



DURAPLAY

DESCRIPCIÓN:

Tablero aglomerado grueso de partículas de madera (100% pino ponderosa), impregnadas de resinas urea-formaldehído y urea-formaldehído-melamina, prensadas a altas temperaturas, fabricado bajo un proceso de tecnología alemana.

OPCIONES:

Clases industriales, corte a medida, corte para cubiertas de cocina, Bull Nose, durasand, recubierto con papel melamínico, papel foil, chapas finas.

VENTAJAS:

- 1) Acabado que permite la aplicación de cualquier tipo de recubrimiento (decorativos, chapas finas, laminado plástico para cubiertas de cocina, etc.).
- 2) Baja resistencia a la abrasión debido a la utilización de pino ponderosa en un 100% y resinas fabricadas en planta Duraplay.
- 3) Excelente comportamiento al maquinado (ranurado, corte, troquelado, etc.).
- 4) Bajas emisiones de formaldehído por la utilización de la tecnología óptima para la fabricación de resinas. Cumple con las especificaciones Norma ANSI.
- 5) Amplia gama de espesores. **



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

➤ DURAPLAY® RH (aglomerado resistente a la humedad)

Característica	Parámetro
Grado	M-3 ANSI/A 208.1-2009, UNE-EN 321
Tolerancias largo y ancho	+/- 2 mm
Tolerancia de espesor	+/- 0.2 mm
Cuadratura (por metro de ancho)	2.5 mm
Densidad	Mínimo 640 Kg/mt ³
Módulo de ruptura	Mínimo 150 Kg/cm ² promedio
Módulo de elasticidad	Mínimo 25000 Kg/cm ² promedio
Resistencia interna	Mínimo 5.0 Kg/cm ² promedio (inicial)
Tornillo cara	Mínimo 102 Kg
Tornillo canto	Mínimo 92 Kg (aplica a espesores mayor o igual a 15.8 mm)
Pandeamiento	Máximo 2.5 mm por metro lineal
Expansión	Máximo 11 a 16% en 24 hrs.
Resistencia interna	Final 3er. Ciclo 0.9 Kg/cm ² mínimo
Tensión superficial	Mínimo 11 Kg/cm ²

➤ DURAPLAY® SUPREMO

Característica	Parámetro
Grado	M-2, ANSI/A 208.1-2009
Tolerancias largo y ancho	+/- 2 mm
Tolerancia de espesor	+/- 0.2 mm
Cuadratura (por metro de ancho)	2.5 mm por cada metro de ancho
Densidad	Mínimo 640 Kg/mt ³
Módulo de ruptura	Mínimo 130 Kg/cm ² promedio
Módulo de elasticidad	Mínimo 20,000 Kg/cm ² promedio
Resistencia interna	Mínimo 4.0 Kg/cm ² promedio
Tornillo cara	Mínimo 92 Kg
Tornillo canto	Mínimo 82 Kg (aplica a espesores mayor o igual a 15.8 mm)
Pandeamiento	Máximo 2.5 mm por metro lineal
Tensión superficial	Mínimo 10 Kg/cm ²





DURAPLAY

Nombre comercial (Espesor)	Espesor Nominal **	N° de hojas por bulto
12 mm	12.0 mm	52
14.5 mm	14.5 mm	40
16 mm	15.8 mm	40
17.5 mm	17.5 mm	34
19 mm	18.8 mm	34
25 mm	24.8 mm	26
25 mm	25.0 mm	26
28 mm	28.6 mm	20

* Todos los paquetes llevan 4 flejes a excepción del material dimensionado y el 12.0 y 14.5 que llevan 5 flejes



➤ Dimensiones:

Dimensiones	Largo (m)	Ancho(m)
5' x 8'	2.464	1.545
4' x 8'	2.464	1.244
4' x 10'	3.05	2.464
4' x 12'	3.68	2.464

MANEJO Y CUIDADO:

- No golpear las esquinas, cantos o superficies.
- Al transportarlo, hacerlo en contenedores cerrados o perfectamente cubierto con plástico o lonas.

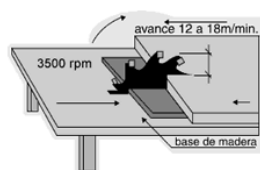
ALMACENAJE:



- Almacenar bajo techo y en un lugar seco.
- Evite las variaciones extremas de temperatura y humedad, no permitir que las superficies y los cantos del tablero estén en contacto directo con el agua.
- Altura máxima de un bulto: 80 cm.
- Altura máxima de la estiba: 7 bultos.
- En la estiba, entre bultos, utilizar polines separadores (preferentemente 4) separados entre sí aprox. 70 cm, cuidando la alineación de los bultos.
- Mantener una distancia mínima entre estibas de 20 cm, aprox.
- No estibar en forma vertical.



INDUSTRIALIZACIÓN:



- Corte manual: utilizar una següeta fina para metal.
- Corte con caladora: usar següeta de diente fino con control de balanceo.
- Corte con sierra:
 - Utilizar un motor con un mínimo de 2 hp y de 3,500 a 5,000 r.p.m.
 - Recomendado usar diente carburo de tungsteno.
 - Elegir sierra con menor diámetro, incrementa la estabilidad y calidad de corte.
 - Elegir preferentemente entre 48 y 72 dientes.
 - Altura de sierras sobre material a cortar entre 12 y 25 mm.
- Perforación: usar taladro de altas revoluciones con broca de acero de punta recta. Las perforaciones en los cantos deben de ser en el centro y no exceder el 50% del espesor del tablero.
- Ranurado: la ranura deberá tener como profundidad máxima el 50% del espesor del tablero, grueso de ranura, no más de 1/3 del espesor.
- Tornillos: antes de poner un tornillo, realizar una perforación 1/64" menor que el mismo. Usar sólo tornillos especiales para aglomerado.
- No es recomendable usar clavo, preferentemente utilizar grapa (en superficie).
- Se recomienda mantener limpios los dientes de la sierra, esto incrementa la vida del equipo y evita algún accidente por fractura de dientes.

