

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO Y LA EMPRESA

IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO: Puertas/paneles de tablero de fibras de densidad media, melaminizado en ambas caras y lacado en su cara frontal.

EMPRESA: GRUPO ALVIC FR MOBILIARIO, S.L.

DIRECCIÓN: Carretera de Alcalá La Real s/n
 23660 Alcaudete (Jaén)

TELÉFONO: 953 56 20 02

ISO 9001
 ISO 14001

BUREAU VERITAS
 Certification



2. INFORMACIÓN DE LOS MATERIALES

TABLERO: Tablero de fibras de densidad media. Dispone de clasificación E1 para la emisión de formaldehído.

CARA: Recubierta con papel melamínico sobre el que se aplica una capa de laca acrílica de secado ultravioleta.

CONTRACARA: Recubierta con papel melamínico.

CANTO: Puerta canteada con canto de ABS pegado con cola de poliuretano o de PP/PMMA con tecnología láser.

3. CARACTERÍSTICAS FÍSICO-MECÁNICAS DEL PRODUCTO

Característica	Resultado	Norma	Lab
RESISTENCIA AL MANCHADO	5	EN 14323:04	AIDIMA
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	3B (450/650)	EN 14323:04	AIDIMA
RESISTENCIA SUPERFICIAL A LÍQUIDOS FRÍOS	5	EN 12720:09	AIDIMA
ADHESIÓN DEL RECUBRIMIENTO (CORTE CRUZADO)	1	EN ISO 2409 :07	AIDIMA
RESISTENCIA AL RAJADO	5	EN 14323 :04	AIDIMA
COLD CHECK (40 ciclos de: 1h a 60 °C, 1h a -20°C y 15 min. a temp. ambiente)	Sin alteración	UNE 48025:79	AIDIMA
SOLIDEZ A LA LUZ	Azul 8 / Gris 5	EN 14323 :04	AIDIMA
RESISTENCIA AL CALOR SECO	5	EN 12722:09	AIDIMA
RESISTENCIA AL CALOR HÚMEDO	5	EN 12721:09	AIDIMA
RESISTENCIA A QUEMADURAS POR CIGARRILLO	2	EN 14323:04	AIDIMA
RESISTENCIA AL RAYADO	3,5 N	EN 14323:04	AIDIMA
RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA	5	EN 14323:04	AIDIMA
RESISTENCIA AL IMPACTO POR CAÍDA DE BOLA	170 cm	EN 14323:04	AIDIMA
TOLERANCIA DIMENSIONAL	± 0,5 mm	EN 14323:04	ALVIC
TOLERANCIA ALABEO	2 mm / 1 m	EN 14323:04	ALVIC
DIFERENCIA DE COLOR MÁXIMA ENTRE DIFERENTES PIEZAS	$\Delta E \leq 0,70$	CIE LabCH D65/10°	ALVIC
BRILLO	90 ± 5 GU	60° (ISO 2813)	ALVIC

4. MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO, LIMPIEZA Y APLICACIÓN DEL PRODUCTO

MATERIAL DE EMBALAJE: Una vez que el producto sea desprovisto de su envase inicial, el responsable de la entrega de éste, para su correcta gestión ambiental, es el poseedor final, según se establece en el artículo 18.1 del Real Decreto 782/1998, del 30 de Abril.

MANIPULACIÓN: El paletizado o apilado del producto debe realizarse sin rozar las piezas entre sí y evitando el atrapamiento de partículas entre las mismas. Durante las operaciones de corte y canteado, es conveniente mantener el material en curso protegido si existe alta humedad ambiente (>70%), por ejemplo, retractilando las pilas de piezas con film cuando vayan a permanecer sin cantear más de 24 horas. Los tableros sin procesar deben mantenerse en su embalaje original o similar.

ALMACENAMIENTO: Evite la exposición prolongada del producto a la luz directa del sol y de otras fuentes de calor. Conservar en un lugar bien ventilado. Utilizar siempre un sistema de gestión de stocks FIFO para evitar la mezcla de productos con fechas de producción muy distantes, que unida a la evolución intrínseca del lacado, pudiera provocar diferencias visuales entre ellos.

Temperatura de almacenamiento recomendada: 10 °C – 40 °C

Humedad relativa de almacenamiento recomendada: 30% - 70%.

LIMPIEZA: Es aconsejable el uso de agua jabonosa para su limpieza, ya que la utilización de algunos productos químicos y/o abrasivos puede ocasionar la degradación de la superficie. Tras la retirada inicial del film protector, se recomienda esperar al menos 24 horas para realizar la primera limpieza del producto.

APLICACIONES: Las características de este producto lo habilitan para ser utilizado como planos de no trabajo.

NOTA IMPORTANTE: Cuando el producto se sirve en tablero de ancho 1,24 m, es imprescindible sanear 1 cm en cada uno de los cuatro lados del tablero. Los bordes del tablero pueden presentar zonas cortantes, por tanto, se deben manipular con la correspondiente protección.



CALIDAD CONTROLADA