



MOULDING PIONEERS, S.L.
Molduras y Perfiles Recubiertos

RODAPIE MDF LACADO

Producto sobre base MDF labrado a una velocidad media de 9 mts/min que hace que la superficie del producto acabado sea perfecta sin rugosidades aparentes y posteriormente lacado mediante un doble proceso de curado U.V

MATERIALES UTILIZADOS EN EL PROCESO DE FABRICACION.

1-Soporte de media densidad (MDF) de los estándar en el mercado con las siguientes características físico-mecánicas :

	Espesor 10-12 mm	Espesor 15 mm	Ref.
Densidad (Kgt/m3).Rango	770+-30	650+-30	EN 323
Hinchamiento (24h) (%)-max	17	15	EN 317
Modulo de elasticidad (N/mm2)-min.	2500	2200	EN 310
Resistencia a tracción (N/mm2)-min	0,75	0,7	EN 319
Resistencia a flexión (N/mm2)-min	22	20	EN 310
Humedad residual.Rango	4-11%	4-11&%	EN 322
Contenido de formaldehído (mg/100g)-max	8	8	EN 120
Contenido en sílice (%)-max	0,05	0,05	ISO 3340
Tolerancia largo y ancho (mm/m)	-8	-8	EN324-1
Espesor (mm)	-0,2	-0,2	EN 324-1
Escuadría (mm/m)	2	2	EN 324-2

2.Laca de cuádruple proceso (dos fondo- dos acabados) de curado UV .

mdf-1



PROCESO DE FABRICACION

- 1-CORTE TABLERO MEDIA DENSIDAD , a medida de ancho y sobre el espesor deseado.
- 2-MOLDURADO del soporte de media densidad, dándole forma al perfil.
- 3-LIJADO O PULIDO de la superficie obtenida
- 5-LACADO de cuádruple proceso (dos fondos- dos acabados) con un proceso intermedio de lijado de la primera capa. Curado UV.
- 6-EMPAQUETADO en paquetes de film.

PRECAUCIONES ESPECIALES

Nuestros artículos son productos decorativos de interior. No recomendamos su utilización para exteriores, ni en ambientes con excesos de humedad o calor, desaconsejando asimismo el uso de siliconas ácidas.

Advertimos del especial cuidado con la manipulación de nuestros productos con cintas adhesivas (carrocero,transparentes) ya que **su origen** o **modo de uso** puede provocar desfibramientos del papel o revestimiento. Por desconocer ambos aspectos , declinamos responsabilidades.

Moulding Pionners S.L