

Fibra**play**[®] MDF

FICHA TÉCNICA

DURAPLAY

Es un tablero de fibras de densidad media elaborado con madera de pino 100% Ponderosa combinada con resinas adhesivas a través de un proceso de alta presión y temperatura, que tiene como propiedades un tono claro, propiedades fisicomecánicas altas y baja abrasividad.

A) ESPESORES Y CANTIDADES POR BULTO

	ESPEJOR (mm)	PZAS / BULTO
MDF (LIGERO)	12	52
	15	44
	18	36
MDF (STD)	3.0 *	180
	4.5	120
	5.5	100
	8.0	72
	12	52
	15	44
	18	36
	25	24
	28	24

* MDF Estándar 3.0 mm su acabado no lleva pulido

DIMENSIONES

Formato	Ancho (m)	Largo (m)
Estándar	1.22	2.44
Con Refuerzo	1.24	2.46

TOLERANCIA Y DIMENSIONES

	UNIDADES	TOLERANCIA
ESPEJOR	mm	+/- 0.2
LONGITUD Y ANCHO	mm	+/- 2.0
ESCUADRADO	mm/m	+/- 2.0
RECTITUD DE BORDE	mm	+/- 1.5



B. PROPIEDADES

MDF LIGERO

	UDM	TOLERANCIA	ESPESOR (mm)		
			12	15	18
RI	kg/cm ²	+/-1.5		6.0	
T CANTO	kg	+/-15	N/A	80	
T CARA	kg	+/-15	N/A	101	
MDR	kg/cm ²	+/-50		220	
MDE	kg/cm ²	+/-5000		22000	
EXPANSIÓN	%	MAX		11	

* Tableros con certificación CARB 2 disponibles bajo solicitud

**Tableros MDF de uso general en ambiente seco, con propiedades físicas que cumplen o exceden las del Tipo MDF del estándar 130 ANSI A208.2-2016

***Todos los paneles están aprobados para aplicaciones interiores y no estructurales.

MDF ESTÁNDAR

	UDM	TOLERANCIA	ESPESOR (mm)				
			12	15	18	25	28
RI	kg/cm ²	+/-1.5		7			6
T CANTO	kg	+/-15	N/A		102		
T CARA	kg	+/-15	N/A		122		
MDR	kg/cm ²	+/-50		284			220
MDE	kg/cm ²	+/-5000		28474			22000
EXPANSIÓN	%	MAX			11		

* Tableros con certificación CARB 2 disponibles bajo solicitud

**Tableros MDF de uso general en ambiente seco, con propiedades físicas que cumplen o exceden las del Tipo MDF del estándar 130 ANSI A208.2-2016

***Todos los paneles están aprobados para aplicaciones interiores y no estructurales.

MDF DELGADO

	UDM	TOLERANCIA	ESPESOR (mm)			
			3	4.5	5.5	8
RI	kg/cm ²	+/-1.5			7	
MDR	kg/cm ²	+/-50			295	
MDE	kg/cm ²	+/-5000			29780	
EXPANSIÓN	mm	MAX			2.2	

* Fabricación de tableros ALTA DENSIDAD en otros espesores bajo solicitud

**Tableros con certificación CARB 2 disponibles bajo solicitud

***Tableros MDF de uso general en ambiente seco, con propiedades físicas que cumplen o exceden las del Tipo MDF del estándar 220 ANSI A208.2-2016

****La información contenida en este documento es una referencia, por lo cual no puede representar exactamente la realidad.

***Todos los paneles están aprobados para aplicaciones interiores y no estructurales.



C. BENEFICIOS Y RECOMENDACIONES GENERALES

BENEFICIOS

- Acabado que permite cualquier tipo de recubrimiento:
 - a) Melamina
 - b) Foil
 - c) Chapa
 - d) Laminado en alta presión.
- Baja resistencia a la abrasión debido a la utilización de pino ponderosa en un 100% y resinas fabricadas en planta Duraplay.
- Excelente comportamiento al maquinado (ranurado, corte, troquelado, etc.).
- Cumple con las especificaciones Norma ANSI.
- Producto certificado CARB fase 2 y ECC (Eco- Certified Composite), a solicitud del cliente.



- No golpear las esquinas, cantos o superficies.
- Cubrir los tableros con plásticos o lonas los protege y conserva en climas o condiciones extremas.
- En el manejo de una pieza hacerlo entre 2 personas.
- Si se va a desplazar el material a través de una forma mecánica se recomienda conservar los flejes, esto facilitará la carga y descarga del producto, además de evitar el deslizamiento y roce entre un tablero y otro.



- Almacenar bajo techo y en un lugar seco.
- Evite las variaciones extremas de temperatura y humedad. No permitir que las superficies y los cantos del tablero estén en contacto directo con el agua.
- Altura máxima de un bulto: 80 cm.
- Altura máxima de la estiba: 7 bultos.
- En la estiba, entre bultos, utilizar separadores (preferentemente 4) colocados entre sí aprox. 70 cm, cuidando la alineación de los bultos. Esta práctica también ayuda a que el tablero no absorba la humedad del piso.
- Mantener una distancia mínima entre estibas de 20 cm, aprox.
- No estibar en forma vertical.



- Corte manual: utilizar una segueta fina para metal.
- Corte con caladora: usar segueta de diente fino con control de balanceo.
- Corte con sierra:
 - a) Utilizar un motor con un mínimo de 2 hp y de 3,500 a 5,000 r.p.m.
 - b) Recomendado usar diente carburo de tungsteno.
 - c) Elegir sierra con menor diámetro, incrementa la estabilidad y calidad de corte.
 - d) Elegir preferentemente entre 48 y 72 dientes.
 - e) Altura de sierras sobre material a cortar entre 12 y 25 mm.
- Perforación: usar taladro de altas revoluciones con broca de acero de punta recta. Las perforaciones en los cantos deben de ser en el centro y no exceder el 50% del espesor del tablero.
- Ranurado: la ranura deberá tener como profundidad máxima el 50% del espesor del tablero, grueso de ranura, no más de 1/3 del espesor.
- Tornillos: antes de poner un tornillo, realizar una perforación 1/64" menor que el mismo. Usar sólo tornillos especiales para aglomerado.
- No es recomendable usar clavo, preferentemente utilizar grapa (en superficie).
- Se recomienda mantener limpios los dientes de la sierra, esto incrementa la vida del equipo y evita algún accidente por fractura de dientes.