

FICHA TÉCNICA



Legnolam

DESCRIPCIÓN

MELAMINA LEGNOLAM es una nueva generación de tableros de MDP que posee un recubrimiento decorativo impregnado con resinas melamínicas adheridas por medio de un proceso controlado de presión, tiempo y temperatura. Esto resulta en una superficie totalmente cerrada, libre de poros, dura y resistente al calor. No requiere terminados adicionales.

CARACTERÍSTICAS SUPERIORES

El uso intensivo de tecnología de prensas continuas, de modernos clasificadores de partículas y avanzados softwares de control dan como resultado tableros con características superiores a los convencionales.

Garantizamos a los clientes que el mobiliario fabricado con MELAMINA LEGNOLAM no tendrá problemas de desprendimiento y serán más resistentes al uso.



VENTAJAS

- ✓ Amplia gama de diseños y colores.
- ✓ Superficie texturizada ó lisa.
- ✓ Laminado decorativo a 1 o 2 caras.
- ✓ Disponibilidad de colores de cubrecantos.
- ✓ Resistente a manchas, fácil limpieza.
- ✓ Tableros con mayor peso que aporta mejor estabilidad y resistencia.
- ✓ Alta densidad de las capas externas, asegurando un acabado superior en los procesos de impresión, pintura, lacado y revestimientos.

PROPIEDADES SUPERIORES



Esta compuesto por madera de pino proveniente de bosques plantados, un producto excelente para el consumidor y el medio ambiente.



Partículas más homogéneas y uniformes, esto ayuda al cuidado de tus herramientas teniendo menos desgaste al habitual.



Las propiedades de nuestros tableros establecen un impedimento efectivo al ataque de la mayoría de los insectos taladores.



Óptimo aprovechamiento del tablero, sobre todo en puertas.

FICHA TÉCNICA



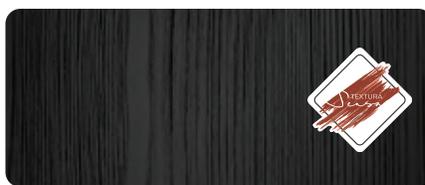
Legnolam

ESPECIFICACIONES

FORMATO [m]	ESPEORES mm [± 0,2]	DENSIDAD [kg/m ³]	PESO DE TABLERO Kg [± 0,5%]	MÓDULO DE RUPTURA [kg/cm ²]	AGARRE DE TORNILLO MIN.	
					CARA [Kg f]	CANTO [Kg f]
1.83x2.44	*6	742	23	max. 220	N/A	N/A
	15	670	53	max. 171	1.050	900
	18	660	62			
	30	600	78	max. 147	980	700

* Disponible laminado a una cara decorativa en sustrato estándar.

TEXTURAS Y COLORES



Fresno Nórdico



Lino Tafeta



Savanna Ceniza



Olmo Humo



Encino Burdeos



Riviera Aserrado



Roble Lombardía



Cinnamon Light



Nogal Alicante



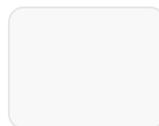
Mambo Pecan



Borneo Tossini



Cerezo Juba



Blanco Internacional



Gris acero



Gris Oxford



Negro

RECOMENDACIONES USOS Y APLICACIONES

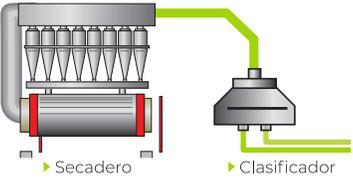
- No exponer los tableros directamente al sol ó la lluvia.
- Realizar perforación guía y que el tornillo utilizado tenga un diámetro menor ó igual al 30% del espesor del tablero.
- En la etapa de dimensionamiento del tablero, se recomienda el uso de guantes, gafas protectoras y mascarilla para evitar el contacto de polvo en vías respiratorias y vista.
- Para el uso, manipulación, transporte y almacenamiento se recomienda hacer uso de elementos ó maquinaria de levantamiento de cargas.
- Mobiliario de cocinas, closets, muebles de baño, puertas u otros productos de diseño de interiores como revestimientos decorativos de muros y plafones.



PROCESOS DE FABRICACIÓN DE MDP

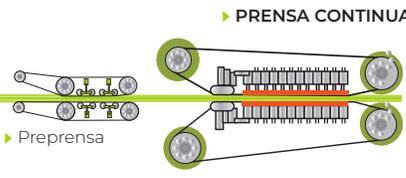
- 

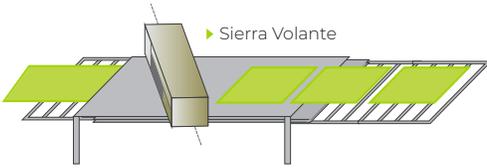
1 Recolectión de troncos en plantaciones de Pino y Eucalipto.
- 

2 Los troncos pasan por un molino para obtener la arcilla.
- 

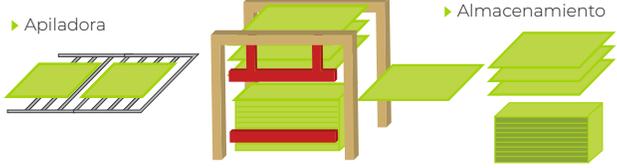
3 La arcilla molida pasa por una máquina de secado y clasificación.
- 

4 La arcilla clasificada en fina y gruesa depositándose en silos para pasar al proceso de encolado.
- 

5 La arcilla ya clasificada es repartida uniformemente generando un tablero de partículas más compactas.
- 

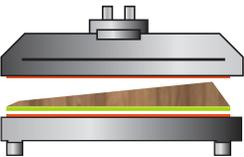
6 El tablero pasa por un prensado a temperatura y presión controlados creando una superficie lisa superior a los convencionales.
- 

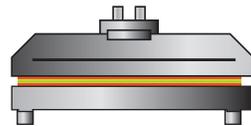
7 El tablero pasa por el corte de la sierra volante, un proceso diferenciador con tecnología de punta.
- 

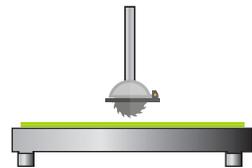
8 Los tableros ya cortados pasan por un enfriador para a continuación entrar a la apiladora.
- 

9 Después del proceso de apilamiento los tableros están listos para su almacenamiento.

PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE MELAMINAS

- 

1 EMPAPELADO
Se coloca una lámina decorativa en el tablero.
- 

2 PRESIÓN
Por medio de un proceso controlado de encolado, presión, tiempo y máxima temperatura.
- 

3 PERFILADO
El tablero pasa por un proceso de perfilado para quitar los sobrantes de la lámina decorativa.
- 

4 EMPAQUETADO
Se empaquetan los tableros para su distribución.