحب امتیاز این فرآیند، مرکز تحقیقات فنی VTT فنلاند می باشد. این فرآیند شامل سه فاز می باشد.

فاز ۱، افزایش دما: دمای چوب به سرعت با استفاده از گرما و بخار آب به حدود ۱۰۰ درجه سانتی گراد و سپس به آرامی دمای چوب به ۱۳۰ درجه سانتی گراد افزایش داده می شود. در طول فرآیند از بخار آب برای جلوگیری از ترک برداشتن سطح چوب وهمچنین ممانعت فعل و انفعالات شیمیایی درون چوب بهره گیری می شود. رطوبت داخل چوب در این فاز به حدود صفر می رسد.

فاز ۲، خنک کردن: در این مرحله با پاشیدن آب بر روی چوب ها دمای آنها کاهش یافته و این امر تا رسیدن چوب به رطوبت مورد نظر ادامه پیدا می کند.
چوب بعنوان ماده اولیه می تواند تازه و یا خشک شده باشد. اگر فرآیند با چوب سبز آغاز شود، می توان چوب را در یک فاصله زمای بسیار کوتاه خشک نمود. فرآیند ترمو چوب برای انواع گونه های سوزنی و پهن برگ مناسب بوده و تنها لازم است برای هرگونه خاص تنظیمات مناسب در سیستم اعمال گردد.

فاز ۳، تغییرات ترمو: در این مرحله دما به حدود ۱۸۵ تا ۲۱۵ درجه سانتی گراد افزایش می یابد. میزان افزایش بستگی به رده ترمو چوب داشته و زمانی که به دمای مورد نظر رسید حدود ۲ الی ۳ ساعت در این دما نگه داشته می شود.

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

ThermoWood

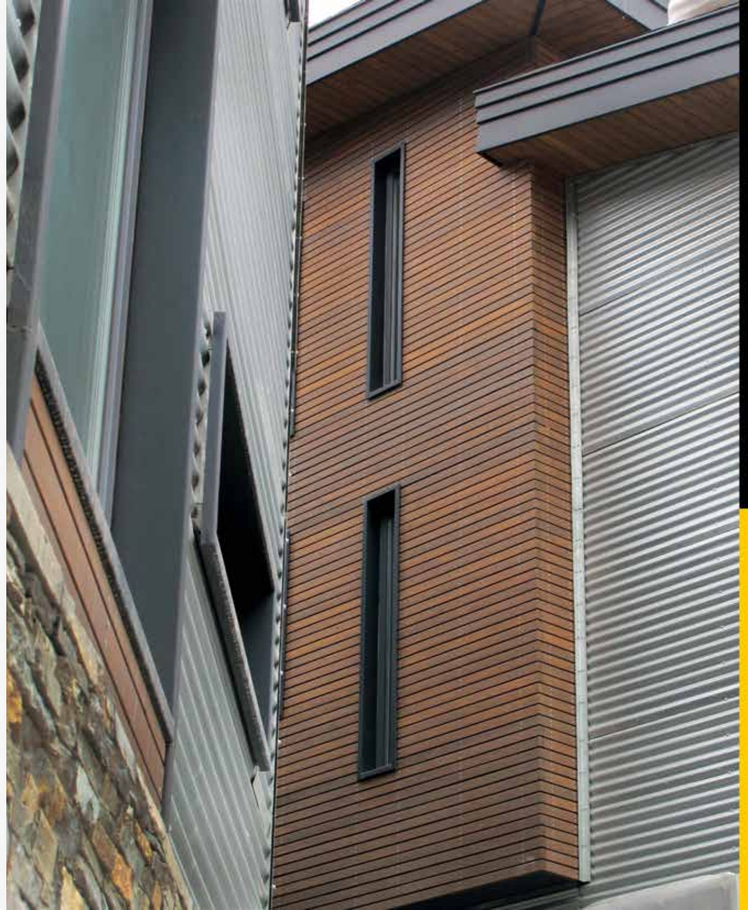
GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

چوب های Tanalised – E®

این نوع چوب توسط کارخانجات GIOTAS S.A. بواسطه عملیات فرآوری اشباع به شیوه خلاء – فشار (vacuum – pressure) با محلولهای اکسید مس تولیدی شرکت ARCHCHEMICAL INDUSTRY بر روی گونه های مختلف نرم چوبان خصوصا کاج (Pine) و صنوبر (Spruce) تولید می شود.
این نوع فرآوری نسل جدید فرآوری اشباع بدون آرسنیک می باشد.
TANALISED – E® در شرایط اقلیمی گوناگون و در مقابل پوسیدگی ، تغییر شکل ، حمله حشرات و عوامل جوی کاملا مقاوم و پایدار می باشد .

موارد استفاده این چوب:

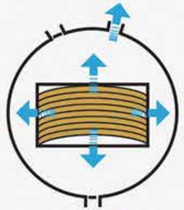
- چوب های نما و بدنه خارجی ساختمان (Facade)
- کفپوش های خارجی ساختمان و پیرامون استخر (Decking)
- ساخت وسایل باغی چوبی (میز و صندلی ، آلاچیق ، پرگولا و . . .)
- چوب های سازه ای ساختمان (Structural Lumbers)



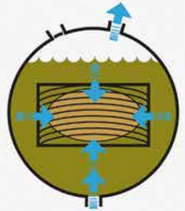
Tanalised-E

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

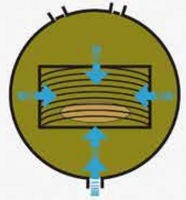
Tanalised-e



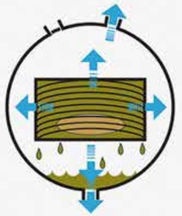
۱- ابتدا الوارهای چوبی در استوانه ی فرآوری صنعتی قرار می گیرد و به واسطه خلا داخل سیستم ،محفظه های چوب خالی از هوا وصمغ می گردند.



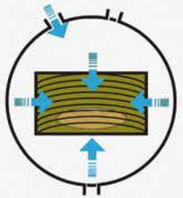
۲- باحفاظت شرایط خلاء محلول اشباع TANALITH - E® به استوانه تزریق می گردد، این محلول می تواند حاوی افزودنی هایی برای تولید چوب های:
۱ TANALITH EXTRA® و ۲ TANATON®
نیز باشد .



۳- پس از بسته شدن دریچه ها محلول TANALITH - E® به واسطه فشار پمپ های هیدرولیک به داخل شبکه سلولی چوب نفوذ می کند .



۴- پس از انجام عملیات اشباع محلول باقی مانده از دریچه ها تخلیه شده و به مخازن مخصوص انتقال می یابد .



۵- محلول باقی مانده ی روی سطح چوب، مجددا به واسطه فشار هوا در عمق چوب تثبیت می شود و نهایتا الوارها در طبقه های مخصوص پیش از حمل کاملاخشک می گردند.

با توجه به اهمیت کیفیت محلول مورد استفاده در این فرآیند گیوتاس مواد مورد نیاز خود را انحصارا از کارخانجات ARCHCHEMICAL INDUSTRY تهیه کرده و محصول خود را تا ۷ سال نیزگارانتی می نماید .
(www.archchemicals.com)

۱و۲- TANALITH EXTRA® نوع آب گریز چوب های TANALITH-E® و TANATON® نوع قهوه ای رنگ چوب های TANALITH – E® می باشند .
برای دریافت اطلاعات بیشتر در خصوص این نوع چوب با مشاور فروش تماس گرفته و یا از وب سایت www.tanalith-e.com بازدید فرمایید .

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

COATINGS

شرکت گیوتاس رنگ و پوشش های مخصوص چوب را به طور مستمر از کارخانه ICRO در ایتالیا تهیه می نماید. این کارخانه با چندین دهه تجربه ، امروزه به عنوان یکی از معدود کارخانه های تولید کننده است که رنگ و پوشش چوب را به صورت ۱۰۰ درصد از مواد اولیه طبیعی تولید می کند .

محصولات ICRO با کیفیت و استاندارد بسیار بالایی تولید شده و به بازار جهانی عرضه می گردد . رنگ ها و پوشش های مخصوص چوب ICRO در دو سری پایه روغن و پایه آب تولید می شوند که شامل طیف وسیعی از تولیدات بوده و در هر سری با توجه به نظر طراح و سلیقه مخاطب امکان مخلوط نمودن رنگ ها نیز وجود دارد . این رنگ ها به آستر ، سمباده زنی و برداشتن لایه قدیمی نیازی ندارند و به وسیله قلم مو و غلتک قابل اجرا می باشند . پوشش های روغنی شرکت ICRO در مقابل اشعه ماورای بنفش خورشید مقاوم بوده وشکل ظاهری چوب را برای سال های طولانی ثابت نگه می دارد ، از این رو استعمال این محصول جهت چوب های نمای ساختمان در انتهای فرآیند نصب ضروری به نظر می رسد.

ICRO
COATING WITH INNOVATION

Install And Run

گروه های اجرایی شرکت گیوتاس ایران با بهره گیری از عوامل مجرب و با استفاده از ابزارها و تکنیک های روز دنیا عملیات نصب چوب هارا با توجه به نوع چوب و محل به کار گیری آن به بهترین نحو انجام داده و در صورت درخواست مشریان کلیه مراحل زیر سازی ، نصب چوب و رنگ آمیزیرا به عهده خواهند گرفت . نصب چوب ها بسته به نظر کارفرما و معمار پروژه به دو روش پیچ های رو کار و یا بست های مخفی اجرا می گردند . زیر سازی در هر دو حالت شامل تیرک هایی از جنس چوب و یا پروفیل های آهنی خواهند بود .

Install And Run

در هنگام نصب رعایت موارد زیر به اجرای صحیح می انجامد.

برای سطوح عمودی مانند نمای ساختمان (CLADDING) :

۱- زیر سازی ابتدایی کامل شاقول باشد.

۲- اجرای زیر سازی چوبی عمود بر جهت نصب الوارهای نهایی باشد.

۳- زیر سازی ها کاملا ریسمانی و بدون برآمدگی و گودی و در فواصل حدود ۵۰ الی ۶۰ سانتی متری نصب شوند.

۴- ضخامت چوب زیر سازی حداقل ۳ سانتی متر در نظر گرفته شود.

۵- در گوشه ها از فارسی بر کردن چوب (برش زاویه دار) خودداری شود.

برای سطوح افقی مانند کفپوشهای خارجی (DECKING) :

۱- زیر سازی ابتدایی کاملا تراز باشد .

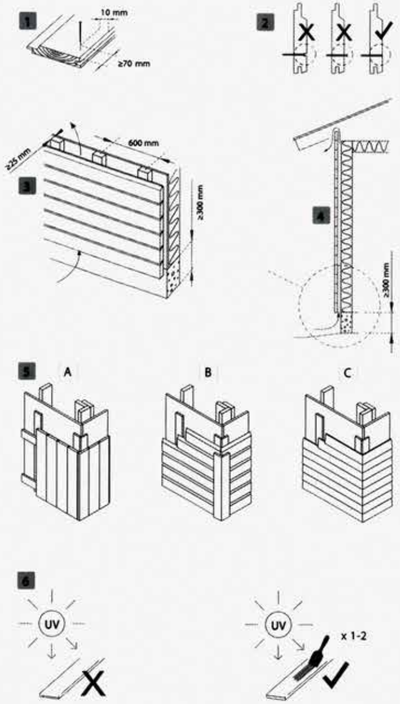
۲- نقاطی از چوب زیر سازی جهت زه کشی منفصل باشد .

۳- در سطوح شیب دار از تصحیح کننده های شیب استفاده گردد .

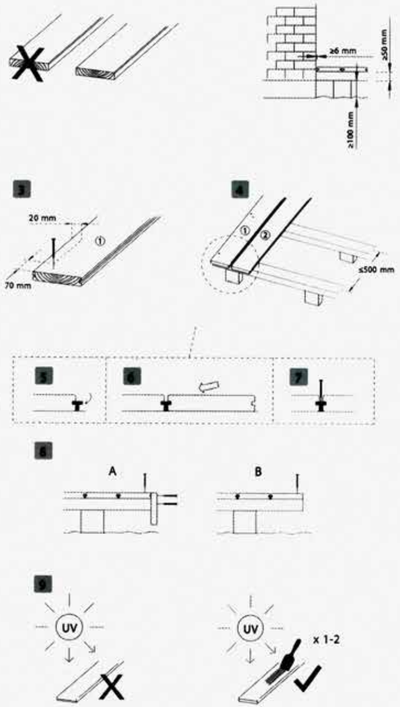
۴- ضخامت چوب زیر سازی حد اقل ۴ سانتی متر در نظر گرفته شده و در فواصل حدود ۴۰ سانتیمتر نصب گردند.

۵- در صورت استفاده از زیرسازی آهنی، پروفیل ها را پیش از نصب چوب رنگ آمیزی کنید .

CLADDING



DECKING



GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

GIOTAS S.A. Extended Horizon

الوارهای Glulam :

تکنولوژی منحصر بفرد Glulam تولید مقاطعی است که در این روش الوارها پس از حذف قسمت های دارای نقص تحت فشار دستگاه های پرس فوق سنگین به یکدیگر متصل شده و الوارهایی مقاوم با سطح مقطع بزرگتر را تشکیل می دهند . الوارهای Glulam عاری از اشکالات متداول و احتمالی چوب خام مانند گره و سوراخ بوده و علاوه بر استحکام و زیبایی بیشتر پس از نصب و گذشت زمان دچار تغییر شکل و ترک خوردگی نمی شوند . همچنین می توانید الوارهای Glulam را به صورت لمینت شده (جهت حفظ رنگ و ظاهر سطح چوب) و یا ساخته شده با چوب های فرآوری شده Tanalised – e® از نمایندگی های گیوتاس تهیه نمایید .

پانل های تمام چوب :

پانل های چوبی تولیدی کارخانجات گیوتاس به صورت ورق هایی با ابعاد متنوع و در مدل هایی برگرفته از نوع چوب انتخاب شده تولید می گردد. این پانل ها که از چوب های بلوط ، ایروکو ، کاج و . . . تهیه می شوند و در ساخت مبلمان ، کابینت ، درب و صفحه کابینت و یا دیواریوش استفاده می گردند .

پارکت های تمام چوب :

پارکتهای چوبی گیوتاس در دو مدل تمام چوب (ضخامت ۲۰ میلیمتر چوب دلخواه) و روکش چوب (۱۱ میلیمتر موزاییک چوبی + ۴ میلیمتر چوب دلخواه) تولید میگردد. این تولیدات در گونه های مختلف ایرکو، کاج، بلوط آمریکایی، دوسیه و ..... قابل ارائه می باشد.

GIOTAS S.A.
WOOD INDUSTRY

Make Your Dreams NATURAL , DURABLE and BEAUTIFUL

گیوتاس