

MORE FROM WOOD.

E EGGER

Instrucciones de procesamiento

**Ligereza y resistencia de Eurolight:
la combinación perfecta.**



Una pizca de técnica ...

Recopilamos algunos consejos de aplicación útiles sobre cómo cortar, pegar los cantos, insertar bloques y espigas de unión y más.



Solo debe escanear este código QR para ver el video sobre la utilización de Eurolight, que incluye ayuda y consejos adicionales.

www.egger.com/qr-video-eurolight-processing

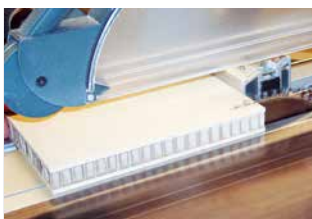


Fabricación

Encuentre toda la información clave mencionada aquí, además de información más detallada sobre el procesamiento y fichas técnicas, en nuestro sitio web www.egger.com/eurolight



Nuestra línea de producción vanguardista Eurolight



Corte

Si corta los tableros Eurolight con máquinas de corte horizontal que utilizan una barra de presión y un deslizador con pinzas de presión, la presión que aplican dichas pinzas debe reducirse. Otra opción es insertar las cuñas cerca de las pinzas para garantizar que la presión se distribuya de manera uniforme. La rigidez de compresión máxima de Eurolight es $0,15 \text{ N/mm}^2$ (1,5 kg/cm²). Es posible que algunas virutas caigan dentro de la estructura alveolar al cortar los productos Eurolight. Retire las virutas antes de recortar los cantos de los paneles.



Perforación

Los productos Eurolight pueden perforarse de la misma forma que cualquier otro panel derivado de la madera y, además, prolongan la vida útil de la herramienta gracias a su estructura alveolar de cartón.



Fresado

Al fresar las capas de superficie superior e inferior, se puede colocar el tablero de partículas o los marcos MDF alrededor de los cantos de Eurolight para proyectos que requieren un soporte de peso extremo o mejores propiedades de sujeción de tornillos.



Cantos

Gracias a nuestra experiencia, sabemos que los cantos de los tableros Eurolight se pueden recortar directamente gracias a sus capas de superficie de alta densidad de 8 mm. Se recomiendan los cantos ABS EGGER de 2 mm. Se pueden utilizar máquinas pegadoras de cantos.

Los siguientes dos pasos (recomendados por HOMAG) pueden mejorar los resultados del recorte de cantos mediante el uso de sistemas de flujo continuo en caso de que dichos resultados no sean satisfactorios:

- Reduzca la presión de contacto de la unidad de corte de 2 kg/cm² a 1,5 kg/cm².
- Reduzca la cantidad de cantos sobresalientes en el tablero tanto como sea posible.

Los cantos también se pueden aplicar manualmente con acetato de polivinilo (PVA). Utilice cinta adhesiva para que los cantos no se muevan hasta que el adhesivo seque. Los cantos pueden recortarse y acabarse a mano.

Recubrimiento

Eurolight crudo es ideal para revestir y recubrir.

Le ofrecemos una selección variada de 300 laminados en EGGER Colección & Servicios 2017–2019.

La siguiente figura aplica para los tableros Eurolight de 38 mm y 50 mm de espesor.

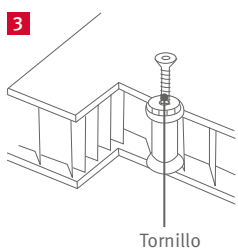
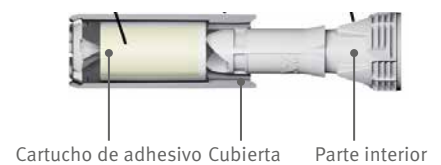
	Sin marco	Con marco
Recubrimiento	Temperatura máx. de inyección: 90°C Duración máx. de inyección: 3 minutos Presión máx. de inyección especificada: 1.5 kg/cm ²	Temperatura máx. de inyección: 80°C Duración máx. de inyección: 3 minutos Presión máx. de inyección especificada: 3 a 5 kg/cm ²
Laminado	Temperatura máx. de inyección: 70°C Duración máx. de inyección: 3 minutos Presión máx. de inyección especificada: 1.5 kg/cm ²	Temperatura máx. de inyección: 70°C Duración máx. de inyección: 3 minutos Presión máx. de inyección especificada: 3 a 5 kg/cm ²

Inserción de espigas de unión

Las espigas de unión son una buena alternativa para insertar marcos. Además, le permiten usar los mismos accesorios que utilizó anteriormente. Los marcos solo pueden colocarse alrededor de los cantos. Las espigas de unión, en cambio, se pueden colocar en cualquier lugar del tablero.

Häfele – Aerofix 100

Este manguito para encolar conecta ambas capas de superficie gracias a su adhesivo incorporado. El Aerofix 100 es una espiga de unión que tiene una cápsula con pegamento que se abre y lo distribuye de forma pareja por las capas superiores e inferiores de los tableros alveolares. Son fáciles de usar y se pueden procesar tanto de forma manual como con máquinas automáticas. El manguito para encolar Aerofix 100 une los espacios entre las dos capas de 8 mm de los tableros de partículas melaminizados (mecánicamente y químicamente).



Instrucciones

- 1** Realice una perforación de 10 mm en la superficie superior en la posición requerida. La profundidad de la perforación debe llegar hasta la capa de superficie inferior y remover la capa superior y el núcleo.
- 2** Presione el Aerofix 100 dentro de la perforación hasta que encaje. Esto garantiza que los tornillos y bulones puedan atornillarse dentro del manguito para encolar inmediatamente después de la instalación. No exponga la espiga de unión a la carga mecánica máxima inmediatamente después de la instalación.
- 3** El proceso químico de adhesión sucede al presionar el inserto hacia el interior. El adhesivo PUR de un solo componente se distribuye por las capas superiores e inferiores y tarda 16 horas en secarse. Una vez que el adhesivo se seca, es capaz de soportar la carga máxima.

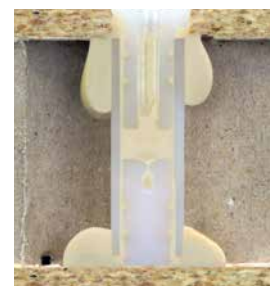
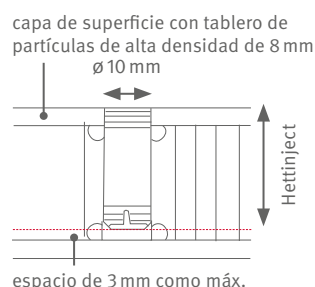
Accesorios

Aerofix	
Para tableros de 38 mm	
Para tableros de 50 mm	

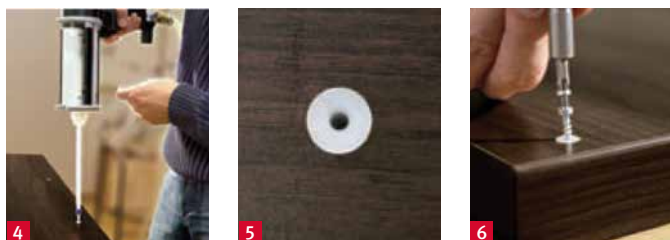
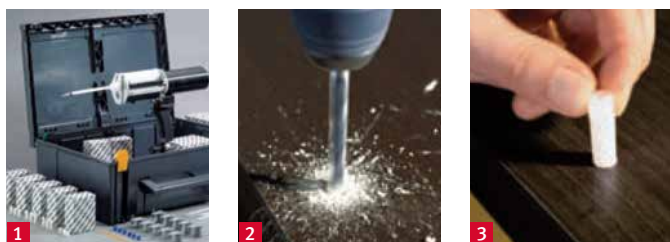
Hettich – Hettinject

Con las espigas de unión Hettinject, el pegamento se introduce de forma manual y llega hasta las capas de superficie inferiores y superiores mediante los canales de flujo. Esto hace que el acabado sea estable y se conecte con las capas de superficie, lo que genera excelentes resultados de extracción de tornillos entre 750 N y 1250 N, hasta dos veces mejor que los accesorios convencionales utilizados en el tablero de partículas.

Se puede utilizar una amplia variedad de pegamentos, la duración del ciclo es corta y se utiliza poca cantidad. Glue El pegamento se puede medir individualmente y se puede cambiar en cada espiga según el uso. Se recomienda usar 4 g de pegamento por espiga, pero si se utilizan 9 g se logrará la mayor fuerza de extracción posible. El tiempo de secado también se selecciona de forma individual, según el pegamento utilizado.



Asegúrese de que exista un espacio de 1 o 2 mm debajo de la espiga para que el pegamento pueda unirla con la capa de superficie inferior (máximo del espacio: 3 mm).



Accesorios

Hettinject: para utilizar con tornillos de 4 mm de diámetro

Hettinject 27 (para tableros de 38 mm)

Hettinject 41 (para tableros de 50 mm)



Hettinject: para utilizar con tornillos de 6,3 mm de diámetro

Hettinject 41 (para tableros de 50 mm)



Procesamiento manual: instrucciones

- 1 Las pruebas de Hettinject se pueden pedir a Hettich.
- 2 Realice una perforación en la capa de superficie superior del tablero Eurolight.
- 3 Inserte la espiga de unión.
- 4 El pegamento se inyecta con una pistola de aire comprimido. El extremo sella la espiga desde arriba y garantiza un orificio para tornillos preciso.
- 5 El pegamento une la espiga con ambas capas de superficie en toda el área.
- 6 Los accesorios estándar se pueden montar una vez que el pegamento se haya secado.

Procesamiento completamente automático: instrucciones

- 1 Realice una perforación en el tablero Eurolight. Es posible que queden virutas.
- 2 Coloque la espiga de unión y péguela.
- 3 El pegamento une la espiga con ambas capas de superficie.

Para obtener más información, visite www.hettich.com o www.hafele.com

Inserción de marcos y bloques

La inserción de marcos y bloques en los cantos del tablero proporciona más **beneficios**. Algunos de estos beneficios son: propiedades adicionales de sujeción de tornillos y mejores resultados en cuanto a resistencia a la flexión, lo que amplía las posibilidades de utilización.



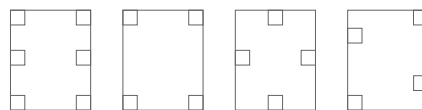
Eurolight crudo con marco de tablero de partículas de 38 mm

En función de la utilización, se pueden insertar bloques de madera o marcos de dos o cuatro laterales.

Recomendamos que se fresen 1,5 mm de cada capa de superficie de 8 mm para los tableros Eurolight de 38 mm y 2 mm de cada tablero Eurolight de 50 mm (con fresadoras estándar) para eliminar la estructura alveolar y cualquier residuo de pegamento de las capas de superficie. Esto logrará que la superficie esté limpia y uniforme para pegar el marco y garantizará que el mismo se ajuste de forma segura en la ranura.

Se recomienda utilizar acetato de polivinilo estándar. Para lograr aún más **flexibilidad**, los marcos y bloques se pueden colocar una vez que los tableros estén cortados. Los materiales adecuados son aquellos derivados de la madera, como el tablero de partículas y MDF, o la madera maciza seca y sin nudos.

Opciones de bloques de madera



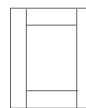
Opciones de marcos



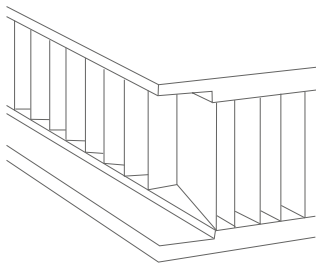
Marcos longitudinales de dos laterales



Marcos latitudinales de dos laterales



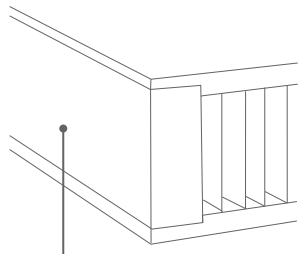
Marcos de cuatro laterales



Los marcos de diferente tamaño proporcionan diferentes soluciones:

Los marcos de 10 mm se pueden colocar para proporcionar una base sobre la cual se aplican bandas de canto de 2 mm o más finas. Por ejemplo, cantos laminados o cantos ABS de 0,8 mm (El canto ABS de 2 mm no necesita un marco. Para más detalles, vea la página 41).

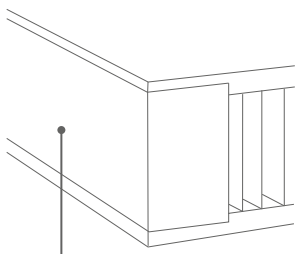
- Los tableros Eurolight de 38 mm y 50 mm incorporan marcos de 10 mm de forma vertical.



marcos de 10 mm

Los marcos de 38 mm son ideales para posmoldear, insertar ranuras y adherir accesorios portantes.

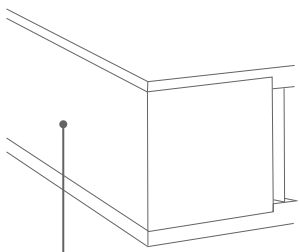
- Para los tableros Eurolight de 38 mm, inserte un marco de 25x38 mm de forma horizontal.
- Para los tableros Eurolight de 50 mm inserte un marco de 38x38 mm de forma horizontal.



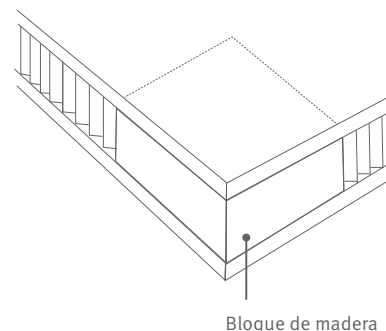
marcos de 38 mm

Los marcos de 65 mm garantizan que se pueda utilizar cualquier tipo de accesorio, incluidos los picaportes.

- Para los tableros Eurolight de 38 mm, inserte un marco de 25x65 mm de forma horizontal.
- Para los tableros Eurolight de 50 mm inserte un marco de 38x65 mm de forma horizontal.



marcos de 65 mm



Bloque de madera

Los bloques de madera se ubican estratégicamente alrededor de los cantos del tablero para garantizar una **estabilidad adicional** en accesorios específicos, como las patas de la mesa. Se pueden colocar de manera rápida y fácil con el mismo método utilizado para colocar los marcos.



EGGER también suministra tableros Eurolight con tableros alveolares ya colocados (ya sea con marco o con dos o cuatro laterales). Contacta a tu gerente de cuentas EGGER para obtener información sobre los mínimos de compra, plazos y precios.

Datos técnicos

Tolerancias generales

	Estándares utilizados	Unidad	Espesor del tablero	
			38 mm	50 mm
Espesor	EN 324	mm	± 0,3	
Largo y ancho	EN 324	mm	± 5,0	
Curvatura	EN 14322	mm/m	≤ 2.0	
Cuadratura	EN 324	mm/m	≤ 2.0	
Rectitud de los cantos	EN 324	mm/m	± 1,5	
Unión interna	EN 319	N/cm ²	> 10	
Resistencia de extracción de tornillos	EN 320	N	> 570	
Muestras de los cantos	EN 14323	mm	≤ 10	
Desviación del límite: densidad para mostrar valor	EN 323	%	± 10	
Contenido de formaldehído	EN 120	mg/100 g	E1	
Resistencia de temperatura		°C	≤ 80°C	
Densidad		kg/m ³	330	265
Índice de aislamiento acústico (R'w)		dB	28	26,5
Fuerza de compresión		kg/cm ²	1,5	
Tipo de fuego	EN 13501-1		D-s1, d0	

Resistencia a la flexión

- Probada internamente en asociación con una universidad local de acuerdo con las normas DIN 68874-1
- Peso probado 150 kg/m²
- Correspondiente a Eurolight con o sin cantos ABS y Eurolight con marco de 10 mm.

Distancia	Espesor	Descargado	Deformación luego de:			
			5 días	7 días	14 días	28 días
1000 mm	38 mm	0,04 mm	1,88 mm	2,28 mm	2,45 mm	4,00 mm
1000 mm	50 mm	0,16 mm	1,11 mm	1,35 mm	1,44 mm	3,00 mm

Peso

Espesor	Tablero único	Peso del paquete
38 mm	72,7 kg	0,93 toneladas (12 tableros por paquete)
50 mm	73,9 kg	0,72 toneladas (9 tableros por paquete)