

FICHA TECNICA PUERTAS TERMOLAMINADAS			HOJA 1 DE 3
			CODIGO:
FECHA DE EMISION:	FECHA ULTIMA REVISION:	REVISION N°:	FILE CP:

1. DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

Las puertas termolaminadas Precisa, son elementos altamente decorativos, que pueden ser fabricados en cualquier medida, con atractivos y modernos diseños en perfiles y películas de PVC.

2. COMPOSICION E INFORMACION DE LOS MATERIALES:

Las puertas termolaminadas Precisa, están constituidas por:

- 2.1. Una base de MDF: garantiza una superficie uniforme y gran facilidad de ruteado.
- 2.2. Una superficie en folio de PVC: esta se encuentra adherida al MDF con un adhesivo exento de formaldehído perteneciente al grupo de esfuerzo D3 (según norma DIN en 204).
- 2.3. Un respaldo en laminado decorativo de alta presión: este puede ser de acabado brillante o textura.

3. TIPOS

Existen diferentes tipos de puerta con variados diseños, perfiles y bordes, que combinados entre sí ofrecen una variada gama de alternativas para todo tipo de mueble.

4. APLICACIONES

Por su calidad y atractivos diseños, las puertas termolaminadas Precisa, son recomendadas en el diseño y decoración de muebles para oficinas, bibliotecas, cocinas, baños, closets; puertas de acceso, etc.

5. . VENTAJAS

- 5.1. Variados y atractivos diseños
- 5.2. Variedad en películas y texturas

FICHA TECNICA PUERTAS TERMOLAMINADAS			HOJA 2 DE 3
			CODIGO:
FECHA DE EMISION:	FECHA ULTIMA REVISION:	REVISION N°:	FILE CP:

5.3. Fácil de limpiar

5.4. Rápida instalación

5.5. Excelente acabado

5.6. Alta durabilidad

6. ESPECIFICACIONES TECNICAS

6.1. Exactitud de medidas:

6.1.1. Espesor : +0.5-0.3mm

6.1.2. Radios : Hasta 10mm +/- 10%
Más de 10mm +/- 5%

6.1.3. Deformación : Máx. 1.5mm/1000mm

6.1.4. Angularidad : 1.0mm/1000mm

6.2. Pegado: Cola exenta de formaldehído, grupo D3, según norma DIN en 204

6.3. Resistencia al calor: Temperatura máxima 80° C

6.4. Laminado de respaldo: Según norma NEMA LD3

6.5. Propiedades físico químicas del sustrato

Densidad Kg./ m3	Tracción Kg/c m2	Hinchamiento % (24)	Humedad %	Tornillo (cara) Kg	Tornillo (can to) Kg	Ruptura MOE Kg/c m2	Ruptura MOR Kg/c m2	Tolerancia de ruteado en CNC (mm)	Tolerancia a Pandeo por metro lineal (mm)
670	7.5	8	7-10	130	100	23000	350	0.8	± 2.4

Tabla 1. Propiedades Físico químicas del sustrato

6.6. Características de superficie (Madefilm 3D)

PROPIEDAD	NORMA	VALOR
Densidad (g/cc)	ASTM D-792	1.36-1.42
Resistencia al rayado (gr-f) (long/Transv.)	ASTM D-1922	700 Min/1500Min
Permeabilidad al agua	DIN 53472	0.15%
Brillo (%), (60°)		35%
Resistencia a la mancha (Vr. Mín.1-Vr. Máx. 5)		VALOR

FICHA TECNICA PUERTAS TERMOLAMINADAS			HOJA 3 DE 3
			CODIGO:
FECHA DE EMISION:	FECHA ULTIMA REVISION:	REVISION N°:	FILE CP:

Acido cítrico (10%)		5
Vino Rojo		5
Te		5
Detergente		5
Grasas de cocina		5

Tabla 2. Características de superficie (madefilm 3D)

NOTA

Para la Resistencia a la mancha se tendrá en cuenta la información que se encuentra en el siguiente cuadro:

Tiempo de exposición al agente químico: 16hr, Temp. 23 °C
Calificación:
0: Ninguna alteración visible
1: Alteraciones apenas reconocibles en el brillo y el color
2: Ligeras alteraciones en el brillo y el color; la estructura de la superficie de prueba permanece inalterable
3: Se aprecian fuertes manchas o marcas, pero la superficie de prueba permanece prácticamente sin sufrir daño
4: Se aprecian fuertes marcas; la estructura de la superficie de prueba ya se ha alterado
5: La superficie de prueba está fuertemente alterada, es decir destruida.

Tabla 3. Consideraciones para la Resistencia a la Mancha en el Madefilm

7. COMO CUIDARLAS:

- 7.1. Usar jabón y paño suave
- 7.2. Nunca utilice abrasivos, detergentes fuertes o productos derivados del petróleo
- 7.3. Nunca esponga el producto a contacto directo y permanente con el agua, puede deteriorarse con el tiempo
- 7.4. En la cocina cuando trabaje la estufa, siempre utilice campana extractora para evitar deformaciones en la película de PVC