

SURFORMA® LAMINADOS METÁLICOS

Decorativos para aplicaciones interiores

DESCRIPCIÓN

Los laminados metálicos SURFORMA® son laminados decorativos de alta presión según la norma EN 438 con superficie metálica.

Esta capa metálica se aplica sobre un núcleo de resina fenólica a alta presión.

La superficie metálica se produce mediante anodización (para calidad espejo) o pintura. Dado que la anodización forma parte integral de la capa superior, proporciona una protección permanente contra influencias externas.

También se utiliza un esmalte especial al horno a base de resina epoxi o un barniz de PU para proteger la superficie metálica.

Este producto se caracteriza, entre otras cosas, por una “cierta irregularidad superficial” y pequeñas diferencias en el nivel de brillo.

Las pequeñas hendiduras en la superficie son inevitables y normales con la tecnología actual. Lo mismo se aplica al color de los productos listados aquí. Puede haber ligeras variaciones debido al proceso de fabricación, pero la apariencia general no se ve afectada.

Esto no es motivo de reclamación.

El HPL metálico está curado y, por lo tanto, es químicamente inerte. Las superficies de los laminados son fisiológicamente seguras, por lo que el contacto con los alimentos no supone ningún riesgo.

Los laminados decorativos SURFORMA® están disponibles en una variedad de colores y texturas, ofreciendo múltiples opciones para arquitectos y diseñadores.

Consulte el folleto de oferta y servicios para obtener información sobre los tamaños y espesores disponibles.

APLICACIONES

Los laminados metálicos decorativos están diseñados para su uso en aplicaciones interiores, como muebles y decoración, donde el diseño y la apariencia son características importantes.

No son adecuados para uso exterior, zonas sometidas a desgaste o exposición prolongada a condiciones de humedad o temperaturas superiores a 60°C.

Los laminados metálicos tienen una dirección en el acabado superficial o el color, por lo que deben instalarse en la orientación correcta.

LBM - ESPEJO

Estos productos son muy sensibles y deben manipularse y procesarse con sumo cuidado para evitar daños en la superficie, especialmente arañazos.

Los laminados metálicos espejo son adecuados solo para aplicaciones verticales ligeras.

AFM - ANTIHUELLAS con ALTA RESISTENCIA AL RAYADO

Estos productos cuentan con un recubrimiento de barniz especial, altamente resistente al rayado y **pueden utilizarse tanto en aplicaciones horizontales como verticales.**

En el HPL AFM aluminio – supermate y antihuellas –, puede producirse ruido de fondo bajo diversas condiciones de iluminación.

Esto se debe al proceso de producción y es habitual en la industria. Resalta la exclusividad del material y esto no constituye motivo de reclamación.

AM - CEPILLADO

Esta clásica gama de laminados metálicos es adecuada solo para aplicaciones verticales.

PROPIEDADES



LOW
EMISSIONS



ANTI-STATIC



STAIN
RESISTANT



LIGHT
RESISTANT



EASY TO CLEAN



DIMENSIONAL
STABILITY



EASY TO MILL

SURFORMA® LAMINADOS METÁLICOS

Decorativos para aplicaciones interiores

RECOMENDACIONES

Los consejos y recomendaciones son de carácter meramente orientativo

Manipulación y Almacenamiento

Los laminados deben almacenarse protegidos de la humedad, la luz solar directa y la condensación.

Se deben almacenar en una sala cerrada, a temperaturas entre 18 y 25°C y una humedad relativa del 50 - 60%.

Deben apilarse planos y horizontalmente, con al menos 200 mm de distancia del suelo.

No deben almacenarse enrollados, ya que esto podría causar una deformación permanente.

Para los laminados MIRROR, radios de curvatura inferiores a 200 mm pueden provocar microfisuras en la superficie, prácticamente imperceptibles.

Los laminados metálicos se suministran con una lámina protectora pelable. Se recomienda mantenerla durante la manipulación, el transporte y la fabricación de los paneles. Retírela solo cuando el producto final esté instalado y listo para su uso.

Procesamiento

Los laminados metálicos pueden ser cortados, taladrados o fresados como los laminados HPL estándar, preferiblemente con herramientas de corte de carburo de tungsteno.

Durante el corte, la cara decorativa debe estar siempre hacia arriba.

Es obligatorio cumplir con las normativas de seguridad sobre extracción de polvo y protección contra incendios al procesar HPL.

Se recomienda usar guantes y gafas de seguridad, ya que el material tiene bordes muy afilados.

Se debe trabajar siempre en la misma dirección para evitar cambios en la apariencia.

Los laminados metálicos pueden presentar ligeras variaciones en la apariencia debido a las características del proceso de fabricación. Se recomienda usar decorados de un mismo lote.

Nota especial para Laminados MIRROR

Al adherir laminados de aluminio MIRROR sobre un material base adecuado, es fundamental mantener la máxima limpieza.

En particular, al usar una prensa de bloques, se debe asegurar que no haya partículas de polvo adheridas en la parte inferior o posterior del panel sándwich, ya que podrían dejar marcas en la siguiente superficie de aluminio pulido.

También debe evitarse cualquier impureza en el adhesivo.

Compensación

Se generan tensiones entre materiales diferentes cuando se unen. El sustrato debe estar recubierto por ambas caras con el mismo tipo de laminado, utilizando materiales con el mismo comportamiento ante temperatura y humedad. Se recomienda acondicionar todos los materiales juntos durante al menos 48 horas antes de su procesamiento.

No se recomienda el uso de otros materiales como soporte, ya que los resultados no pueden predecirse con certeza.

Mantenimiento y Limpieza

La superficie de los laminados metálicos se puede limpiar con agua templada y luego secarse con una toalla de papel o un paño suave.

En caso de suciedad persistente, se pueden utilizar limpiadores domésticos no abrasivos.

Los disolventes de limpieza deben usarse con precaución y probarse primero en un recorte para evitar daños en la superficie.

No utilizar productos abrasivos, ácidos, álcalis ni productos con cloro.

Transporte, Reciclaje y Eliminación

Según las regulaciones de transporte, el HPL no se considera un material peligroso, por lo que no requiere etiquetado.

Los laminados son un artículo y no una sustancia química, por lo que el reglamento REACH no se aplica.

Dado su alto poder calorífico (18-20 MJ/kg), los laminados son adecuados para reciclaje térmico.

Los laminados pueden eliminarse en vertederos controlados, de acuerdo con la normativa nacional y/o regional vigente.

SURFORMA® LAMINADOS METÁLICOS

Decorativos para aplicaciones interiores

CARACTERÍSTICAS GENERALES

PROPIEDADES	MÉTODO DE ENSAYO	UNIDAD (máx. o mín.)	AFM ANTIHUELLAS AM CEPILLADO	LBM ESPEJO
Tolerancias dimensionales (EN 438-2:2016, Cláusula n.º)				
Espesor	EN 438-2:5	mm (máx. variación)	$0.8 \leq t \leq 1,0$	± 0.15
Longitud y anchura	EN 438-2:6	mm		+ 10 / - 0
Rectitud de los bordes	EN 438-2:7	mm/m (máx. desviación)		1.5
Perpendicularidad de los bordes / Cuadratura	EN 438-2:8	mm/m (máx. desviación)		1.5
Planitud	EN 438-2:9	mm/m (máx. desviación)		100
Requisitos generales				
Resistencia a la inmersión en agua hirviendo	EN 438-2:12	Aparencia, índice (mín.)	Delaminación del núcleo Aprobar o falta	Aprobar
Resistencia al vapor de agua	EN 438-2:14	Aparencia, índice (mín.)	3	2
Estabilidad dimensional temperatura elevada	EN 438-2:17	Cambio dimensional acumulativo % (máx.)	Longitudinal	0.75
			Transversal	1.25
Resistencia al rayado	EN 438-2:25	Fuerza (mín.)	1 AM 3 AFM	1 LBM
Resistencia a las manchas	EN 438-2:26	Aparencia, índice (mín.)	Grupos 1 y 2	4
			Grupos 3	4 1 (NaOH daña las superficies)
Densidad	EN ISO 1183-1	Densidad, g/cm³ (mín.)		1.35
Requisitos adicionales para post-formable				
Radio de postformabilidad	EN 438-2:31 o 32	Radio, mm	Longitudinal	≤ 10 x espesor nominal del laminado
			Transversal	≤ 20 x espesor nominal del laminado
Resistencia a la formación de ampollas	EN 438-2:33 or 34	Tiempo de formación de ampollas, segundos (t2 - t1)	Espesor ≥ 0.8 mm	≥ 15

Los laminados SURFORMA® están clasificados según EN 438 – Hojas a base de resinas termoendurecibles (comúnmente llamadas laminados) – Parte 8: Clasificación y especificaciones para laminados de diseño.

Las propiedades físicas y mecánicas varían en función del sustrato utilizado. Para más información, consulte la Ficha Técnica correspondiente.

Certificación FSC® y PEFC: El sistema de diligencia debida de SURFORMA® garantiza la trazabilidad de la madera a lo largo de la cadena de suministro, desde la tala hasta el producto final.

Los materiales certificados FSC y PEFC también pueden contribuir a las certificaciones LEED y BREEAM de los clientes.

CERTIFICACIONES

