



ECONOMY ♦ EXCELLENCE ♦ ETHICS

**LAMINADOS IMPREZA
GUIA TECNICA**

Contents

1. Introducción.....	3
2. Prefabricación	3
Transporte, almacenamiento y manipulación	3
Preacondicionamiento y medio ambiente	3
3. Fabricación.....	4
3.1 Cortar y recortar	4
3.2 Paneles de unión.....	5
3.3 Perforar y agregar sujetadores.....	5
3.4 Esquinas externas y perfilado de bordes	6
3.5 Orientación especial	7
4. Post fabricación	9
5. Cuidado y mantenimiento	9

1. INTRODUCCIÓN

Las soluciones de cubiertas Impreza de Merino son cubiertas de alta calidad adecuadas para aplicaciones interiores premium. Son laminados compactos con un excelente rendimiento y estética en todos los aspectos. Las áreas de aplicación comunes incluyen cubiertas de cocina, islas de desayuno, salpicaderos y soportes.

Tienen excelentes propiedades físicas que cumplen o superan las especificaciones BCS según la norma EN438. Su superficie decorativa de doble cara los hace ideales para varias áreas de aplicación, como marcos de gabinetes, laterales de cascada para barra de desayuno y estanterías coordinadas.

Merino también ofrece Impreza en la variante EP+. La tecnología de rendimiento mejorado brinda protección adicional contra el calor, el desgaste, la humedad y los impactos, lo que garantiza una superficie de trabajo tan confiable como impresionante.

2. PREFABRICACIÓN

Siga las pautas de prefabricación para garantizar un rendimiento duradero de las encimeras Impreza.

TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Como las encimeras de Impreza son gruesas y muy densas, planifique siempre con anticipación antes de intentar moverlas o manipularlas.

Puntos clave a considerar -

o TRANSPORTE

Los Impreza se colocan en posición horizontal y se transportan en palets. Dado su peso, estos palets deben cargarse en vehículos mediante carretillas elevadoras. Cuando utilice carretillas elevadoras o vehículos mecanizados similares para la carga y descarga de material, asegúrese de que las tarimas estén limpias y estructuralmente sólidas.

o MANEJO

Merino recomienda un mínimo de 2 personas para transportar el panel mientras sostiene el panel verticalmente a lo ancho. No deben transportarse en posición horizontal.

Las caras decorativas pueden dañarse al deslizarse sobre otras superficies, incluidos otros paneles. Por lo tanto, NO se recomienda deslizar los paneles, las hojas deben levantarse en su lugar. Nunca permita que los paneles toquen el suelo o las paredes mientras se transportan.

o ALMACENAMIENTO

Los paneles Impreza son laminados gruesos y pesados, si se almacenan incorrectamente, pueden deformarse o fracturarse debido a su propio peso. Los paneles se expanden 1 mm por cada metro debido a la expansión térmica, por lo que el control de almacenamiento adecuado de las condiciones ambientales es crucial. Al almacenar los paneles Impreza, asegúrese de que el área esté seca y adecuadamente ventilada. Durante la instalación final, los paneles Impreza se pueden colocar verticalmente durante breves períodos de tiempo; asegúrese de que estén en el borde largo.

Todos los paneles deben almacenarse boca arriba y apoyados a lo largo de su longitud. No coloque pesos desiguales sobre una pila de paneles, ya que puede causar deformaciones. Asegúrese siempre de que la película protectora esté presente en ambos lados antes de la instalación, ya que una exposición desigual a la atmósfera puede provocar deformaciones.

PRECONDICIONAMIENTO Y MEDIO AMBIENTE

El preacondicionamiento es una de las consideraciones más importantes para lograr una instalación de producto de calidad. Siga de cerca las pautas de preacondicionamiento.

Almacene los paneles compactos durante al menos 48 horas (ideal, 72 horas) en las siguientes condiciones ambientales:

- 24° C de temperatura
- 55% de humedad relativa

El tiempo mínimo de preacondicionamiento es de 48 horas. Estos números se pueden modificar según las condiciones ambientales en el área geográfica.

El material almacenado debe rotarse de modo que se utilice primero el material más antiguo. El lugar de almacenamiento debe estar bien ventilado y protegido de la humedad. Los paneles nunca deben estar en contacto directo con el piso o paredes exteriores.

Todo el preacondicionamiento debe realizarse en el lugar de fabricación.

3. FABRICACIÓN

Los paneles Merino Impreza tienen una composición ligeramente diferente en comparación con los laminados de grado estándar y requieren una atención especial durante la fabricación y el mecanizado.

Para los paneles Impreza con superficie EP +, se debe tener especial cuidado para reducir el desgaste de la herramienta.

Recomendamos el uso de herramientas de alta calidad y en buen estado con los accesorios adecuados para garantizar los mejores resultados. Siguiendo las pautas de fabricación recomendadas, los fabricantes pueden diseñar una superficie atractiva y segura para su uso.

3.1 CORTE Y RECORTADO

Para cortar paneles Impreza a medida, Merino recomienda usar sierras con hojas limpias y afiladas. Para cortes rectos, se puede utilizar una sierra circular. Para cualquier otro corte, se aconseja una sierra de calar. Una sierra circular de mano con dientes TCT de alta calidad es la herramienta elegida para muchos proyectos de fabricación de muebles. Estas sierras circulares se pueden utilizar cómodamente para cortar paneles Impreza a medida.

Antes de comenzar el proceso de corte, sujete el panel de manera uniforme para evitar cualquier movimiento involuntario.

Para lograr la mejor calidad de corte, asegúrese de que el proceso de corte se lleve a cabo cuando la herramienta esté funcionando a las rpm adecuadas, el panel esté adecuadamente apoyado y se utilice una guía. La velocidad de alimentación debe permanecer uniforme, ya que una velocidad de alimentación lenta dejaría marcas de quemaduras y pulidos. El proceso de corte debe realizarse en múltiples pasadas, haciendo cortes de inmersión de hasta 4 mm en cada pasada. La guía debe permanecer firmemente en su lugar después de cada pasada para un corte profesional bien alineado. Para un corte fino, es vital mantener una hoja afilada.

Se recomienda dejar una tolerancia de 2-3 mm para un paso de recorte final, preferiblemente realizado con un enrutador manual.

Para el recorte final, realice un ajuste en seco y marque la dimensión exacta del panel. Corte el material sobrante y vuelva a verificar el corte realizando un ajuste en seco. En caso de que haya espacios entre los dos bordes, se puede realizar un paso de recorte adicional.

Finalmente, limpie y lije los bordes con papel de lija de grano fino para eliminar cualquier astilla y facilitar la unión.

Para obtener orientación sobre cómo crear una curva durante el proceso de corte, consulte la Sección 3.6, Orientación especial. Para obtener orientación sobre cómo crear una curva durante el proceso de corte, consulte la Sección 3.6, Orientación especial.

3.2 JUNTAS DE PANELES

Los paneles Impreza se pueden unir en península, en inglete de albañil y en juntas a tope.

Juntas de empalme

Las juntas de empalme se crean principalmente utilizando galletas entre dos paneles. Los paneles que se van a unir a tope deben cortarse en un tamaño mayor de 3-4 mm.

Para crear una junta de empalme, coloque los paneles uno al lado del otro, alineándolos según la simetría del diseño y la estética. Compruebe la rectitud de los bordes y, en caso de discrepancias, fíjelos con un enrutador.

Si los paneles se alinean correctamente, mida y marque las ubicaciones de las galletas en ambos paneles. Luego, use una máquina de hacer galletas para cortar los bolsillos en el borde de cada panel. El bolsillo para la galleta no debe ser demasiado superficial desde la parte superior de la superficie, ya que esto puede provocar telegrafiar con el tiempo. Se debe utilizar una cantidad adecuada de galletas en cada junta.

Coloque las galletas en el bolsillo y realice un ajuste en seco de ambos paneles para comprobar si encajan a la perfección, sin ningún movimiento importante de las galletas. En caso de problemas de ajuste, es posible que sea necesario realizar más recortes.

Antes de finalizar la unión, limpie las superficies para eliminar los restos. Aplique un adhesivo a base de epoxi de 2 partes por separado en todas las galletas, así como a lo largo del borde de los paneles. Inserte la galleta en el bolsillo, y una vez que la galleta se asiente cómodamente en el bolsillo, alinee los paneles contiguos y presiónelos juntos.

Las superficies superiores deben estar perfectamente niveladas, por lo que se pueden colocar ventosas en las juntas. Es posible que salga algo de adhesivo de la junta, tenga cuidado de eliminar el residuo para que no se endurezca y dañe la superficie decorativa.

Juntas en angulo

Las juntas en angulo para mampostería se utilizan comúnmente en cocinas para recrear el aspecto de una junta en angulo, sin desperdiciar tanto material como una junta en angulo de 45 grados. Las curvas en los bordes de las juntas permiten un acabado estético y también reducen las posibilidades de que la suciedad o los escombros se acumulen con el tiempo.

En caso de que se diseñe una junta en angulo en cualquier área del fregadero, diseñe los paneles de la cubierta para alinear la junta lejos del fregadero.

Para obtener más detalles sobre cómo crear una junta en angulo, comuníquese con nuestro equipo técnico.

3.3 PERFORAR Y AÑADIR SUJETADORES

Las encimeras Impreza se pueden mecanizar de forma segura utilizando taladros estacionarios o manuales. Utilice brocas de alta calidad y en buen estado. Nunca use brocas helicoidales como brocas de barrena. Si bien los bits TCT pueden resultar ser económicas debido a su larga vida, las brocas HSS

económicas debido a su larga vida, las brocas HSS rectificadas son más afiladas. Una mayor vida útil de la herramienta ayuda a mejorar la reproducibilidad, mientras que las hojas más afiladas mejoran la calidad de los cortes.

En el caso de taladros no estacionarios, es importante asegurarse de que se aplique la presión adecuada. La presión se debe escalar hacia arriba y hacia abajo de manera gradual, especialmente durante la entrada y salida del laminado. Al controlar la velocidad de avance del taladro, es menos probable que se dañe el panel.

Los orificios y las inserciones pueden perforarse parcialmente o perforarse a fondo. En el caso de perforación parcial, deje material de 2-3 mm en el orificio para garantizar la integridad del material. Para el propósito de los clips del fregadero, cree un orificio piloto según el inserto elegido (profundidad recomendada de 8,5 mm para panel de 12 mm) e inserte una clavija de extensión con construcción de latón.

Si es necesario hacer orificios pasantes, se debe colocar una tabla de sacrificio en la parte inferior para evitar que se descascarille y se rompa. Esto también evita cualquier impacto en el material cuando sale el taladro.

Al perforar en el borde, debe quedar un espacio libre de al menos 3 mm en todos los lados del orificio.

Los tornillos y pernos deben estar ligeramente avellanados. Use una velocidad de rotación más baja para hacer agujeros avellanados. Taladre orificios de gran tamaño (al menos 0,5 mm o 0,02 "más de diámetro) para tornillos y pernos. Esto permite que el tornillo se ajuste con los ligeros movimientos dimensionales del laminado y el tornillo, evitando grietas alrededor del orificio.

Todos los accesorios que están dañados o son propensos a sufrir daños / desgaste acelerado pueden ser perjudiciales para el usuario y también para la encimera. Asegúrese de que solo se utilicen sujetadores y accesorios de alta calidad.

Los bordes del agujero deben lijarse y limpiarse después de la perforación.

3.4 ESQUINAS EXTERNAS Y PERFILADO DE BORDES

Para crear una esquina externa para los paneles Impreza, el uso de una brújula debe limitarse a una herramienta de marcado. Para la creación de esquinas exteriores profesionales, Merino recomienda el uso de una plantilla con un radio coincidente, preferiblemente un modelo que utilice alfombrillas antideslizantes y varillas estabilizadoras.

Si usa un router para crear un borde o una esquina externa, siempre enrute hacia la cara, ya que esto reduce las posibilidades de astillas. Para crear una esquina externa usando un router, primero comience usando una sierra caladora para crear un borde que deje aproximadamente 2 mm desde la línea final. A continuación, utilice un router con una broca de moldura al ras, permitiendo que el soporte piloto se deslice contra la plantilla, mientras que la hoja del router corta el material y crea el panel en la forma de la plantilla. Utilice un cortador de soporte inferior y asegúrese de que las hojas estén lo suficientemente afiladas. Los soportes deben funcionar bien, de lo contrario, la vibración resultante del router puede resultar en un borde acabado de mala calidad.

Las cubiertas de merino se suministran con cantos blandos en todos los lados, por lo que las juntas al final de un tramo recto se pueden realizar con un acabado discreto o se pueden dejar como se fabrico, siendo la primera opción muy estética.

Tenga en cuenta que los paneles Merino Countertop se suministran sin necesidad de pulir la superficie. Para los bordes que permanecerán visibles para el usuario, Merino recomienda usar un pulidor de laminado después de frotarlos con una lijadora. También se puede utilizar aceite de linaza o cera en el borde visible.

3.5 ORIENTACIÓN ESPECIAL

CUBIERTA DE COCINA

Use sellador de silicona para fijar las cubiertas a los gabinetes de la base.

Para electrodomésticos empotrados como lavavajillas, lavadoras o secadoras, aplique una capa protectora de revestimiento en la parte inferior de cualquier junta. Esto ayudará a evitar que la humedad afecte la calidad de la junta y también mantendrá la estética.

Asegúrese siempre de que los electrodomésticos que generan calor, como placas de cocción y estufas, se coloquen a una distancia segura de las persianas y los armarios. Se debe mantener un espacio de ventilación de 50 mm entre el extremo de la cubierta y cualquier aparato de calefacción.

En el caso de los electrodomésticos independientes, se puede dejar sin soporte una longitud máxima de panel de 600 mm.

Nunca coloque artículos calientes directamente sobre la cubierta, las ecubiertas Merino pueden dañarse si los utensilios calientes se colocan directamente desde la estufa o el horno. Utilice siempre alfombrillas resistentes al calor o parrillas de acero inoxidable.

Los colores más oscuros y los acabados mate mostrarán marcas, rayones y se desgastarán más fácilmente que los colores más claros y brillantes.

Los derrames diarios deben limpiarse sin demora con un paño húmedo. Para manchas más fuertes, se puede usar una mezcla de detergente suave y agua. En caso de que la mancha persista, también se puede probar una mezcla uniforme de lejía (cloro) y agua tibia.

No use ácidos o abrasivos ni exponga la superficie a lejía durante períodos prolongados. Evite restregar demasiado la superficie o usar fibras limpiadoras fuertes. En su lugar, se recomienda un cepillo de nailon.

FREGADEROS

Los paneles Merino Impreza son ideales para fregaderos empotrados y bajo montaje

Las herramientas necesarias para realizar un montaje de fregadero incluyen:

- Router de mano o sierra circular
- Plantilla y abrazaderas
- Papel de lija
- Cinta adhesiva y de enmascarar
- Si el objetivo es crear bordes redondeados para cualquier aplicación basada en fregaderos, también se puede utilizar una sierra perforadora.

Para un fregadero empotrado

1. Empiece por colocar la plantilla del fregadero sobre la superficie del Impreza. En caso de que no se disponga de una plantilla de fregadero, utilice el fregadero como plantilla para crear una guía para el marco exterior del fregadero.
2. Una vez que se haya identificado la ubicación del fregadero, utilizando esta guía como referencia, cree una guía interna para el corte real.
3. Asegúrese de que haya una distancia mínima de 150 mm entre el borde del corte del fregadero y la junta de costura adyacente, y de al menos 40 mm desde el borde de la encimera. Asegure la disposición con abrazaderas.
4. Para crear el recorte, use un router de mano o una sierra de calar. En el caso de un router, asegúrese de que los cortes se realicen en incrementos de no más de 4 mm de profundidad a la vez. Se recomienda encarecidamente un riel de guía y hojas TCT.
5. Lije la superficie interior con papel de lija de grano fino, ya que esto ayuda a prevenir grietas por tensión y tensión en los bordes. Evite dañar la superficie decorativa durante el proceso de lijado.

6. Para crear ranuras de drenaje, coloque la plantilla de ranura sobre el panel Impreza. Utilice un router con un casquillo de 30 mm y una broca redondeada de 12 mm, hasta una profundidad de 3 mm para crear las ranuras. Las ranuras de drenaje deben quedar libres de los bordes por un mínimo de 15 mm.
7. Cubra la cara del panel circundante con silicona e inserte el fregadero.
8. Asegure el fregadero con ganchos para fregadero, preferiblemente con taquetes de expansión.
9. En la parte inferior, asegure el fregadero con los accesorios proporcionados. Retire cualquier resto de silicona y limpie el panel.
10. Deje que la silicona se seque antes de realizar cualquier trabajo adicional en la instalación.

Fregaderos bajo cubierta

Los fregaderos bajo cubierta requieren un cuidado adicional durante la instalación. Los fregaderos Butler & Belfast no son muy recomendables para colocar en encimeras Merino. En tales casos, consulte las pautas de instalación del fabricante del fregadero.

Utilice siempre un tablero de MDF de sacrificio para ayudar a sostener el panel y minimizar los escombros.

Para realizar un corte frontal, coloque el panel de la encimera con la parte superior hacia arriba. Luego, coloque las clavijas en las marcas correspondientes de la plantilla y coloque la plantilla en la parte superior del panel de la cubierta. Sujete la plantilla en su lugar en las cuatro esquinas y coloque la plantilla interior para unir con adhesivo. Use un router manual para cortar la encimera.

Los bordes se pueden perfilar utilizando una fresa de corte recto con balero. Siempre alise los bordes con una lijadora de palma o cualquier otra herramienta de lijado, teniendo cuidado de lijar los radios internos con una lija de grano muy alto.

Cuando coloque el fregadero en el hueco, primero realice un ajuste en seco. Asegúrese de que el borde del fregadero esté completamente plano, ya que esto puede afectar la unión entre el fregadero y la cubierta de Merino. Marque la ubicación de los clips del fregadero y taladre los orificios guía. Agregue los clips del fregadero o las clavijas de extensión y verifique el ajuste del fregadero. Una vez que esté satisfecho con la colocación y el ajuste, retire todos los clips y el fregadero.

Para la instalación final, es mejor asegurarse de que el fregadero esté boca abajo. Limpiar las dos caras de unión de la encimera y los labios del fregadero. Aplicar silicona a la encimera. Coloque el fregadero en su lugar, aplicando una presión uniforme que exprima la silicona de los bordes recortados, asegurando una unión sólida. Centre el fregadero y apriete los clips del fregadero con la llave Allen. Dé la vuelta a la encimera y asegúrese de que los clips son accesorios. Limpiar el exceso de silicona y secar.

Espere al menos 24 horas para que el fregadero se asiente antes de usarlo.

Usa impreza como mosaicos y crea curvas

Incorpore el elegante flujo de curvas para un acabado realmente impresionante en cualquier diseño. Sin necesidad de rectificar gracias al núcleo Matching Color, las curvas externas se pueden incorporar fácilmente en el sitio, o utilizar nuestro módulo de esquina precurvado para una solución de curva interna increíblemente simple.

Coloque una plantilla o un tablero curvo en la parte superior del panel en el que se debe hacer la curva. Trace el corte final en el panel. Con la plantilla / tabla en la parte superior del panel, use una sierra caladora o un router con una broca de moldura al ras que pueda seguir la curva de la plantilla y cortar el panel de manera similar.

Limpiar los bordes según las instrucciones dadas en la Sección 3.1.

4. POST FABRICACIÓN

Una vez que se completa la fabricación de las cubiertas Impreza, es seguro quitar la película protectora desprendible. Asegúrese de que la película no se quede en la superficie más allá de unos meses, ya que puede dejar un residuo en la superficie que puede volverse difícil de quitar con el tiempo.

5. CUIDADO Y MANTENIMIENTO

Las cubiertas Impreza son Laminados de Alta Presión, que no sufren corrosión, oxidación ni ningún proceso de degradación similar a los productos a base de madera. Por lo tanto, no se necesita más protección de la superficie ni mantenimiento, aparte de la limpieza básica.

- Cuidado

Proteja la superficie de cualquier fuente de calor. No utilice objetos afilados en la superficie decorativa.

- Limpieza

Dado que los paneles Impreza se utilizan habitualmente en áreas de alto desgaste como la cocina, evite exponer la superficie decorativa a una exposición prolongada de agentes colorantes.

En caso de manchas comunes, Merino recomienda limpiar la superficie suavemente con un paño suave, limpio y húmedo. Para manchas persistentes como café o té, use un limpiador / detergente suave y luego seque con un paño limpio. No utilice cepillos ni estropajos en ningún momento.