

LAMINADO DECORATIVO STANDARD PERTECH

BOLETÍN TÉCNICO

Solicitud

El Laminado Decorativo de Alta Presión Estándar está indicado para recubrir muebles de líneas rectas en aplicaciones verticales u horizontales que requieran alta resistencia superficial, manchas, calor, humedad, facilidad de limpieza, belleza y durabilidad.

Para el revestimiento de paredes se recomienda un espesor de acabado TX de 1,3 mm para evitar retratamientos.

Descripción del producto/proceso

Los papeles decorativos impregnados con resina melamínica se combinan con papeles kraft impregnados con resinas fenólicas y prensados a alta presión (80 – 100 kg/cm²) y alta temperatura (135 – 145°C). La parte posterior del laminado se lija para mantener una superficie lisa y facilitar la adhesión al sustrato.

Almacenamiento y Procesamiento

Limitaciones

El Laminado Estándar no está indicado para áreas externas. Tampoco debe usarse en áreas expuestas a temperaturas superiores a 135°C.

Almacenamiento

El laminado debe almacenarse horizontalmente, con una placa protectora sobre el material para evitar posibles daños. Para evitar abultamientos, el material debe protegerse de la humedad y nunca debe almacenarse en contacto con el suelo, pared exterior o cualquier otra superficie húmeda.

Procesamiento

Se recomienda que tanto el laminado como el sustrato se aclimaten durante 48 horas a la temperatura ambiente y las condiciones de humedad antes del procesamiento.

Debe aplicarse sobre soportes adecuados como MDF – tableros de fibra de densidad media, madera contrachapada o aglomerado siempre que estén lijados suavemente (espesor uniforme), limpios y no contaminados con aceite o grasa.

Cualquier defecto o deformación en el sustrato se pondrá de manifiesto en la superficie del laminado (especialmente en acabados brillantes).

Se pueden utilizar adhesivos de contacto, semirrígidos (PVAc) o rígidos (urea-formaldehído, resorcinol). Siga las recomendaciones del fabricante del adhesivo. La aplicación incorrecta o las contaminaciones en el adhesivo pueden revelarse en la superficie del laminado.

El laminado estándar se puede cortar, perforar y procesar con equipo estándar.

Los paneles revestidos deben equilibrarse en la parte posterior con laminado decorativo (mejor estado), contra tablero u otro tipo de equilibrio para evitar abombamientos.

No debe haber esquinas internas afiladas para evitar el agrietamiento por tensión (radio ≥ 3 mm). Todas las esquinas deben estar rematadas (lijado o similar) para evitar roturas.

Para la aplicación de laminado en paredes, solicite el procedimiento recomendado a nuestro departamento de construcción civil.

Datos técnicos:

Espesor Nominal (mm)			0,5	0,6	0,8	1,0	1,3
Tolerancia de espesor (mm)			0,35 a 0,60	0,45 a 0,70	0,65 a 0,90	0,90 a 1,10	1,15 a 1,45
Resistencia al desgaste (ciclos) (*)		ISO-4586-1 e 2	≥ 350	≥ 350	≥ 350	≥ 350	≥ 350
Resistencia al riesgo (N) (**)		ISO-4586-1 e 2	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0
Inmersión en agua hirviendo 2 h - Absorción de agua (%)		ISO-4586-1 e 2	≤ 16	≤ 14	≤ 12	≤ 10	≤ 9
Inmersión en agua hirviendo 2 h - Aumento de espesor (%)		ISO-4586-1 e 2	≤ 18	≤ 16	≤ 14	≤ 12	≤ 10
Inmersión en agua hirviendo 2 h - Aspecto (cambio de color/brillo visible desde ciertos ángulos y libre de delaminación y burbujas)		ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Resistencia a altas temperaturas 180°C/ 20 min (libre de burbujas y delaminación/pérdida de brillo para un acabado brillante)		ISO-4586-1 e 2	≥ 3	≥ 3	≥ 3	≥ 3	≥ 3
Resistencia al vapor 1 h (cambio de color/brillo visible en ciertos ángulos y libre de delaminación y burbujas)		ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Resistencia a las manchas (***)	Grupos 1 y 2 (sin cambios después de 16 horas)	ISO-4586-1 e 2	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5
	Grupos 3 y 4 (pequeña variación de brillo y color después de 10 min)	ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Estabilidad dimensional (%)	L	ISO-4586-1 e 2	≤ 0,80	≤ 0,75	≤ 0,65	≤ 0,60	≤ 0,55
	T	ISO-4586-1 e 2	≤ 1,30	≤ 1,25	≤ 1,10	≤ 1,05	≤ 0,95

(*) La resistencia al desgaste se refiere al dibujo y no al acabado.

(**) La resistencia al rayado varía según el acabado y color del laminado. Los laminados con acabado brillante y los colores oscuros tienen menos resistencia a los rayones.

(***) Ejemplos de productos de los grupos 1 y 2 = pasta de dientes, café, té, bebidas alcohólicas, mostaza, vinagre, refrescos, pintalabios, tinta para bolígrafos

Ejemplos de productos de los grupos 3 y 4 = betún para zapatos, lejía, cromomercurio, tinte para el cabello, yodo

(****) Otros espesores bajo pedido

Colores

Ver tarjeta (patrones PP)

Los estándares PPD y DLP solo se recomiendan para aplicaciones verticales y horizontales de bajo esfuerzo, ya que tienen una menor resistencia superficial (no siga esta especificación)

Dimensiones y acabados

Dimensión = 1,25 x 3,08 m y 1,25 x 2,51 m (otras dimensiones bajo pedido)

Espesor = 0,5 a 1,3 mm (otros espesores bajo pedido)

Acabado = BR, TX, FT, LA, MT, MD, CA, EN, SP, RA, NT, DT, LN, LG, MC, GL, CR, SC, CL, SA (ver muestra/ficha).

NOTA: Perplac (laminado de 1,3 mm de espesor) no se puede fabricar en los siguientes acabados: MD, NT, MT, SP, DT, LG, CL y SA.

Limpieza y conservación

El laminado estándar se puede limpiar con un paño húmedo y detergente u otro limpiador suave (puede contener amoníaco).

No se recomiendan productos de limpieza que contengan abrasivos ya que desgastarán el producto.



04/02/2014 REV.:06

Los productos a base de cloro u otros ácidos y bases fuertes pueden empañar, corroer y decolorar permanentemente el laminado. Nunca los use para limpiar laminado. Si alguno de estos productos cae accidentalmente sobre el laminado, límpielo inmediatamente con un paño húmedo.