

Resistente e com Boa
ESTABILIDADE DIMENSIONAL

arauco
Light **TRUPAN**

www.arauco.com.br

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



ARAUCO TRUPAN Light

Os Painéis ARAUCO TRUPAN LIGHT são compostos por fibras de madeira de media densidade aglutinadas sob temperatura e pressão.

arauco

Características

- Os painéis ARAUCO TRUPAN Light apresentam superfície e bordas homogêneas favorecendo obtenção de excelente acabamento e/ou revestimento.
- Painel resistente e com boa estabilidade dimensional, apresenta arestas perfiladas e compactadas e é indicado para uso em ambientes internos.
- As tolerâncias dimensionais e qualidade tecnológica atendem aos requisitos da norma ABNT NBR 15316-2:2015 (MDF).
- O teor de umidade dos painéis oscila entre 4 a 11%, podendo variar conforme as condições do ambiente e o qual se equilibra.

Vantagens do Produto

- Devido à sua homogeneidade, proporciona excelente performance em processos de usinagem e devido à superfície lisa e homogeneidade de faces, possibilita pintura com acabamento uniforme.
- Apresenta características de isolamento térmico e acústico.

Usos e Aplicações

- Este produto tem aplicações na indústria moveleira em geral, podendo ser utilizado para fabricação de móveis, embalagens, portas, tampos, fundos, molduras, brinquedos educativos, peças decorativas, modelos de arquitetura, maquetes, entre outros. Na construção civil pode ser utilizado em pisos, paredes, divisórias internas, lambris, forros, almofadas de portas, rodapés, entre outros.
- O uso do produto é restrito a ambientes internos.

Recomendações

- Verificar o material no ato de recebimento e na ocorrência de irregularidades informar ao departamento comercial.
- Estocar em locais protegidos de intempéries e com boa ventilação para prevenir a proliferação de fungos/bolor. O processo de fabricação dos painéis ARAUCO TRUPAN Light envolve altas temperaturas e pressão, logo os isenta de mofo e cupim. O ataque ocorre apenas em condições favoráveis: alta umidade e calor, pouca luz e ventilação, existência de colônias, etc. Rotinas de limpeza e ventilação dificultam a proliferação de microrganismos e insetos.
- 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.

Especificações Técnicas			Propriedades Físicas e Mecânicas			
Tamanhos		Espessuras (mm)	Tolerâncias Dimensionais			
Longo (mm)	Largura (mm)		Espessura (mm)	Comprimento e Largura (mm)	Esquadro (mm/m)	Retilidade (mm/m)
2.440	1.850	9 - 12 - 15 e 18	+/- 0,2	+/- 2,0 até o máx de 5,0 mm	≤ 2,0	≤ 1,5
2.440	2.100	9 - 12 e 15	+/- 0,2		≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	1.850 - 2.200 - 2.400 - 2.440	12 e 15	+/- 0,2		≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	2.100	9	+/- 0,2		≤ 2,0	≤ 1,5
3.050	1.220	9	+/- 0,2		≤ 2,0	≤ 1,5
3.660	1.220	15	+/- 0,2		≤ 2,0	≤ 1,5

Qualidade Tecnológica					
Propriedade	Critério	Unidade	Espessuras (mm)		
			9	12	15
Tração Perpendicular	Mínimo	N/mm ²	0,45	0,45	0,45
Flexão Estática	Mínimo	N/mm ²	20	20	18
Módulo de Elasticidade	Mínimo	N/mm ²	1700	1700	1600
Inchamento (24hs)	Máximo	%	20	16	14
Densidade	+/- 7%	Kg/m ³	650	650	630
Teor de Formaldeído	Classe E1	mg/100g	≤ 8	≤ 8	≤ 8
Valor Perforator	Classe E2	mg/100g	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20

- Estocar as embalagens sobre base firme e nivelada, respeitando o empilhamento máximo de 10 unidades e a distância mínima de 2m 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
- Utilizar preferencialmente ferramentas Wídea ou diamantadas, pois proporcionam melhor rendimento e acabamento no processo de usinagem.
- Avaliar estruturalmente os projetos, pois independentemente do tipo de carga aplicada é inerente ao painel estar sujeito ao empenamento.
- Revestir suas faces com materiais adequados que equilibrem tensões e evitem empenamento.
- Utilizar materiais compatíveis e em quantidades suficientes para assegurar qualidade, beleza, economia e um perfeito acabamento nos processos de pintura e impressão.
- Calibrar com precisão, pois apesar de possuir boa flexibilidade de desbaste nos processos de lixamento, a retirada excessiva de sua camada superficial pode gerar aspereza comprometendo a qualidade do acabamento.

- 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 de gestão florestal responsável

Procure por produtos certificados FSC®



Plantas de Jaguariava e Piên

renováveis para uma vida melhor

