



### DEFINICIÓN Y CAMPO DE APLICACIÓN

Tal como se recoge en la Norma EN 14322, las traseras de melamina son tableros fabricados por aplicación directa de papeles impregnados de resinas aminoplásticas sobre una o las dos caras del tablero soporte, en el que se consigue la adherencia por la acción simultánea de presión y calor sin aplicación de adhesivo, obteniendo una superficie de alta consistencia que resiste el rayado, el calor y la decoloración.

Las superficies del tablero pueden ser lisas o texturizadas en una o las dos caras, y las superficies externas pueden tener colores o diseños decorativos. El campo de aplicación de las traseras de melamina es para utilización interior y fabricación de muebles y traseras de muebles.

Las traseras de melamina se fabrican utilizando los siguientes tipos de tablero soporte:

- MDF Estándar  
Tablero de fibras de densidad media para utilización general en ambiente seco [Tipo MDF.LA].
- MDF Hidrófugo  
Tablero de fibras de densidad media para utilización en ambiente húmedo [Estructural Tipo MDF.HLS y No Estructural Tipo MDF.H].
- MDF Ignífugo  
Tablero de fibras de densidad media con certificado de clasificación de reacción al fuego [M1 y/o B-s2, d0].
- HDB estándar  
Tablero aglomerado de fibras de alta densidad para uso general (se recubre sólo por una cara).

Los formatos disponibles son los siguientes:

## Especificación Técnica

ESPESOR	MDF (ancho hasta 2.050 mm)	HDB (ancho hasta 1.250 mm)
2,0 mm	1 y 2 caras	-
2,5 mm	1 y 2 caras	1 cara
3,0 mm	1 y 2 caras	-
3,2 mm	-	1 cara
3,5 mm	1 y 2 caras	-
4,0 mm	1 y 2 caras	1 cara
4,8 mm	-	1 cara
5,0 mm	1 y 2 caras	1 cara
6,0 mm	1 y 2 caras	-
6,4 mm	-	1 cara

Están disponibles los certificados y especificaciones técnicas de cada uno de los tableros base que acreditan y homologan las propiedades físico-químicas y mecánicas de cada uno de los soportes, según las normas en vigor.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Los requisitos que cumplen las traseras de melamina a la salida de fábrica son los siguientes, según exigencias de las Normas Europeas 14322 y 14323:

#### DATOS TÉCNICOS (Valores medios)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES	UNIDADES	REQUISITOS	NORMA
Grosor respecto al valor nominal	mm	± 0,3*	EN 14323
		+0,5/-0,3**	EN 14323
Grosor en un mismo tablero	mm	max - min ≤ 0,6	EN 14323
Longitud y anchura	mm	± 5	EN 14323
Planitud	mm/m	<b>La Norma EN 14322 no contempla la planitud como un requisito para espesores inferiores a 15 mm</b>	EN 14322

\*Para las clases 1 y 2 de clasificación según resistencia a la abrasión

\*\*Para las clases 3A, 3B y 4 de clasificación según resistencia a la abrasión

CARACTERÍSTICAS VISUALES	UNIDADES	Requisitos	NORMA
Daños en los cantos	mm	≤ 10	EN 14323
Defectos de aspecto (puntos)	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	≤ 2	EN 14323
Defectos de aspecto (longitud)	mm/m <sup>2</sup>	≤ 20	EN 14323
CARACTERÍSTICAS SUPERFICIALES	UNIDADES	Requisitos	NORMA
Resistencia al rayado	N	≥ 1,5	EN 14323
Resistencia a las manchas	Grado	≥ 3	EN 14323
Resistencia al rajado (cuarteado)	Grado	≥ 3	EN 14323
Resistencia a la abrasión (diseños)	Clase	Clase 1 (IP<50 vueltas WR<150 vueltas)	EN 14323
Resistencia a la abrasión (unicolores y diseños con overlay)	Clase	Clase 3A (IP≥150 vueltas WR≥150 vueltas)	EN 14323
CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARIAS	UNIDADES	Requisitos	NORMA
Emisión de formaldehído (para MDF revestido por ambas caras y HDB por una o dos caras)	Clase	Clase E1 (≤ 3,5 mg/m <sup>2</sup> h)	EN 717-2

Las características técnicas, así como las normas de referencia, pueden sufrir modificaciones derivadas del desarrollo del producto.

### CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

Las traseras de melamina deben protegerse contra la humedad y almacenarse sobre una superficie plana, evitando el contacto directo con el suelo y el agua, manteniendo las distancias entre rastreles con que se suministra el embalaje para evitar hinchamientos, curvaturas y deformaciones. En caso de apilado de varios paquetes se debe respetar la alineación vertical de los rastreles para asegurar una correcta distribución de peso.

Diversos factores tales como los cambios bruscos de temperatura o de humedad, o unas condiciones de apilado inadecuadas en los almacenes o en las zonas de transformación, pueden provocar deformaciones y curvaturas irreversibles, especialmente si son traseras recubiertas solamente por una de las caras.

SIG - ET - 10.34. Rev.0 - 18.06.10



Producto suministrado por fábricas certificadas según Normas ISO 9001 e ISO 14001. El Grupo Losán colabora con la gestión forestal sostenible a través de la certificación de los Sistemas de Gestión de Cadena de Custodia de la Madera PEFC (consultar disponibilidad de productos bajo pedido, según alcance de los certificados).