

FICHA TECNICA

RODAPIE DE 80 CANTO RECTO METALICOS: ACERO, ALUMINIO, COBRE Y ORO

RODAPIE DE 80 CANTO RECTO



Alto: 80 mm.
Ancho: 14 mm.
Largo: 2250 mm.

MDF

- MDF (Fibras de densidad media) con una densidad de 650 Kg/m³
- Densidad (UNE-EN323) \geq 650 Kg/m³ (+/- 30)
- Tolerancia Ancho (UNE-EN 324-1) +/- 2 mm/mtl
- Tolerancia Espesor (UNE-EN 324-1) +/- 0,2 mm
- Esquadria (UNE-EN 324-2) 2mm/m
- Resistencia a la Tracción (UNE-EN319) 0,70 N/mm² (min)
- Hinchamiento 50x50 24horas (UNE-EN317) \leq 12%
- Flexion (UNE-EN310) \geq 20 N/mm² (min)
- Modulo Elasticidad (UNE-EN310) \geq 2.200 N/mm² (min)
- Humedad Residual (UNE-EN322) 4-11%
- Contenido en Silicio (ISO 3340) 0,05% (máx)
- Formol al perforador (UNE-EN 611-1 / UNE-EN 120))
- Clase 1 \leq 8mg/100 g tablero seco

COLA PUR

0Adhesivo poliuretano reactivo de alta resistencia termofusible reactivo.

Datos técnicos:

- Viscosidad : 16.500 mPa.s a 120°C (Brookfield Thermosel Sp 27, 5 rpm)

Color : Beige anaranjado

- Baja viscosidad. Aplicación por labio o rodillo a bajas temperaturas.

- Tack agresivo y fuerte agarre inicial. * Resiste materiales con fuertes tensiones.

- Tiempo abierto corto (10-15seg) * Buena humectabilidad en sustratos difíciles.

- Rápido curado. Rápida reposición de inventario.

- Fácil limpieza. Reduce el tiempo de limpieza.

Recubrimiento molduras

- Velocidades desde 20m/min

- Temperatura de aplicación 120-150°C

- Gramaje 40-80g/m²(dependiendo del grosor del folio) en caso de recubrir MDF/FB/perfiles de madera.

- Folios de PVC fino PVC (0.35 –0.40 mm) Papel, y CPL

- Precalentar el MDF hasta 30°C es aconsejable

- Aplicación por rodillo o labio laminador La temperatura adecuada de trabajo para el

PUR-FECT 655C es 120°C – 150°C. La temperatura es apropiada para la mayoría de las aplicaciones. Si se superan temperaturas de 160°C, se superan los límites de MDI, por lo que se debe trabajar con ventilación forzada. Trabajar a temperaturas elevadas disminuye la vida del adhesivo y las características de adhesión pueden no ser las adecuadas.

Nota Si el proceso se lleva a cabo en condiciones muy secas (es el caso en el que la humedad relativa está por debajo del 50%) y los sustratos contienen muy poca cantidad de agua, es necesario impregnar de humedad la superficie a encolar para asegurar que el curado tiene lugar a una velocidad razonable.

CURADO PUR-FECT 655C es un producto con una velocidad de curado relativamente alta si lo comparamos con los RHM normales. Se detecta un grado de curado después de pocas horas desde la aplicación pero el curado estará completado en 3-7 días.

METALICOS: ACERO, ALUMINIO, COBRE Y ORO

- Especificación de hoja de aluminio, acabado molino, rígida, llano, metal tratado MV II, 100 microm; un lado lacado de protección basado en el diseño standard: aluminio, acero inox, cobre; el otro lado lacado adhesivo para H-o S-PVC o ABS, oro teñido.
- Superficie 620
- Aleación EN AW - Al 99,0 / 1200 (Según DIN EN 573-3,12 / 94)
- Espesor de 100,0 m \pm 8,0 m
- Los valores tecnológicos temple duro 18
- Resistencia a la tracción (Rm) ³ 140 N / mm ²
- Límite elástico (Rp 0,2) ³ 120 N / mm ²
- Alargamiento (Al 50) ³ 1%
- Parte frontal 8,0 \pm 1,7 g / m² *, APS-Rezeptur LA2323, lacado mate anodizado 00650
- Base de laca: Epoxi
- Parte de atrás de 5,0 \pm 1,2 g / m² *, APS-Rezeptur LA2242, oro teñido adhesivo base de laca de PVC-PVCA; Temperatura de reblandecimiento: > 90 ° C

CERTIFICADOS

CE - Producto para la construcción exento del marcado CE según directiva 89/106/CEE.

PEFC - Nuestros productos cuentan con el certificado medioambiental así como nuestros proveedores, manteniendo así la cadena de custodia (excepto PVC Foam, PVC extrusionado y aluminio).

EAN13 - Trabajamos con esta codificación para nuestros productos a nivel internacional registrado por AECOC.

PUNTO VERDE - Reciclaje sostenible registrado por ECOEMBES.

CONSIDERACIONES

Un producto instalado, encolado o cortado no tiene garantía del fabricante.

No se aceptan reclamaciones por afectación del producto debido a agentes externos:

- producto mojado o afectado por humedad.
- producto afectado por disolventes.
- producto afectado por cinta de pintor.
- producto afectado por mala mecanización debido a las herramientas.
- producto afectado por altas temperaturas superiores a los 80 grados.

Este documento se ha realizado a fecha: 04-01-24; es posible que por motivos técnicos, cambios en materias primas o de producción del producto se produzca algún cambio en alguna de las características, manteniendo siempre las características principales del producto.