

Produto Ideal para
DESIGNERS E ARQUITETOS

innovus[®]
Coloured MDF

www.arauco.com.br

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



INNOVUS Coloured MDF

INNOVUS Coloured MDF é um painel composto de fibras de madeira de média densidade (MDF), pigmentado em massa para aplicações em interiores, em ambientes secos. A coloração de INNOVUS Coloured MDF é introduzida num estágio inicial do seu processo de produção, em que as fibras de madeira são cuidadosamente preparadas e pigmentadas, adquirindo uma elevada resistência à luz, conferindo ao painel uma impressionante consistência e durabilidade da cor.

arauco

Características do Produto:

- Os painéis INNOVUS Coloured MDF, produzido com tecnologia Alemã, é composto de fibras de madeira de média densidade, preparadas cuidadosamente com pigmentos e resinas especiais desenvolvidas com tecnologia de classe mundial. Seu substrato, elaborado com resina MDI, é isento de emissão de formaldeído. Possui classificação NAF (abreviação de no added formaldehyde – sem adição de formaldeído) segundo CARB (Californian Air Resources Board), padrão mais rigoroso de não emissões de formaldeído em madeira composta. No que diz respeito à reação ao fogo de acordo com a EM 13986, o produto é classificado como D-s2, d0 no sistema de classificação europeu.
- Composição de cores: BLACK, GREY, BERRY, ROYAL, CURRY.
- Densidade: 760 kg/m³
- Dimensões: 19 mm x 2070 mm x 2800 mm

Benefícios do Produto

- Produto ideal para usinagem de até 3 mm de profundidade.
- Maior densidade que um MDF convencional o que permite que o mesmo seja cortado e trabalhado com mais agilidade e precisão.
- Desenvolvido com alta tecnologia para obter coloração homogênea em toda sua superfície e camadas garantindo melhor qualidade de acabamento.
- Podem ser facilmente envernizados.

Usos e Aplicações

INNOVUS Coloured MDF é recomendado para utilização em projetos de ambientes internos de arquitetos e designers de interiores. Devido sua versatilidade, pode ser aplicado nos mais diversos elementos decorativos de móveis contemporâneos e revestimentos de paredes. Suas características únicas o tornam perfeito para a produção de móveis e objetos com acabamento e detalhes tridimensionais, cobogós e/ou muxarabis. A superfície isenta de imperfeições de INNOVUS Coloured MDF, que permanece estável e suave mesmo depois de ser usinado em máquina (recomendado o limite de 3 mm nos rebaxos) pode receber à base de água ou pintura como acabamento. Além disso, com a aplicação de verniz os painéis ganham maior intensidade de coloração.

Preparação do Material:

- Antes de iniciar qualquer procedimento em INNOVUS Coloured MDF é importante lixar toda a sua superfície para que fique livre de imperfeições. Procedimento comum adotado para todas as chapas de MDF sem revestimento.
- Após lixar é indicado o uso de seladora a base de água conforme a orientação de aplicação do próprio fornecedor.
- Geralmente se aplica 3 demãos intercaladas com lixamento utilizando lixas mais finas a cada etapa.

| Características Gerais | | | | |
|------------------------|-----------------------------------|----------------------------|-----------------|---------------------|
| | Tolerâncias em Dimensões Nominais | | | |
| | Espessura (mm) | Comprimento e Largura (mm) | Esquadro (mm/m) | Teor de Umidade (%) |
| Test | EM 324-1 | EM 324-1 | EM 324-2 | EM 322 |
| Valor | +/- 0,3 | +/- 2 | 2 | 7 +/- 3 |

| Informação Técnica | | | | |
|---|--------|-------------------|-----------------------------------|------------|
| Propriedade | Teste | Unidades | Espessura | |
| | | | 10 mm | 19 mm |
| Densidade (*) | EN 323 | kg/m ³ | 760 +/- 30 | 760 +/- 30 |
| Formaldeído | EN 120 | mg/100g | < 1 (valor de emissão < 0,04 ppm) | |
| Resistência a flexão estática | EN 310 | N/mm ² | 28 | 26 |
| Módulos de elasticidade | EN 310 | N/mm ² | - | 2.200 |
| Resistência tração perpendicular (EN 319) | EN 319 | N/mm ² | 0,72 | 0,7 |
| Inchamento (24 horas) | EN 317 | % | 15 | 15 |

- Recomenda-se utilizar seladora a base de água para manter a cor mais próxima da cor original do material. Seladoras a base de solventes pode ressaltar possíveis acúmulos de pigmento das fibras e intensificar manchas. A seladora funciona como um prime que protege o material fechando seus poros. Assim a chapa não absorve o material que será utilizado para dar o acabamento (laca, verniz, cera ou óleo).

Acabamento:

- Como acabamento, para proporcionar brilho às chapas de INNOVUS Coloured MDF recomenda-se a utilização de cera natural ou óleo, os mesmos aplicados em madeiras naturais.
- Outra opção é utilização de verniz que pode ser escolhido de acordo com o acabamento desejado: acetinado, brilho, entre outros.
- Caso prefiram proporcionar outra coloração ao material, recomenda-se a utilização da laca.
- Para a utilização destes materiais, recomendamos sempre seguir orientações dos fabricantes.

Cola:

- Utilizar cola branca, cola normal de marcenaria.

Usinagem:

- As chapas podem ser usinadas com fresa, fresadora manual com tupa ou fresa CNC.
- Lembrando que é conveniente usinar até 3 mm para que o material não sofra alterações físicas.

Recomendações de Armazenagem

- Verificar o material no ato de recebimento e na ocorrência de irregularidades informar ao departamento comercial.
- Estocar em locais protegidos e de intempéries e com boa ventilação para prevenir a proliferação de fungos/ bolor.

- Não estocar ou utilizar os painéis próximos a fontes de calor para evitar deformações e diferenças de tonalidade nas bordas ou superfícies.
- Não abrir as embalagens durante a baldeação para evitar danos aos painéis.
- Estocar as embalagens sobre base firme e nivelada, respeitando o empilhamento máximo de 10 unidades e a distância mínima de 2 m do teto da instalação.
- Empilhar paletes com dimensões semelhantes e calços perfeitamente alinhados na vertical para evitar a deformação dos painéis.
- Processar primeiramente os lotes com maior tempo de estoque.
- Evitar atrito entre os painéis no manuseio e movimentação.
- Apresentar a etiqueta em caso de reclamações.
- Não utilizar o MDF e seus resíduos/derivados – revestidos e/ou nus – como combustível em processos de geração de calor por combustão de atividades de indústrias alimentícias, padarias, churrasqueiras, fornos em geral e demais atividades nas quais haja contato direto dos produtos da queima com produtos alimentares. Recomenda-se que esses resíduos sejam queimados em fornos industriais onde a temperatura mínima da zona de queima esteja acima de 750°C e sejam destinados a coprocessamento ou aterro industrial, desde que devidamente licenciados para esse fim. É possível a utilização de pó de MDF na fabricação de pellets, desde que a queima desse material atenda à recomendação apresentada acima. O material que porventura tenha sido tratado com produtos halogenados, antifúngicos, tintas, vernizes, adesivos e revestidos de plásticos e/ou PVC não deve ser queimado em nenhum tipo de processo de combustão. O coprocessamento é possível, desde que atendidas as exigências técnicas relacionadas. Alternativamente, pode ser destinado em aterros industriais devidamente licenciados para esse fim. Peças de MDF resultantes de corte do produto podem ser reaproveitadas na elaboração de novos produtos. O material da embalagem do produto pode ser reciclado. Em todos os casos acima, devem ser observadas as respectivas normativas legais vigentes.

ARAUCO DO BRASIL

Av. Iguazu 2820
Água Verde
CEP 80.240-031. Curitiba. PR
Tel.: (55-41) 3217-7171

www.arauco.com.br



A marca da gestão florestal responsável
Procure por produtos certificados FSC®



Plantas de Jaguariãva e Piên