



MOULDING PIONEERS, S.L.
Molduras y Perfiles Recubiertos

RODAPIE AGLOMERADO

Revestimiento del soporte de partículas con maderas nobles y posterior pulido y barnizado

MATERIALES UTILIZADOS EN EL PROCESO DE FABRICACION.

1-Soporte aglomerado o de partículas de los estándar en el mercado con las siguientes características físico-mecánicas :

	Espesor 10 mm	Espesor 15 mm	Ref.
Resistencia a flexión (N/mm ²)-min.	13	13	EN 310
Modulo de elasticidad (N/mm ²)-min.	1800	1600	EN 310
Resistencia a tracción (N/mm ²)-min	0,4	0,35	EN 319
Tracción superficial (N/mm ²)-min	0,8	0,8	EN 311
Humedad residual.Rango	5-13%	5,13%	EN 322
Contenido de formaldehído (mg/100g)-max	8	8	EN 120
Tolerancia largo y ancho (mm/m)	-5	-5	EN324-1
Espesor (mm)	-0,3	-0,3	EN 324-1
Escuadría (mm/m)	2	2	EN 324-2

2-Chapa de madera noble precizallada a necesidad de medida en las distintas especies demandadas por el mercado

3- Adhesivo termofusible en base a copolímeros EVA, exento de cargas, que permite disponer de una alta temperatura de re-blandecimiento (entre 80-89 °C).

4.Barniz de doble proceso (fondo-acabado) de curado UV , al 80% de sólidos y 20% de disolución.

aglom-1



MOULDING PIONEERS, S.L.
Molduras y Perfiles Recubiertos

PROCESO DE FABRICACION

- 1-CORTE TABLERO PARTICULAS , a medida de ancho y sobre el espesor deseado.
- 2-MOLDURADO del soporte de partículas, dándole forma al perfil.
- 3-RECUBRIMIENTO O REVESTIDO. Adherido ,mediante presión y adhesivo EVA, de la chapa de madera noble al soporte.
- 4-LIJADO O PULIDO de la superficie obtenida
- 5-BARNIZADO de doble proceso (fondo-acabado) 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.

Moulding Pionners S.L