



## LAMINADO DECORATIVO STANDARD PERTECH

### BOLETÍN TÉCNICO

#### **Aplicación**

El Laminado Decorativo de Alta Presión Estándar está indicado para revestimiento de muebles de línea recta en aplicaciones verticales o horizontales que exijan alta resistencia superficial, a manchas, al calor, humedad, facilidad de limpieza, belleza y durabilidad.

Para el revestimiento de paredes se recomienda el espesor de 1,3 mm de acabado TX para evitar el retratamiento.

#### **Descripción del producto / Proceso**

Los papeles decorativos impregnados con resina melamínica se combinan con papeles kraft impregnados con resinas fenólicas y prensadas con alta presión (80 - 100 kg / cm<sup>2</sup>) y alta temperatura (135 - 145 ° C). El reverso del laminado es lijado para mantener una superficie uniforme y facilitar la adhesión al sustrato.

#### **Almacenamiento y Procesamiento**

##### **Limitaciones**

El laminado estándar no está indicado para áreas externas. También no se debe utilizar en áreas expuestas a temperaturas superiores a 135 ° C.

##### **Almacenamiento**

El laminado debe almacenarse horizontalmente, con una placa protectora sobre el material para evitar posibles daños. Para evitar abombamiento, el material debe protegerse de la humedad y nunca debe almacenarse en contacto con el suelo, la pared externa o cualquier otra superficie húmeda.

##### **Procesamiento**

Se recomienda que tanto el laminado y el sustrato sean aclimatados por 48 horas en condiciones de temperatura y humedad antes del procesamiento.

Debe ser aplicado en sustratos adecuados como MDF, de tamaño mediano, de tablero, compensado o aglomerado siempre que estén suavemente lijados (espesor uniforme), limpios y no estén contaminados con aceite o grasa.

Cualquier defecto o deformación en el sustrato será revelado en la superficie del laminado (principalmente en acabados que tengan brillo).

Se pueden utilizar adhesivos de contacto, semi-rígidos (PVAc) o rígidos (urea-formol, resorcinol). Siga las recomendaciones del fabricante del adhesivo. Máxima aplicación o contaminaciones en el adhesivo pueden ser reveladas en la superficie del laminado.

El Laminado Standard puede ser cortado, perforado y procesado utilizando equipos comunes.

Los paneles revestidos deben ser balanceados en el reverso con laminado decorativo (mejor condición), contra placa u otro tipo de equilibrio para evitar abombamiento.

No debe haber cantos vivos internos para evitar la aparición de craqueo debido a la tensión (rayo > = 3 mm). Todas las esquinas deben ser acabadas (lijado o similar) para evitar que se rompa.

**Datos Técnicos:**

Espesor Nominal (mm)			0,5	0,6	0,8	1,0	1,3
Tolerancia de espesor (mm)			60				
Resistencia al desgaste (ciclos) (*)		ISO-4586-1 e 2	≥ 350	≥ 350	≥ 350	≥ 350	≥ 350
Resistencia al riesgo (N) (**)		ISO-4586-1 e 2	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0	≥ 2,0
Inmersión en agua hirviendo 2 h - Absorción de agua (%)		ISO-4586-1 e 2	≤ 16	≤ 14	≤ 12	≤ 10	≤ 9
Inmersión en agua hirviendo 2 h - Aumento de espesor (%)		ISO-4586-1 e 2	≤ 18	≤ 16	≤ 14	≤ 12	≤ 10
Inmersión en Agua hirviendo 2 h - Aspecto (cambio color / brillo visible a través de ciertos ángulos y libre de deslaminación y burbujas)		ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Resistencia a alta temperatura 180 ° C / 20 min (libre de burbujas y deslaminación / pérdida de brillo para acabado brillante)		ISO-4586-1 e 2	≥ 3	≥ 3	≥ 3	≥ 3	≥ 3
Resistencia al vapor 1 h (cambio de color / brillo visible por ciertos ángulos y libre de deslaminación y burbujas)		ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Resistencia a las manchas (***)	Grupos 1 y 2 (sin cambios después de 16 horas)	ISO-4586-1 e 2	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5	≥ 5
	Grupos 3 y 4 (pequeña variación de brillo y color después de 10 min)	ISO-4586-1 e 2	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Estabilidad dimensional (%)	L	ISO-4586-1 e 2	≤ 0,80	≤ 0,75	≤ 0,65	≤ 0,60	≤ 0,55
	T	ISO-4586-1 e 2	≤ 1,30	≤ 1,25	≤ 1,10	≤ 1,05	≤ 0,95



(\*) La resistencia al desgaste se refiere al estándar y no al acabado.

(\*\*) La resistencia al riesgo varía con el acabado y el color del laminado. Los laminados de acabado brillante y los colores oscuros tienen menos resistencia al riesgo.

(\*\*\*) Ejemplos de los productos de los grupos 1 y 2 = pasta de dientes, café, té, bebidas alcohólicas, mostaza, vinagre, refrescos, lápiz labial, tinta de pluma

Ejemplos de productos de los grupos 3 y 4 = grasa de zapato, agua sanitaria, mercurio cromo, tinta de pelo, yodo

(\*\*\*\*) Otros espesores bajo consulta

### **Colores**

Ver cartón (patrones PP)

Los patrones PPD y DLP sólo se recomiendan para aplicaciones verticales y horizontales de bajo esfuerzo, ya que tienen una menor resistencia superficial (no siguen esta especificación)

### **Dimensiones y acabados**

Dimensión = 1,25 x 3,08 m y 1,25 x 2,51 m (otras dimensiones bajo consulta)

Espesor = 0,5 a 1,3 mm (otros espesores bajo consulta)

Acabados = BR, TX, FT, LA, MT, MD, CA, EN, SP, RA, NT, DT, LN, LG, MC, GL, CR, SC, CL, SA (ver nuestros catálogos).

**NOTA: Perplac (laminado de espesor de 1,3 mm) no se puede producir en los acabados: MD, NT, MT, SP, DT, LG, CL e SA.**

### **Limpieza y conservación**

El laminado estándar se puede limpiar con un paño húmedo con detergente u otro producto de limpieza suave (puede contener amoníaco).

Los productos de limpieza que contienen abrasivos no se recomiendan porque usan el producto.

Los productos a base de cloro u otros ácidos y bases fuertes pueden borrar, corroer y decolorar el laminado permanentemente. Nunca los utilice para limpiar el laminado. Si accidentalmente cae alguno de estos productos en el laminado, limpie inmediatamente con un paño húmedo.