

## **CHAPA PREFABRICADA: INFORMACION TÉCNICA**

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO.

La Chapa Prefabricada es un producto elaborado a partir de múltiples Chapas de Madera. Su composición y porcentajes es la siguiente:

Madera de Chopo, Ayous y otras especies:	70-90 %
Resinas:	9-26 %
Tintes:	Menos de 1%
Contenido de Humedad:	8-14 %

Considerando que la base fundamental de este producto es la madera, el contenido de humedad puede variar atendiendo a las diferentes condiciones ambientales de almacenaje y transporte.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### Medida Estandar.

Largo\*: 2500 mm  
Ancho\*: 640 mm\*\*

Con el consiguiente rango de tolerancias en el grueso:

Hasta 1,0 mm: +/- 0.05 mm

Mayor o igual a 1.0 mm: +/- 0.10mm

\*Las dimensiones en Longitud, se pueden alterar bajo petición del cliente para productos especiales.

\*\*Cualquier alteración en la medida de Ancho está excluida como medida especial.

Nota: La tolerancia en las medidas de Longitud y Anchura se registrarán en función a lo estipulado en el acuerdo comercial

#### Volumen:

Debido una vez más, a la consideración de que la base fundamental del producto son porcentajes variables de distintas especies de madera, su volumen puede variar desde: 450-900 kg/m<sup>3</sup>

#### Emisión Formaldehído:

La emisión de Formaldehído llega hasta E1 estándar (analizado de acuerdo a la norma EN 717).

#### Resistencia a la Luz:

Dado que la Chapa Prefabricada no es un producto final, su resistencia a la luz dependerá de los componentes químicos aplicados para realizar el proceso de acabado del producto final a obtener en cada caso. Por lo que, se sugiere realizar las pruebas después de aplicar el acabado correspondiente.

#### Estructura y Color:

Dado que en el proceso de fabricación intervienen muchos productos naturales, sugerimos se verifique, antes de la utilización del producto, si el color y el grano de la Chapa Prefabricada corresponden al diseño pedido.

### ALMACENAJE

Se recomienda se mantenga el producto almacenado en un ambiente con una humedad relativa en torno al 40-70% y a una temperatura de 20 °C.

-Evitar el contacto con el agua y otros líquidos.

-Evitar el goteo y la condensación en la superficie.

-Proteger de la luz directa, incluso de la indirecta para largos periodos de almacenaje.

## SUGERENCIAS PARA EL USO

### Pegado con cola UREA-FORMALDEHYDE (UF)

La Chapa Prefabricada, puede ser pegada en cualquier superficie usando cola de Urea-formol. No obstante, es recomendable realizar las pruebas correspondientes en cada caso, en función de los porcentajes de maderas utilizadas como base, en la fabricación de los distintos diseños de Chapas Prefabricadas.

La cantidad de cola a usar por metro cuadro depende del grueso de la chapa, así como de su propia estructura y diseño (Rameado o mallado), del tipo y grueso del soporte, en el caso de llevarlo, y del tipo de prensado duración y temperatura aplicada.

Normalmente, sugerimos no usar mas de 150g/m<sup>2</sup> de cola con una presión mínima de 2,5 bar y máxima de hasta 5,0 bar.

La temperatura puede variar entre 85-120 grados °C. Después de cada ciclo de prensado, el soporte necesita enfriarse inmediatamente para que no ocurran quemaduras en la superficie o cambios de color.

Algunos aditivos orgánicos e inorgánicos se pueden añadir a la cola para evitar que no se manifieste a través de la Chapa Prefabricada en el proceso de encolado. Siempre se sugiere el uso de colas de colores similares a la Chapa Prefabricada.

### Pegado con cola de Vinilo.

La Chapa Prefabricada se puede pegar en cualquier soporte de madera usando cola de vinilo. Aunque sería necesario la realización de las pruebas correspondientes, en función de cada tipo de soporte, para asegurar un correcto encolado.

Debido a las características termoplásticas de esta clase de colas, la cantidad de cola empleada tiene que ser cuidadosamente aplicada en proporción al tipo de chapa, el soporte y tipo de presión, para evitar que la cola traspasé a través de la Chapa Prefabricada; ya que es un problema muy difícil de solucionar en el proceso posterior del lijado.

Normalmente, se sugiere que la cantidad de cola a aplicar esté entre 80 g/m<sup>2</sup> a 100g/m<sup>2</sup>, con una presión variable de 2,5 bar hasta 3,5 bar. La temperatura puede oscilar entre 60-90 °C.

### Pegado con cola termofusible.

El pegado con este tipo de colas (EVA, Poliuretánicas, etc.), no representa ningún problema respecto a la Chapa Prefabricada y es usado, sobre todo, para pegar pequeñas superficies como cantos con la ayuda de un sistema automático con presión mecánica.

El resto de métodos posibles de encolado tienen que ser sometidos a las pruebas preliminares para asegurar su fiabilidad. En estos casos es muy aconsejable seguir las recomendaciones dadas por su proveedor de cola.