



Fábrica de Cercos y Molduras

Autovía Madrid-Sevilla, Km. 94
Tel.: 925 14 51 30 (4 líneas)
Fax: 925 14 58 77
45780 TEMBLEQUE (Toledo)

**MERCEDES LAUROBA ORZANCO, EN NOMBRE Y REPRESENTACIÓN DE LA ENTIDAD
MOLDUTIMBER S.L, DOMICILIADA EN TEMBLEQUE, AUTOVIA MADRID-SEVILLA
KM 94 CON C.I.F: B/45565777 CERTIFICO:**

**QUE TODO EL MATERIAL ENVIADO A LA EMPRESA BLOCK PUERTA IBERICA ,
DE GALCES Y TAPETAS EN DM RECHAPADOS , ESTÁN REALIZADOS CON
MATERIAS PRIMAS DE PRIMERA CALIDAD, PROCEDENTES DE PROVEEDORES DE
PRIMERA LINEA EN EL MERCADO MUNDIAL.**

LAS MATERIAS PRIMAS DE QUE SE COMPONEN NUESTROS RECHAPADOS SON:

A/ TABLERO MDF ESTÁNDAR.

NUESTROS PROVEEDORES SON FINSA , KRONOSPAN.

B/ COLAS TERMOFUSIBLES EN BASE EVA Y POLIURETANO

**NUESTRO PROVEEDOR ES QUILOSA- INDUSTRIAS QUÍMICAS LÖWENBERG Y
NEOFLEX.**

C/ LAMINADO MELAMINICO MS, LAMINADO MELAMÍNICO ML, DE 105 GRMS/M2

NUESTRO PROVEEDOR ES LAMIDECOR Y TACON DECOR.

ACOMPañAMOS FICHAS TÉCNICAS DE NUESTROS PROVEEDORES.

Y PARA QUE CONSTE, FIRMO EL PRESENTE EN TEMBLEQUE A 13 DE NOVIEMBRE DE 2020.

SIN OTRO PARTICULAR

MOLDUTIMBER

moldutimber

B-45565777
Autovia Madrid-Sevilla, Km. 94
Tfno 925 14 51 30 (4 líneas)
Fax: 925 14 58 77
45780 TEMBLEQUE (Toledo)



FINSA

Financiera Maderera, S.A. -FINSA-
Carretera A Coruña-Tui, km. 57
15884 SANTIAGO DE COMPOSTELA
ESPAÑA

DECLARACION DE PRESTACIONES

DoP 00006

FIBRANOR FIBRAPAN IBERPAN

Fabricado en:

FINSA PADRÓN Paraíso s/n 15900 Padrón. A Coruña. España	FINSA OREMBER Pol. Ind. San Cibrao das Viñas 32911 Ourense. España	FINSA FIBRANOR Pol. Ind. de Rábade 27370 Rábade. Lugo. España	LUSO FINSA - NELAS Est. Nac. 234, km. 92.7 3524-952 Nelas. Portugal
--	---	--	--

Tipo de producto	Uso previsto	SEVCP*
MDF	Uso en interior como elemento no estructural en ambiente seco	4
*Sistema de evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones de acuerdo al anexo V de la CPR (EU) No 305/2011		

Declaración de prestaciones:

Características esenciales	Prestaciones										Especificaciones técnicas armonizadas
	Espesores (mm)										EN 13986:2004
	unidades	1.8 to 2.5	>2.5 to 4	>4 to 6	>6 to 9	>9 to 12	>12 to 19	>19 to 30	>30 to 45	>45	
Resistencia a la flexión EN 310	N/mm ²	23	23	23	23	22	20	18	17	15	
Módulo de elasticidad EN 310	N/mm ²	-	-	2700	2700	2500	2200	2100	1900	1700	
Cohesión interna EN 319	N/mm ²	0.65	0.65	0.65	0.65	0.60	0.55	0.55	0.50	0.50	
Hinchazón en agua 24 horas – EN 317	%	45	35	30	17	15	12	10	8	6	
Clase de emisión de formaldehído EN 717-1	Clase mg/m ³	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	E1 <0.124	
Reacción al fuego EN 13501-1:2007	Clase	NPD	NPD	NPD	NPD	D-s2,d0* Dfl,s1	D-s2,d0** Dfl,s1	D-s2,d0 Dfl,s1	D-s2,d0 Dfl,s1	D-s2,d0 Dfl,s1	
Factor de Resistencia al vapor de agua Copa húmeda/Copa seca Tabla 9 EN 13986:2004	μ	22/33	21/31	20/30	18/28	17/27	16/25	15/24	15/24	14/23	
Aislamiento acústico al ruido aéreo (R) Punto 5.10 EN 13986:2004	db	NPD	NPD	NPD	22/24	24/26	26/28	29/30	30/33	33/34	
Coefficiente de absorción acústica Rango de frecuencias 250Hz to 500Hz Tabla 10 EN 13986:2004	α	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
Coefficiente de absorción acústica Rango de frecuencias 1000Hz to 2000Hz Tabla 10 EN 13986:2004	α	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	
Conductividad térmica (λ) Tabla 11 EN 13986:2004	W/(m.K)	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.12	0.11	
Durabilidad biológica	Clase de uso	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
Contenido en Pentaclorofenol (PCP)	ppm	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	

DESCRIPCIÓN

Adhesivo termofusible basado en un prepolímero de poliuretano que cura con la humedad de la atmósfera o de los materiales soportes.

APLICACIÓN

Sistemas recubrimiento: soportes de DM, aglomerado, madera... a diferentes folios decorativos (papel, PVC...) o materiales rígidos como chapa madera, CPL...



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Composición química	Prepolímero de poliuretano
Aspecto	Blanquecino - beige
% Sólidos	100%
Viscosidad* (Brookfield DVII Pro)	27.500 ± 7.500 mPa·s /140°C
Tiempo abierto (mét. interno)	30-50 segundos
Softening point (anillo-bola)	56°C

*Los valores de viscosidad se controlan en el momento de la producción, pequeñas variaciones son posibles.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Gramaje*	40-60 g/m ²	Folio PVC
	50-70 g/m ²	Papel decorativo, CPL...
	80-120 g/m ²	Chapa madera
Temperatura equipo aplicación*	Tanque fusor:	110-160°C
	Cabezal aplicador:	110-150°C
Velocidad reticulación	2-3 días (depende de las condiciones ambientales)	
Resistencia a la temperatura	> 150°C	

*El gramaje y las temperaturas indicadas dependen de cada proceso. Para mayor información consulte con nuestro departamento técnico.

- Los sustratos deben estar secos, libres de polvo, suciedad y otros materiales antiadherentes.
- Excelente cohesión inicial.
- Excelente resistencia al agua e hidrólisis.
- Excelente resistencia al calor, frío y disolventes.

LIMPIEZA EQUIPO

Introducir Limpiador 2434 en el tanque fusor y hacerlo circular por todo el equipo hasta eliminar todos los residuos de Neotherm PU 3512. El equipo se debe limpiar periódicamente al finalizar su uso en la jornada y /o al cambiar de adhesivo. Consultar las instrucciones del proveedor del equipo.

ALMACENAMIENTO

El producto debe almacenarse en recipientes herméticamente cerrados y protegidos contra la humedad, el calor y los agentes externos.

La temperatura de almacenamiento debe ser 10 - 30°C.

El tiempo máximo de almacenamiento en las condiciones anteriormente descritas es de 12 meses.

SEGURIDAD

Seguir las instrucciones que contiene la **Ficha de Seguridad** de este producto, adoptando las medidas de seguridad necesarias para su uso.

INFORMACIÓN ADICIONAL

La información presente en esta hoja técnica está basada en nuestro conocimiento de los productos, mediante ensayos realizados en nuestro laboratorio. No debe tomarse como garantía para el aplicador, y sí debe tomarse como referencia orientativa y con valor informativo.

Cada aplicador debe realizar sus correspondientes test para comprobar la idoneidad del producto en las condiciones y proceso usado en cada caso particular.

La aplicación, uso y procesamiento de nuestros productos están fuera de nuestro control y por tanto quedan bajo la responsabilidad del instalador.



DESCRIPCIÓN

Adhesivo termofusible basado en un prepolímero de poliuretano que cura con la humedad de la atmósfera o de los materiales soportes.

APLICACIÓN

Canteado de madera o tableros derivados de la madera con PVC, laminados decorativos...



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Composición química	Prepolímero de poliuretano
Aspecto	Beige-blanco
% Sólidos	100%
Viscosidad* (Brookfield DVII Pro)	50.000 ± 10.000 mPa·s /140°C
Tiempo abierto (mét. interno)	Muy corto
Softening point (anillo-bola)	62°C

*Los valores de viscosidad se controlan en el momento de la producción, pequeñas variaciones son posibles.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Temperatura aplicación*	110-160°C 110-150°C	Tanque fusor Cabezal aplicador
Velocidad reticulación	2-3 días (depende de las condiciones ambientales)	
Resistencia a la temperatura	> 150°C	

*Las temperaturas indicadas dependen de cada proceso. Para mayor información consulte con nuestro departamento técnico.

- Los sustratos deben estar secos, libres de polvo, suciedad y otros materiales antiadherentes.
- Excelente cohesión inicial.
- Excelente resistencia al agua e hidrólisis.
- Excelente resistencia al calor, frío y disolventes.

LIMPIEZA EQUIPO

Introducir Limpiador 2434 en el tanque fusor y hacerlo circular por todo el equipo hasta eliminar todos los residuos de Neotherm PU 3541. El equipo se debe limpiar periódicamente al finalizar su uso en la jornada y /o al cambiar de adhesivo. Consultar las instrucciones del proveedor del equipo.

ALMACENAMIENTO

El producto debe almacenarse en recipientes herméticamente cerrados y protegidos contra la humedad, el calor y los agentes externos.

La temperatura de almacenamiento debe ser 10 - 30°C.

El tiempo máximo de almacenamiento en las condiciones anteriormente descritas es de 12 meses.

SEGURIDAD

Seguir las instrucciones que contiene la **Ficha de Seguridad** de este producto, adoptando las medidas de seguridad necesarias para su uso.

INFORMACIÓN ADICIONAL

La información presente en esta hoja técnica está basada en nuestro conocimiento de los productos, mediante ensayos realizados en nuestro laboratorio. No debe tomarse como garantía para el aplicador, y sí debe tomarse como referencia orientativa y con valor informativo.

Cada aplicador debe realizar sus correspondientes test para comprobar la idoneidad del producto en las condiciones y proceso usado en cada caso particular.

La aplicación, uso y procesamiento de nuestros productos están fuera de nuestro control y por tanto quedan bajo la responsabilidad del instalador.



Lamidecor
S.L.
CIF: ES B-12383425



LAMINADO MELAMINICO LMF

**LAMINADO DECORATIVO PARA EL REVESTIMIENTO DE PANELES.
Y PERFILES.**

INFORMACIÓN GENERAL.

LAMIDECOR fabrica y suministra una extensa gama de folios decorativos para el revestimiento de perfiles, tableros aglomerados, MDF, tableros de fibra dura y tableros contrachapados. Estos folios están disponibles en diferentes colores lisos y reproducciones de madera. También existen varios tipos de acabado, estructuras y grados de brillo.

DATOS TÉCNICOS.

- Material base : papeles celulósicos impresos con tintas al agua.
- Soporte: papel de fibra sintética.
- Impregnación : resinas melamínicas standard.
- Flexibilidad: radio de curvatura mínimo: 2 mm.
- Propiedades físicas : (según norma EN 438-2)

RESISTENCIA A LA ABRASION
(CICLOS TABER) (1)

≥ 100

RESISTENCIA AL RAYADO
(FUERZA EN NEWTON) (1)

≥ 2

RESISTENCIA AL VAPOR

LIG. CAMBIO-4

RESISTENCIA AL MANCHADO

GRUPOS 1 Y 2
GRUPOS 3 Y 4

SIN CAMBIOS-5
LIG. CAMBIO-4



Lamdecor
S.L.

C.I.F.: B58-12303426



ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO.

Seis meses en embalaje de origen a una temperatura máxima de 20°C y una humedad relativa de 40-50 %. Una vez transcurrido este periodo las propiedades de aplicación empeoran progresivamente.

APLICACIÓN.

SUBSTRATO : Debe estar plano, liso y exento de polvo. El contenido de humedad idóneo de los tableros es entre un 8 y un 12 %.

PRENSAS : Pueden utilizarse en prensas planas o de rodillos, en frío o en caliente y también en recubridoras de molduras.

ADHESIVOS : En prensas o máquinas laminadoras se pueden utilizar adhesivos de PVAC Y UF disponibles en el mercado según el tipo de prensa, y en recubridoras de molduras se pueden utilizar adhesivos termofusibles de poliuretano, poliolefinas o de EVA.

(Se aconseja seguir las indicaciones de los fabricantes de la máquina y de la cola. Los materiales a encolar no deben estar a una temperatura menor de 15°C.)