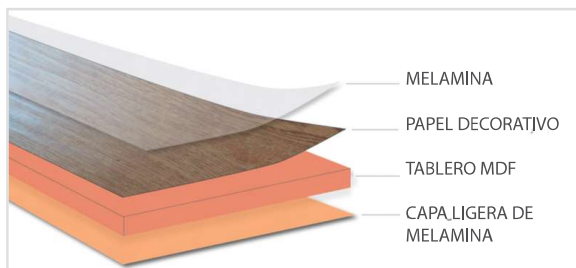


Tableros recubiertos con papeles decorativos tratados con resinas melamínicas. Estas resinas crean una barrera perfecta contra la humedad, el vapor, los agentes químicos, la erosión y el rayado.

Tras seleccionar la materia prima se procede al desfibrado de la madera. Las fibras se secan y se impregnan de diferentes sustancias (urea, parafina, melamina...) que polimerizarán en el posterior proceso de prensado. La manta de partículas resultante es prensada con calor y presión generando un cuerpo rígido.



NORMAS

EN 13986:2004+A1:2015	UNE-EN 322
UNE-EN 14323	UNE-EN 323
UNE-EN 310	UNE-EN-324-1
UNE-EN 311	UNE-EN-324-2
UNE-EN 318	ISO 3340
UNE-EN 319	UNE-EN 13501-1
	UNE-EN 382-1

SOPORTE. MADERA MDF.

Densidad	740	kg/m ³
Tracción interna	0,75	N/mm ²
Resistencia flexión	23	N/mm ²
Módulo de elasticidad	2700	N/mm ²
Hinchamiento en agua 24h	17	%
Estabilidad dimensional Largo/Ancho	0,4	%
Estabilidad dimensional Espesor	6	%
Tracción superficial	1,2	N/mm ²
Absorción superficial	> 150	mm
Humedad	7+/-3	%
Contenido en sílice	≤ 0,05	% Peso
Emisión de formaldehído	≤ 3.5	mg/(m ² .h)
Reacción al fuego	Clase	E
Coefficiente de absorción acústica (A)(250 a 500 Hz)	0.10	α
Coefficiente de absorción acústica (A)(1000 a 2000 Hz)	0.20	α
Conductividad térmica	0.13	W/ (m·K)
Aislamiento acústico al ruido aéreo(R)	24	db
Factor de resistencia al vapor de agua. Copa seca.	28μ	
Factor de resistencia al vapor de agua. Copa húmeda.	18	μ
Contenido en Pentaclorofenol	<5	ppm
Durabilidad biológica	Clase de uso	1

RECUBRIMIENTO. MELAMINA.

Resistencia al rayado	≥ 1.5	N
Resistencia al agrietamiento	Grado	≥ 3
Aspecto acabado superficial	Grado	4
Resistencia al manchado (Grupos 1 y 2)	Grado	5
Resistencia al manchado (Grupo 3)	Grado	4
DEFECTOS VISUALES		
Daños en cantos	≤10	mm
Defectos de aspecto. Puntos.	≤2	mm ² /m ²
Defectos de aspecto. Rayazos.	≤20	mm/m ²
Resistencia a la abrasión.	CLASE 3	
	P <150 Vueltas	
	WR <350 Vueltas	

ALMACENAMIENTO:

Deberá almacenarse siempre a cubierto y sobre una superficie plana. Las condiciones de almacenamiento óptimas son del 65% humedad, evitándose ambientes más secos o húmedos. En ningún caso podrá existir contacto directo con agua. Los tacos deben estar siempre alineados con la vertical. En ningún caso apilar a más de 4 alturas. Si el embalaje se daña durante su manipulación, se debe reembalar para la correcta conservación del producto.

El no respetar las condiciones de apilado indicadas, así como cambios de humedad o de temperatura en los almacenes o zonas de transformación pueden provocar deformaciones y curvaturas irreversibles.

* Estos valores físico-mecánicos cumplen/mejoran los valores establecidos en la norma europea EN 622-5:2009, Tabla 3. - Requisitos de los tableros para utilización general en ambiente seco (Tipo MDF).

*El material cumple con los requisitos de Clase E1 definidos en la Norma Europea EN 14322:2004.