

FICHA TÉCNICA

ENCOLADO LAMINADO EGGER XL



El laminado EGGER XL es un laminado decorativo a base de resinas termoendurecibles. Está formado por un papel decorativo impregnado de resina de melamina y varias capas centrales impregnadas de resina fenólica, prensadas en conjunto a alta temperatura.

ENCOLADO

Las colas de dispersión libres de cargas funcionan perfectamente en el encolado de laminados EGGER XL. Estas colas destacan por sus óptimas propiedades adhesivas. Los tipos de colas mencionados en la tabla siguiente están recomendadas para el encolado de superficies.

Fabricante	Designación	Tiempo de prensado
Henkel o Dorus	Aquence KL0074 también con referencia Dorus MD074	15 minutos a 60 °C
Henkel	Ponal Classic HV710	
Jowat	Jowacoll 103.10 y 103.30	
Kleiberit	303.0	
Synthesa	Synturit Furnier extra	

La información que aparece en esta tabla se refiere a la utilización de soportes con base de madera. Se trata de valores indicativos determinados por:

- el tipo y la calidad del tablero de soporte,
- las condiciones de aplicación

Si los parámetros de su prensa son diferentes a los mencionados en la tabla, o si utiliza otras colas, le recomendamos que haga pruebas de encolado en las condiciones locales. Siga siempre las recomendaciones del fabricante de la cola y de las máquinas utilizadas.

En general, las zonas de encolado pueden alcanzar su resistencia final al cabo de varias horas, o incluso de varios días, independientemente del tipo de cola empleada. Tenga en cuenta los tiempos de fijación. Como consecuencia, después de un encolado es necesario manipular con precaución los elementos, ya que una deformación o una torsión podrían dañar las zonas de encolado.

Los tableros de partículas y los tableros HDF, tienen superficies particularmente densas y obtienen una mejor adherencia para el encolado tipo PVac después de un lijado de grano 80/120. Los tableros de partículas P3 hidrófugos, al igual que los materiales fabricados con resina fenólica, evacúan peor el agua de las colas tipo PVac, lo que prolonga el tiempo de prensado.

En función del campo de aplicación posterior y sus exigencias, el laminado EGGER se puede encolar sobre diversos tableros de soporte con varios tipos de cola. Es conveniente recurrir a los productos clásicos derivados de la madera, tales como los tableros de partículas, MDF y HDF. Por todo ello, se recomienda hacer pruebas antes de empezar la fabricación en serie.

La utilización de tableros alistonados o de tableros chapados no es recomendable ya que, debido a su composición, no tienen la homogeneidad de los tableros de partículas. A diferencia de las astillas, los componentes como los chapados y/o la madera maciza no pueden garantizar la uniformidad necesaria, especialmente en caso de posibles variaciones de tamaño, provocadas por cambios climáticos. El tablero de soporte debe ser plano y no estar sometido a tensiones. También se recomienda lijar el soporte y controlar la humedad de la madera (usos en interiores ≤ 8 %). Los materiales que se instalan con una tasa alta de humedad tienen tendencia a contraerse con el paso del tiempo, lo que puede dar lugar a fisuras y pliegues.

Para utilizar los tableros llamados Multiplex, es preferible recurrir a los tableros chapados con madera blanda (álamo, abedul, okume, obeche). Incluso en los tableros alistonados, es aconsejable utilizar primeramente tableros de núcleo alistonado compuestos por tablas finas, con revestimiento de madera blanda, a fin de evitar irregularidades en la superficie. El tablero de soporte no debe tener tensión y debe tener una superficie plana. **No se recomienda** un encolado sobre madera maciza.

En principio, es indispensable limpiar cuidadosamente el laminado y el tablero de soporte antes de proceder al encolado. Los materiales no deben tener polvo, manchas de grasa, aceite o sudor antes de aplicar la cola. Además del hecho de que el elemento compuesto deba tener una estructura simétrica, es importante aplicar la cola de manera uniforme, tanto por la cara anterior como por la posterior. En caso contrario, pueden aparecer problemas de deformación.

Las colas de contacto se utilizan a menudo en la fabricación de piezas curvas y en el encolado de laminados compuestos por materiales no porosos, como los metales. Las colas de contacto están compuestas generalmente por policloropreno y un disolvente. Antes del ensamblaje, los disolventes deben haberse evaporado y la película de cola debe estar seca al tacto. La fuerza de adherencia se basa en la cristalización del policloropreno generada por efecto de la presión. Por lo tanto, la resistencia del encolado depende de la presión ejercida sobre las piezas durante su compresión. Para obtener un buen encolado, es conveniente pensar brevemente las superficies encoladas ejerciendo la mayor presión posible.

Preparación para la instalación

Antes de su aplicación, el tablero de soporte y el laminado EGGER XL deben estar durante al menos 24 horas, situados en un ambiente de condiciones climáticas homogéneas, a fin de que ambos materiales se puedan adaptar a la tasa de humedad ambiente. Los materiales instalados, estando especialmente húmedos, no sólo tienen tendencia a presentar defectos de encolado, sino que también se pueden contraer, lo que puede dar lugar a fisuras y deformaciones.

Contracara

En general, en la fabricación de elementos compuestos con laminado, hay que intentar compensar las tensiones que se producen instalando para ello una contracara adecuada. En este contexto, hablamos también de una estructura simétrica del elemento rechapado, es decir, la utilización de un laminado idéntico sobre la cara anterior y la posterior. Una estructura asimétrica provoca generalmente una deformación del elemento y/o una mala planeidad. La fabricación de elementos rechapados asimétricos es, por lo tanto, responsabilidad del carpintero. Además de la contracara, hay otros factores que pueden influir en la planeidad: el espesor del tablero de soporte, la humedad de la madera, la cantidad de cola aplicada, etc. Esta es la razón por la que se recomienda comprobar que la contracara escogida es la correcta mediante ensayos previos a la fabricación de elementos.

Los datos de la presente Ficha Técnica se basan en nuestra experiencia y conocimientos hasta la fecha. La información que contiene se basa en la experiencia práctica y en los ensayos realizados a nivel interno. Corresponden a nuestros conocimientos actuales. Tienen carácter informativo y no son, en ningún caso, garantía de las características específicas del producto ni de su adecuación a una aplicación concreta. Declinamos nuestra responsabilidad por cualquier fallo, error de impresión o fallo en la norma. Es posible que, debido a la continua evolución de los laminados EGGER, o a las modificaciones en las normas y demás documentos legales, algunos parámetros puedan evolucionar. Por este motivo, el contenido de la presente Ficha no puede ser utilizado como manual de instrucciones ni se puede considerar como un documento de valor jurídico. Este producto se rige por nuestras condiciones generales de venta.