



DURACORE®

DESCRIPCIÓN:

Tableros recubiertos con chapas de maderas finas, adherido con resinas Urea-Formaldehído, los cuales se caracterizan por su excelente calidad, belleza y apariencia. Son utilizados principalmente en la fabricación de muebles finos, muebles con diseños europeos, residenciales y de oficina, fabricación de gabinetes, puertas, paredes recubiertas, etc.

OPCIONES:

El recubrimiento puede ser en diferentes chapas finas como: Maple (PS, Rotary, WP y tiras), Encino rojo y blanco (PS y Rotary), Birch, Okoumé, Fresno (PS y Rotary), Knottypine (PS), Pino Radiata, Aspen, Cherry (PS y Rotary). Además contamos con el equipo adecuado para la aplicación de cualquier tipo de chapa, según las necesidades del cliente.

Puede usar: Duraplay®, Ultraplay®, Lamcore®, Lamcore® AVC y MDF como sustratos.



VENTAJAS:

1. Baja resistencia a la abrasión en el corte, debido a la utilización de pino ponderosa en un 100% en sustratos y resinas fabricadas en planta Duraplay.
2. Excelente comportamiento al maquinado (ranurado, rauteado, troquelado, etc.).
3. Amplia gama de espesores. * *
4. Versatilidad al poder combinar distintos sustratos con diferentes recubrimientos.
5. Excelente acabado de superficies.
6. Pulido por ambas caras o sin pulir.
7. Trascaras 1,2 y 3 reparadas.

PRODUCTOS DISPONIBLES:

Producto	Fabricación
Duracore® RH	Duraplay® RH como sustrato
Duracore®	Duraplay® Supremo como sustrato
Durachap®	Lamcore® como sustrato
Durachap® AVC	Lamcore® AVC (ceiba) como sustrato
Vistaplay®	Ultraplay® Supremo como sustrato
MDF enchapado	MDF como sustrato

* Para la información técnica de los sustratos consulte las especificaciones técnicas





DURACORE®

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

➤ OKOUME CLASE B, TRASCARAS 1 Y 4 (WP, TIRAS)

CLASE	"B"	TRASCARAS	
		"1"	"4"
Aberturas, disminución gradual	8 de 1/8" por 8" (204 mm) dispersas con resane igualado al color de la chapa	12 de 1/4" x 66" (1680 mm)	1" por 25% de la longitud del tablero, 1/2" por 50% de la longitud del tablero, 1/4" por toda la longitud del tablero
Albura y Duramen, mezclados	Sí	Sí	Sí
Aspereza	Hasta 10%	Hasta 20%	Sí
Bolsas de resina	Hasta 6 de 1/2" X 2" dispersas	Hasta 8" x 42"	Sí
Cortes irregulares	Sí, que cubra el sustrato	Sí	Permitido
Dobleza de chapa	Sí, si se corrige al reparar	Si	Sí
Marcas de cuchilla	Sí (tenues)	Si	Sí
Marcas de resina (pegamentos)	Hasta 15% de la superficie	Hasta 25% de la superficie	Permitido
Marcas de sarmientos	Hasta 10% de la superficie, dispersos	Hasta 25% de la superficie	Permitido
Mezcla de color claro/oscuro	Sí	Si	Permite color no igualado
Nudos fijos y reparados	8 por tablero sólidos de 2" de diámetro reparando las fisuras de 1/4" dentro del nudo, hasta 6 nudos de 1/2" "	16 por tablero sólidos de 4" de diámetro reparando las fisuras de 1/4" por 1" dentro del nudo, hasta 40 nudos de 1/2"	Permite, sin reparación o reparado para vista, acuerdo con cliente
Nudos pequeños o pequeñas vetas curvas	Hasta 15 de 1/4"	Hasta 30 de 1/4"	Permite, sin reparación o común acuerdo
Rugosidad	Hasta 5%, si no afecta la calidad de unión al prensar	Hasta 10%, si no afecta la calidad de unión al prensar	Permitido, si no afecta la calidad de unión al prensar
Tiras ensambladas, común acuerdo con cliente	Sí, color no igualado con separaciones de 1/16" X 12" (305 mm)	Sí, color no igualado con separaciones de 1/16" x 12" (305 mm)	Sí

* Sin pulir o pulido, común acuerdo

EMPAQUE DEL PRODUCTO:

Nombre Comercial (Espesor)	Producto	Espesor sustrato (mm)	Espesor Final Nominal (mm)	N° de hojas por bulto
6 mm – 1/4" – 7/32"	Vistaplay®	4.5	5.7	100
12 mm – 1/2" – 15/32"	Duracore®	11.2	12.4	52
	Durachap®	11.1	12.3	60
16 mm – 5/8" – 9/32"	MDF enchapado	11.1	12.3	53
	Duracore®	14.5	15.7	40
17mm	Durachap®	14.3	15.5	50
	MDF enchapado	14.3	15.5	45
19 mm – 3/4" – 23/32"	MDF enchapado	15.9	17.1	39
	Duracore®	17.5	18.7	34
	Durachap®	17.5	18.7	40
25 mm – 1" – 32/32"	MDF enchapado	19.0	20.2	35
	Durachap®	25.4	26.6	30

* Todos los paquetes llevan 4 flejes

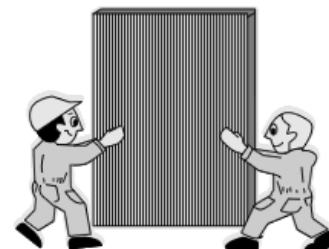




DURACORE®

MANEJO Y CUIDADO:

- No golpear las esquinas, cantos o superficies.
- Al transportarlo, hacerlo en contenedores cerrados o perfectamente cubierto con plástico o lonas.
- Al transportar paquetes abiertos, colocar por lo menos dos flejes, para evitar el deslizamiento.
- El deslizamiento de un tablero sobre otro, hace que las impurezas rayen las superficies decorativas. Limpie los tableros antes de apilarlos.
- No deslice un tablero sobre la superficie decorativa de otro. Levante completamente hasta el lugar de trabajo, apoye el tablero sobre sus cantos.



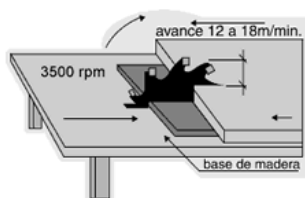
ALMACENAJE:



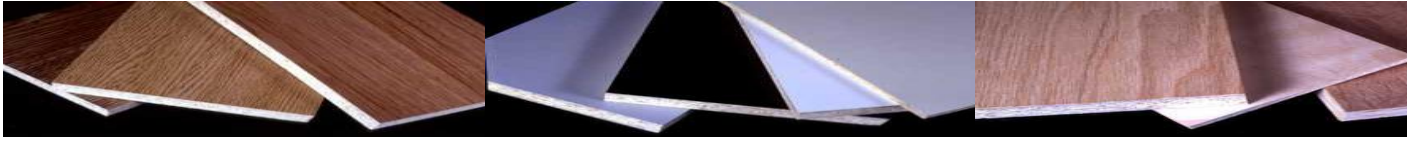
- Almacenar bajo techo y en un lugar seco.
- Evite las variaciones extremas de temperatura y humedad, no permitir que las superficies y los cantos del tablero estén en contacto directo con el agua.
- Altura máxima de un bulto: 80 cm.
- Altura máxima de la estiba: 7 bultos.
- En la estiba, entre bultos, 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.



INDUSTRIALIZACIÓN:



- El corte se debe realizar con la cara decorativa hacia arriba.
- Si el tablero está recubierto por ambas caras se recomienda utilizar un disco incisor 0.2 mm más ancho que la sierra principal.
- Corte manual (no recomendable): utilizar una segueta fina para metal y cortar por la cara.
- Corte con caladora: usar segueta 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.
- Ranurado: la ranura deberá tener como profundidad máxima el 50% del espesor del tablero.
- Tornillos: antes de poner un tornillo, realizar una perforación 1/64" menor que el mismo. Usar sólo tornillos especiales para aglomerado.
- Se recomienda mantener limpios los dientes de la sierra, esto incrementa la vida del equipo y evita algún accidente por fractura de dientes.



www.duraplay.com.mx