

1. Descripción

Valchromat® A Forest of Colour

Valchromat es un panel de fibras de madera coloreada en la masa. Las fibras están impregnadas con colorantes orgánicos y químicamente unidas entre sí por una resina especial que le da a Valchromat características físicas y mecánicas únicas.

Valchromat es un panel MDF.HLS, según la norma EN 622-5.

El tablero Valchromat, debido al uso de colorantes orgánicos y a las variaciones naturales de la madera, presenta diferencias de tonalidad. Estas diferencias se pueden observar en la misma cara, entre caras del mismo tablero y entre diferentes producciones. Para minimizar este efecto, el suministro debe ser de una sola producción.

Valchromat es un panel resistente a la humedad, suministrado sin acabado, al que se recomienda la aplicación de barniz, cera o aceite.

2. Colores y espesores

Colores	Referencia	Espesor (mm)				
		8	12	16	19	30
	WG-Gris Blanco	•	•	•	•	•
	LG-Gris Claro	•	•	•	•	•
	CZ-Gris	•	•	•	•	•
	BL-Negro	•	•	•	•	•
	CB-Chocolate	•	•	•	•	•
	SC-Rojo	•	•	•	•	•
	YW-Amarillo	•	•	•	•	•
	OR-Naranja	•	•	•	•	•
	RB-Azul	•	•	•	•	•
	GM-Verde Menta	•	•	•	•	•
	CQ-Caqui	•	•	•	•	•

3. Aplicaciones

Diseño de interiores, muebles, revestimientos, suelos, puertas, cuarto de baño y cocinas, restauración, stands de ferias y exposiciones, shopping, paneles decorativos, paneles acústicos, entre otras.

Siempre que el panel se utilice en zonas húmedas como baños y cocinas, deberá estar protegido con un barniz de acabado y los bordes bien sellados.

Valchromat no debe aplicarse en áreas donde hay contacto directo con el agua, como encimeras de cocina y cabinas de ducha.

4. Dimensiones

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 y 3660 x 2440 [mm].

5. Tolerancias de espesor y corte

Características	Unidad	8	12	16	19	30
Tolerancia de espesor	mm	±0,2			±0,3	
Tolerancia de corte	mm/m	± 2 mm/m; hasta un máximo 5 mm				

6. Acabados

El panel Valchromat debe aplicarse con un acabado, para proteger la superficie, manteniendo su apariencia natural. El acabado se puede hacer con barnices, ceras o aceites.

Barniz

De los tres tipos de acabado descritos, los barnices son los más complejos y, a veces, difíciles de elegir, debido a la gran variedad de ofertas que existen. Cualquier barniz adecuado para madera se puede aplicar sobre Valchromat. Los barnices fabricados con resinas acrílicas y poliuretano alifático se usan ampliamente, ya que no se amarillean con el tiempo. Los barnices a base de agua cambian menos el color natural del panel.

Cuando el acabado se realiza con barniz, la primera capa que se aplica es una imprimación, también llamada "fondo" o "tapaporos". Después de secar la imprimación, las superficies se lijan con papel de lija de grano fino 320-360, para eliminar el repelo y la granulometría que puedan surgir.

Luego, se aplica un barniz de acabado en una o dos capas, de acuerdo con la prescripción del fabricante. Entre capas, las superficies se lijan con papel de lija de grano fino 320-360.

Hay barnices de acabado con diferentes tipos de brillo, desde mate hasta brillante.

Se recomienda que la imprimación y el barniz aplicados sean del mismo fabricante para que no haya incompatibilidades entre ellos.

Cera o aceite

Las ceras o aceites generalmente se aplican en una sola capa sobre superficies preparadas previamente.

Estos tipos de acabados no deben aplicarse a paneles que se instalarán en ambientes húmedos, como cocinas y baños.

Preparación de la superficie:

Dado que existen diferencias en la sombra entre los paneles en el mismo lote, antes de comenzar a trabajar, los paneles deben colocarse uno al lado del otro, organizándolos para tratar de minimizar estas diferencias entre los paneles adyacentes.

En general, cualquier acabado, ya sea barniz, cera o aceite, requiere una preparación previa de la superficie. Esta preparación consiste en lijar las superficies y las superficies con papel de lija fino antes de aplicar el acabado.

El proceso debe ser gradual, aumentando el grano de papel de lija en un 50% en cada nueva etapa. Se recomienda utilizar al menos 2 pasos con 2 granos de papel de lija diferentes.

Los paneles Valchromat se lijan en la fábrica con un grano de 150 o 180 según el grosor, por lo que la recomendación para la preparación de la superficie es comenzar con papel de lija de grano 220-240 y terminar con papel de lija de grano 320-360. Los bordes también deben ser tratados.

Antes de aplicar el acabado, los paneles deben limpiarse con un paño seco, soplando con aire o, preferiblemente, aspirando para que no haya ningún tipo de polvo que dañe el acabado.

7. Certificaciones

Valbopan S.A. cumple con los requisitos de la norma EN ISO 9001.

Valchromat cuenta con certificado de conformidad CE 1328-CPR-0062, cumpliendo con los requisitos de la norma EN 13986.

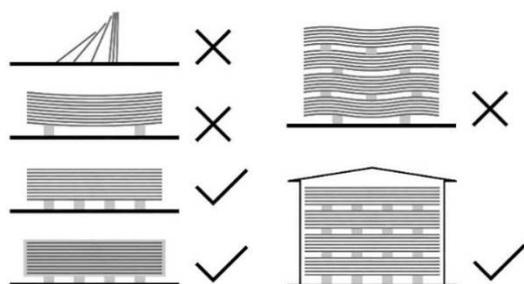
Valbopan, S.A. tiene la Certificación de Cadena de Responsabilidad, de acuerdo con las normativas FSC® y PEFC™ (FSC® FSC-C101993 y PEFC™ PEFC/13-31-027). Previa solicitud, Valchromat se puede suministrar con una de estas certificaciones.

Previa solicitud, Valchromat se puede suministrar con la certificación CARB Phase 2 o US EPA-TSCA Title VI.

8. Peso de los paneles

Espesor (mm)	8	12	16	19	30
Peso por m ² (Kg/m ²)	6.8	9.8	12.8	15.0	22.2
Peso de los paneles (Kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

9. Almacenamiento



Los paneles Valchromat deben almacenarse en un lugar cerrado, protegidos de la luz solar, con temperatura y humedad controladas, apoyados sobre una base plana y horizontal. Los pallets deben colocarse sobre soportes con altura suficiente para permitir un fácil acceso con carretilla elevadora. La separación máxima entre soportes no debe ser superior a 80 cm.

Si los pallets se remontan, todas las bases de soporte deben estar alineadas para evitar deformaciones.

10. Manipulación



Siempre que sea posible, la manipulación de los paneles debe realizarse utilizando los equipos adecuados, como carretillas elevadoras o elevadores de paneles.

Cuando los paneles se muevan de forma manual, deberá hacerlo uno a uno, en posición vertical, para que permanezcan planos y sin deformarse, su movimiento no debe llevarse a cabo sin el número suficiente de personas necesarias.

Deberán seguirse las buenas prácticas de movimiento manual de cargas utilizando los equipos de protección individual adecuados y siguiendo las normas de la Legislación Europea de Seguridad y Salud.

11. Propiedades

Características	Unidad	8	12	16	19	30	Norma
Densidad	Kg/m ³	830	800	780	770	720	EN 323
Resistencia la Flexión	N/mm ²	42	40	38	38	36	EN 310
Módulo de Elasticidad en Flexión	N/mm ²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Resistencia a la Tracción	N/mm ²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Hinchazón 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Resistencia a la Tracción tras la Prueba Cíclica	N/mm ²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Hinchazón tras la Prueba Cíclica	%	19	16	15	15	15	EN 321
Contenido en Formaldehido		≤ 8 mg/100g, Clase E1					EN ISO 12460-5
Reacción al Fuego		F	D-s2,d0			EN 13501	