

# TABLEROS MELAMÍNICOS

FICHA TÉCNICA

**MELAPAK<sup>®</sup>**  
Tableros Melamínicos

## CARACTERÍSTICAS

- Alta resistencia a la abrasión y al rayado.
- Formatos: 1.22 m x 2.44 m (4' x 8') - 1.83 m x 2.44 m (6' x 8')
- Espesores: 15 mm y 18 mm
- Acabados: SOFT y BRILLANTE
- La ausencia de poros en la superficie lo hace inmune a la acción del agua y del vapor.
- Los muebles fabricados con Melapak no se manchan fácilmente, siendo resistentes a disolventes y ácidos que deterioran otros acabados. Además la limpieza y mantenimiento son fáciles de realizar.
- La superficie del tablero no se afecta ni se desprende por el contacto con objetos calientes tales como ollas con agua hirviendo.

Toda provisión del sustrato MDP para la fabricación de los tablero melamínicos Melapak cuentan con la Certificación FSC (Forest Stewardship Council). Asimismo, los tableros tienen baja emisión de Formaldehído según norma Europea.

## RECOMENDACIONES

- Producto para uso interior
- Proteger los cantos del producto para evitar que la humedad ingrese al tablero
- Utilizar trapo semihumedo y jabón neutro o desinfectante.
- Secar con un paño.
- No usar solventes o blanqueadores.
- Utilizar abrillantadores de melamina que existen en el mercado.
- Limpieza diaria: Utilizar paños limpiacristales.

## PRINCIPALES APLICACIONES

- Muebles de cocina, baños y closets.
- Mobiliario para el hogar y/o oficina.
- Revestimiento de muros, puertas y cielos.
- Juguetería, artesanías y bricolaje.

## ALMACENAMIENTO

- Almacenar bajo techo en lugares secos.
- Evitar la luz directa del sol
- Almacenar de forma horizontal con apoyos cada 60cm
- Si se almacena en forma vertical hacerlo en pocas cantidades y asegurar los tableros.



**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

FORMATOS		
1220 x 2440 + 5mm		
1830 x 2440 + 5mm		
ESPEORES 12, 15, 18, 25 mm + 0.4	ACABADO Una o dos caras texturizadas	
ESPEORES 0. 35%	FLAMABILIDAD Ignifugo	
RESISTENCIA AL DESGASTE (ABRASÍMETRO TABER 500gr.)	DISEÑOS SÓLIDOS	125 ciclos 500 ciclos
RESISTENCIA AL IMPACTO 300 mm.	DISEÑO SÓLIDOS	125 ciclos 500 ciclos
A LAS MANCHAS	Sin efecto	
AGUA HIRVIENDO	Sin efecto	
ALTAS TEMPERATURAS	Efecto leve	
A ALTAS Y BAJAS TEMPERATURAS	Efecto leve	
LIMPIEZA Y PROROSIDAD	Sin efecto	
PANDEO LONGITUDINAL Max. 7mm en 2240/largo	PANDEO TRANSVERSAL Max. 4mm en 1220/largo	
FUERZA DE SUJECIÓN DE TORNILLO	EN LA CARA AL FILO	1100 N. 1000 N.

*Estas especificaciones conforman tambien con las Normas A.L.A. (American Laminators Assoc) e ICONTEC 2-809 y (Colombia)*

CARGAS ADMISIBLES EN REPISAS CON MELAPAK DE 15 Y 18 MM. DE ESPESOR Y 30CM. DE ANCHO (1) (Con una flecha máxima por pandeo de 4mm)		
DISTANCIA ENTRE APOYOS (cm.)	CARGA EN KGS. UNIFORMEMENTE REPARTIDA	
	E = 15 MM	E = 18 MM
40	86	100
60	40	45
80	-----	30
90	-----	28
100	-----	20

*(1) Estos datos constituyen solamente una referencia de ayuda en el diseño a tomar en cuenta, para asegurar la geometría del mueble diseñado una vez en uso.*



## DESCRIPCIÓN

MELAPAK, marca registrada de PISOPAK PERU S.A.C. es tablero aglomerado, recubierto con una lámina decorativa melamínica.

## PRESENTACIÓN

### DIMENSIONES

Para adaptarse a sus necesidades y para que Ud. pueda obtener el máximo aprovechamiento de cada lámina, MELAPAK viene en las siguientes dimensiones:

MEDIDAS	ESPEORES	ACABADOS
1.22 m x 2.44 m	12 mm 15 mm 18 mm	Soft Brillante
1.83 m x 2.44 m	25 mm	

### DISEÑOS Y COLORES

MELAPAK ofrece una amplia gama de diseños y colores, en acabados Soft y Brillante. Esta variedad es idéntica a la que ofrecen los laminados decorativos FORMIPAK y se agrupan de la siguiente manera:

- Maderas
- Sólidos
- Granitos

MELAPAK y FORMIPAK son productos complementarios que se pueden combinar sin dificultad, permitiendo los más avanzados diseños.

Se sugiere usar FORMIPAK en las áreas que exijan más resistencia a la abrasión y MELAPAK en las áreas menos demandantes.

## PROPIEDADES DE MELAPAK

### A. DUREZA

Alta resistencia a la abrasión y al rayado.

### B. IMPERMEABILIDAD

La ausencia de poros en la superficie lo hace inmune a la acción del agua y del vapor.

### C. RESISTENCIA QUÍMICA

Los muebles fabricados con MELAPAK, no se manchan fácilmente, siendo resistentes a disolventes y ácidos que deterioran otros acabados. Además la limpieza y mantenimiento son fáciles de realizar.

### D. RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS

La superficie del tablero no se afecta ni se desprende por el contacto con objetos calientes como ollas con agua hirviendo.

## VENTAJAS DE MELAPAK

Las ventajas que obtienen carpinteros, industriales, arquitectos, constructores y decoradores al utilizar MELAPAK, se derivan del hecho de ser un producto que no requiere acabado, de la belleza de sus diseños y colores y de la resistencia de las superficies melamínicas, así como su posibilidad de combinación con FORMIPAK.

Algunas de las ventajas más importantes son:

### VENTAJAS EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE MUEBLES

- Incremento en la productividad por el ahorro de etapas en los procesos que tradicionalmente se siguen para la fabricación de muebles.
- Disminución de espacios de trabajo e inversión en equipos. Ahorro en el proceso y tiempos de transformación de la madera para la obtención de muebles de excelente calidad y belleza.
- Evita riesgos que se corren con el empleo de los sistemas tradicionales de acabado de muebles como son el no obtener superficies y colores uniformes, la posibilidad que se desprenda o se sople el acabado por un pegado deficiente, la contaminación de las áreas de trabajo, riesgos de incendios y otros.
- Facilita la elaboración de presupuestos, el cumplimiento de tiempos de entrega y el control de gastos, lo cual mejorará las relaciones con sus clientes y el desarrollo de su negocio.

### VENTAJAS DE LOS MUEBLES TERMINADOS

- Obtención de muebles de gran belleza, calidad uniforme y fácil mantenimiento; que no se tuercen ni se deforman con el pasar del tiempo.
- Muebles de alta durabilidad por la resistencia de superficie melamínica y por el proceso de termofusión que se utiliza para aplicarla, que no permite que se desprenda ni se englobe por errores de pegado que se dan en los sistemas de enchapado tradicionales.

Todas estas ventajas permiten economías sustanciales de tiempo y dinero. Si desea mayor información sobre algún punto en especial, no dude en consultarnos, llamando a nuestras oficinas o solicitando nuestro servicio de Asistencia Técnica.

## CANTOS

Son láminas o cintas para recubrir los bordes de los tableros melamínicos MELAPAK proporcionando un fino acabado con características de resistencia y flexibilidad variables en función del uso y las necesidades del cliente.

Las siguientes opciones se encuentran disponibles en los puntos de venta de MELAPAK:

### CANTO MELAMÍNICO

Cantos de melamina en 22mm de ancho. En distintos colores. Combinables con Melpak y Formipak. Viene en rollos continuos de 70 ml a 305 ml y se vende por metro lineal.

### CANTOS DE PVC7ABS

Canto rígido de PVC7ABS de alta resistencia en 22mm. de ancho y dos espesores: 0.45 mm y 3 mm. En distintos colores. Vienen en rollos continuos de 70 ml a 180 ml y se venden por metro lineal.

### CANTOS DE PVC EN "T"

Canto flexible de PVC de alta resistencia de 22 mm de ancho que se coloca a presión en una ranura previamente preparada en el borde de los tableros de MELAPAK. Viene en forma continua en rollo de 200 ml y se venden por metro lineal. En distintos colores.

### NOTA:

Los cantos melamínicos y los PVC de 0.45 mm también están disponibles en la opción directa mediante activación con pistola de calor o enchapadoras con cabezal térmico.

## RECOMENDACIONES DE MANEJO

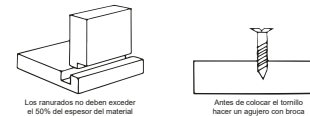
- Para cortar el tablero se requiere de una sierra circular de 2 a 3 HP que gire el disco entre 3000 y 7500 RPM, según el detalle que se muestra en el cuadro N°1. El disco debe tener el mayor número de dientes posibles (aprox. el diámetro del disco en pulgadas multiplicado por 8) y pastillas de carburo de tungsteno de tipo combinado o alternado. El corte debe ser por el lado de la cara haciendo que el disco sobresalga 10 mm. a 15 mm. sobre la superficie del material. Lo ideal es utilizar sierras con disco incisor para evitar el despostillamiento en la cara inferior. En ausencia de éstas, utilizar sierras circulares comunes con discos bien afilados, sin cabeceo, observando que la ranura de la salida del disco sea lo más angosta posible.
- Si se requieren hacer ranurados, estos no deben exceder en profundidad más del 50% del espesor del material y las herramientas a utilizar deben tener pastillas o superficies de carburo de tungsteno. Los agujeros que se hacen en los cantos deben realizarse al centro y el diámetro no debe exceder más del 50% del espesor del material.



- Para el ensamble de piezas de MELAPAK existen gran variedad de aditamentos comerciales diseñados para tal fin. La unión por medio de tornillos de rosca alta y corrida es lo más recomendable.

- Antes de colocar los tornillos, deberán hacerse agujeros con una broca que tenga un diámetro equivalente al 50% del que tenga el tornillo y hasta una profundidad del 80% del largo del mismo. Los tornillos deben colocarse sin golpearlos y roscándolos en todo su trayecto. Un poco de cola sintética en el tornillo o el agujero contribuirá al agarre de este elemento de sujeción.

- Para limpiar utilice un trapo húmedo y para quitar manchas difíciles, un poco de bencina. Evite usar agentes abrasivos o pastas y polvos de limpieza de ollas o vajillas, que también contienen abrasivos, y colocar objetos punzantes o demasiado calientes sobre la superficie.



- En la práctica se ha demostrado que con una sierra circular en buen estado, sin cabeceo, con un disco de pastillas de carburo de tungsteno o vidia, con dientes alternados cóncavos y rectos, o rectos y trapecoidales, sin traba y bien afilados, se puede lograr cortar sin despostillar la cara del material por la que sale el disco. Es importante para esto observar la altura del disco recomendada sobre el material 10 mm a 15 mm y la velocidad angular que graficamos en el cuadro N°1.

CUADRO N°1  
VELOCIDAD ANGULAR DEL DISCO PARA DISTINTOS DIÁMETROS DE DISCO (RPM)

DIÁMETRO (PLG.)	VELOCIDAD MÍNIMA	VELOCIDAD IDEAL	VELOCIDAD MÁXIMA
14	3000	3800	4300
12	3800	4400	5000
10	4600	5300	6000
09	5000	5900	6700
08	5600	6800	7500

BASE: VELOCIDAD TANGENCIAL DEL DISCO 60 - 80 m/seg.

### POR EJEMPLO:

Con un motor de 1800 rpm(velocidad de giro más común) ó 3600 rpm. La relación de poleas entre el motor y el mandril del disco dependerá del diámetro del disco, de acuerdo al cuadro N° 2.

CUADRO N°2

DISCO (PLG.)	RELACIÓN DE DIÁMETROS DE POLEAS (MOTOR/DISCO)	
	1800 RPM	3600 RPM
14	2,0/1	1,0/1
12	2,5/1	1,2/1
10	3,0/1	1,5/1
09	3,3/1	1,6/1
08	3,7/1	1,8/1

Adicionalmente a estas indicaciones deberá observarse lo siguiente:

- La guía de la sierra circular deberá ser tan larga como el banco de la sierra.
- La guía de la sierra circular contra la cual se corta estará ligeramente oblicua contra el disco, facilitando la salida del material que se está cortando (1mm. de diferencia fuera de paralelismo entre extremos es suficiente).
- El tablero no deberá zapatear en ningún momento del corte, debiendo deslizarse sin detenerse constantemente apoyado. En lo posible hacer el corte de los tableros largos entre dos personas.
- Todos los filos recién cortados deberán matarse con lija 320 para evitar despostillamientos posteriores.
- Una vez colocado el FORMIKANTO mediante la utilización de pegamento de contacto, eliminar los sobrantes con una cuchilla de vuelta o cepillo de mano y matar los filos con una lija fina.