

PARTICULARIDADES TÉCNICAS

LAMINADOS EGGER APTOS PARA EL LACADO



Los laminados EGGER EUROFORM® aptos para el lacado son laminados sin función decorativa a base de resinas termo-endurecibles. Están compuestos por varias hojas de papel impregnadas de resina fenólica con una capa superficial apta para el lacado y un revés listo para el encolado.

Ámbito de aplicación

Los laminados EGGER aptos para el lacado pueden teñirse de manera personalizada.

Disponibilidad

El laminado apto para el lacado EGGER se fabrica sólo bajo pedido, con un mínimo de 260m² por fabricación.

Almacenamiento y tratamiento

ALMACENAJE

Recomendamos almacenar los laminados en un local cerrado y seco, a temperatura ambiente templada y protegidos de la humedad. Una vez fuera de su embalaje de origen, es importante almacenar los laminados preferentemente de plano sobre un tablero rígido de dimensiones por lo menos equivalentes. Debe evitarse el contacto con el suelo y/o la exposición al sol. Es conveniente que el laminado superior de la pila esté colocado del revés (contracara visible) y cubierto con un tablero de protección de dimensiones por lo menos equivalentes. Si no se pueden almacenar de manera horizontal, se pueden almacenar con una inclinación de 80°. Cada lado de la pila tiene que protegerse con un tablero rígido de la misma superficie. Después de 6 meses y en función de las condiciones de almacenaje, puede reducirse la capacidad de postformado del laminado.

Para más informaciones, remitirse a la ficha técnica “Consejos de aplicación – Laminados EGGER”.

APLICACIÓN

Los laminados se encolan sobre tableros clásicos tales como tableros de partículas, tableros MDF, HDF. El encolado puede efectuarse en caliente o en frío, utilizando para ello colas de urea corrientes en el mercado, colas de dispersión (prensas de platos, prensas de ciclo corto o prensas continuas).

[Consultar las instrucciones de los fabricantes de cola y de las máquinas.](#)

Para evitar problemas de encolado, todos los materiales utilizados (tablero soporte de base, laminado, cola) deben almacenarse en las mismas condiciones de temperatura y humedad.

El chapado sobre tableros contrachapados de lamas o multiplex y sobre tableros de madera maciza requiere un cuidado particular. Antes de iniciar su producción en serie, es recomendable efectuar pruebas en prensa. En efecto, la calidad de estos tableros no es tan homogénea como los tableros de partículas debido a su constitución en madera maciza y hojas de especies finas. Las variaciones de dimensión de los tableros contrachapados y los tableros de madera maciza, unidas a las condiciones climáticas, no son uniformes, a diferencia de las variaciones en el caso de los tableros de partículas. Para garantizar un buen calibrado del soporte y un control del grado de humedad de la madera ($\leq 8\%$ para utilización en interiores), es indispensable un soporte plano y regular.

Los materiales que se trabajan en estado húmedo tienen tendencia a encogerse y agrietarse con el tiempo. Cuando se utilizan tableros contrachapados, es preferible usar chapados de maderas blandas (ej : álamo, abedul, okume, abachi). Asimismo, en el caso de laminados encolados, es preferible optar por laminados encolados de pequeñas lamas sobre soportes de maderas blandas. El tablero debe ser estable y tener una superficie plana y regular.

→ Debido a la multitud de colas y lacas en el mercado, es primordial realizar pruebas previas.

Para más informaciones, consultar la ficha técnica “Consejos de aplicación de los Laminados EGGER”.

Aptitud para el postformado

Los laminados EGGER aptos para el lacado, de un espesor nominal de 0,4mm a 1,2mm son postformables en sentido longitudinal (sentido de fabricación del laminado). El radio mínimo de curvatura debe ser de al menos 10 veces el espesor del laminado.

Comportamiento ante al fuego

En caso de incendio, los laminados aptos para el lacado cumplen las exigencias vigentes en decoración de interiores. Baja difusión de humos, sin ablandamiento y ausencia de gotas inflamadas. Los laminados aptos para el lacado no contienen cloro ni sustancias halógenas, y por consiguiente no causan daños como consecuencia del incendio, como podrían ser la corrosión de los edificios y de la maquinaria.

Tamaño/Tolerancias/Embalaje

Espesor nominal del laminado [mm]	Presentación		Tolerancia en espesor [mm]	Tolerancia en longitud ^{*3} [mm]	Tolerancia en anchura [mm]
	Rollo	Hoja			
0,40	●	●	± 0,08	+10/-0	+10/-0
0,50 a 0,70	●	●	± 0,10	+10/-0	+10/-0
0,80 a 1,0	-	●	± 0,10	+10/-0	+10/-0
1,10 a 1,20	-	●	± 0,15	+10/-0	+10/-0

*3 Tolerancia en longitud: sólo se aplica a las hojas embaladas por unidades, no por rollo.

SUMINISTRO EN ROLLOS

Longitud máxima del rollo: 400 ml
 Anchura máxima del rollo: 1310 mm
 Cortes en anchura: Máximo 3 cortes, anchura mínima: 250 mm. Atención: calcular 7 mm de pérdida por corte.
 Diámetro interior del rollo: 150 mm

SUMINISTRO EN HOJAS

Longitud mínima: 800 mm
 Longitud máxima: 5600 mm
 Anchura máxima: 1310 mm
 Cortes en anchura: Máximo 3 cortes, anchura mínima: 250 mm. Atención: calcular 7 mm de pérdida por corte.

Los datos de esta ficha se basan en nuestra experiencia y conocimiento actuales. Se indican a título informativo y no pueden ser utilizadas como garantía de las características de los productos o de la aptitud para determinados tipos de utilización. Declinamos cualquier tipo de responsabilidad en caso de error de norma o de impresión. Además, modificaciones técnicas pueden resultar del desarrollo continuo y también de la evolución de normas y de documentos procedentes de los órganos estatuarios. Las informaciones de esta ficha no deben considerarse jurídicamente vinculantes o como instrucciones de utilización. Excepto indicación contraria, nuestras condiciones generales de venta son igualmente de aplicación a este producto.