

## CARACTERISTICAS

### Descripción del Producto

Los laminados de alta presión de Merino están hechos de papeles decorativos especialmente seleccionados y de papel Kraft absorbente impregnadas con melamina y resinas fenólicas. Estos productos son prensados y endurecidos bajo calor y alta presión lo cual hace que sean resistentes al agua en altas temperaturas, a las manchas, y les proporciona una mayor estabilidad para mantener su forma original. Adicionalmente a estos laminados se les hace un tratamiento especial para ser resistente a los rayones. Se encuentran disponibles en más de 400 diseños, 35 acabados y 11 tamaños diferentes lo que brinda grandes posibilidades estéticas y ofrecer una gama dinámica para elegir. Merino continuamente introduce nuevos diseños manteniéndose así en sintonía con las tendencias de cambio y revolucionando el mercado.

### Ventajas

- Amplia gama de diseño para escoger basado en las últimas tendencias.
- 11 diferentes tamaños que evitan desperdicios.
- 35 acabados diferentes para escoger.

### Áreas de aplicación

- Vertical
- Horizontal

### Ideal para

- Artículos para mobiliario de hogares. (estantes, mesas, escritorios, unidades de Almacenamiento)
- Revestimiento de paredes y columnas
- Puertas
- Muebles de recepción
- Cubículos
- Paredes para ascensor
- Equipamiento para tiendas
- Estantes para ferias
- Divisiones de oficina

## MODO DE USO

Condiciones óptimas para su uso:

Los laminados de alta presión deben ser dispuestos a las condiciones ambientales del entorno antes de ser utilizados. Necesitan al menos 48 horas para aclimatarse y es necesario almacenarlos en espacio con suficiente circulación de aire. La temperatura recomendada para el almacenamiento es de 24° y una humedad relativa del 45% al 55%.

### **Herramientas:**

Para evitar el astillado es importante que la hoja de dientes de sierra corte por la cara decorativa.

#### Sierra circular

Siempre se debe proporcionar apoyo al material cerca del punto de contacto con la cuchilla para evitar la vibración que causa el astillado. Las hojas con forma de diente trapezoidal y cuchillas con punta de diamante en carburo y tungsteno han demostrado ser excelentes herramientas para el aserrado de alta presión en laminados decorativos.

#### Ruteadora

El enrutamiento se puede hacer con una ruteadora con punta de carburo eléctrico o acondicionador por aire. La velocidad debe mantenerse entre 16.000 a 22.000 rpm. Es importante usar una ruteadora que tenga los caballos de fuerza adecuados para mantener las velocidades de corte (basados en el tipo y la cantidad de material a cortar). Para un recorte especial de borde se necesita un ruteador de muy alta velocidad que produce trabajos sin astillas de borde liso. El filo de los cortadores del ruteador debe mantenerse.

### **Acabado del borde**

Para el acabado de los bordes, se pueden usar lijadoras de banda para limpiar el auto borde antes de aplicar el laminado superior. Sin embargo, se debe tener cuidado de realizar la operación de lijado lejos o en paralelo a la superficie decorativa.

### **Adhesivos**

Se ha encontrado una gran variedad de adhesivos para la unión de laminados decorativos a la superficie. Su elección se basa en el servicio a que este destinado el montaje y el tipo de superficie al que se vaya adherir. En todos los casos se deben seguir las instrucciones del fabricante.

#### Adhesivos de contacto

Los adhesivos de contacto pueden utilizarse para unir laminados a una variedad de superficies. No restringen el movimiento del laminado causado por variaciones de condiciones de humedad, son particularmente útiles para su aplicación a otras superficies impermeables o metálicas. Hay dos tipos

principales de contacto: a base de disolventes y a base de agua. los adhesivos a base de agua no son adecuados para la unión de los laminados a superficies no porosas.

#### Tipos de acetato de polivinilo (acetato blanco)

El acetato de polivinilo (PVA) es un adhesivo en emulsión que puede ser usado para unir laminados a superficies de madera donde no se requiere resistencia a la humedad y altas temperaturas a la aplicación, ej: muebles, gabinetes de cocina y divisiones de oficinas. Pueden ser usados a temperatura ambiente como prensados por calor que solo requieren que el agua en la emulsión sea absorbida por los componentes. El catalizado PVA ofrece una mayor resistencia al calor y a la humedad.

#### Adhesivos termoestables

Adhesivos de urea formaldehido son satisfactorios para la mayoría de las aplicaciones. Resorcinol y fenol - resorcinol se recomiendan cuando se requiere resistencia a la humedad y al calor. Los adhesivos epoxi son líquidos sin componentes volátiles. Tienen buenas propiedades de llenado de huecos y baja contracción y se utilizan principalmente para laminados de unión a superficies impermeables como el acero.

#### Tipos de fusión en caliente

Los adhesivos de fusión en caliente son adecuados para su uso solo en las operaciones de pega de cantos debido a su baja resistencia al calor.

#### Tipos de uretano

Los tipos de adhesivo de uretano son líquidos y no hay componentes volátiles. Tienen un buen relleno de espacios y propiedades de baja contracción. Estos se utilizan principalmente para unir los laminados a superficies impermeables tales como metal, vidrio, etc.

#### Película protectora

La película protectora debe ser removida tan pronto como el trabajo es finalizado. Si la película se deja en su lugar después de la fabricación, la exposición a luces fuertes por un periodo de tiempo puede causar un residuo pálido y hacer que sea difícil quitar la película protectora.

### **Recomendaciones para las uniones**

- Las superficies deben estar limpias, secas y libres de aceites u otros contaminantes tales como polvo, partículas sintéticas, etc. La película adhesiva debe tener pleno contacto con la superficie a la que se aplica con el fin de dar la máxima adhesión.
- El adhesivo se debe agitar siempre antes de usar y debe ser aplicada una cantidad suficiente en una o ambas caras de las superficies a unir. Cuando esté listo para la unión la película que se aplicó, en la mayoría de los adhesivos de contacto exhibirá una apariencia uniforme semibrillante. Cuando esto no ocurre por lo general indica que la distribución del adhesivo fue inadecuada o no uniforme. Es aconsejable hacer un doble revestimiento de adhesivo en los bordes debido a su mayor porosidad.

- Se debe aplicar suficiente presión para asegurar el contacto. Se pueden usar rodillos de arrastre y rodillos pesados para este fin. El balanceo de la mano se debe hacer desde el centro hacia los bordes para asegurar la eliminación de todas las burbujas de aire. Los bordes de la superficie se deben pasar dos veces.
- Se debe tener cuidado de seguir las recomendaciones del fabricante relativas al uso del adhesivo, es decir si la unión se realiza antes de que el adhesivo este seco o después de un tiempo de secado ya que la unión puede no tener resultados satisfactorios.
- A menos que se indique lo contrario la temperatura de la zona de pegado y de todos los materiales debe mantenerse alrededor de 21º o por encima de esta temperatura.
- La experiencia ha demostrado que cuando la humedad relativa es superior al 80% a temperaturas de 21º o menos, la humedad se puede condensar en la superficie durante el proceso de secado, esto evita que la unión sea satisfactoria. Un spray caliente o de secado por aire forzado pueden ser usados para ayudar a prevenir esta situación.
- Se recomienda que el tamaño máximo de hoja utilizado para la aplicación en sentido vertical sea de 610 x 2440mm, si se requieren paneles más grandes estos deben ser fabricados.
- Un espacio de 2mm como mínimo debe mantenerse entre dos laminados mientras se pega al lado del otro.

### **Cuidado y Mantenimiento**

Almacenamiento: Las hojas deben ser almacenadas horizontalmente con la cara hacia arriba y una tabla gruesa y dura colocada en la parte superior para proteger el material de posibles daños y reducir las posibilidades de ser deformado. Las hojas más antiguas deben ser utilizadas primero, deben ser protegidas de la humedad y no estar en contacto con el suelo o con las paredes exteriores. Las hojas siempre deben ser llevadas verticalmente y nunca las deslice. Se recomienda que sean manipuladas siempre por dos personas para no dañar la superficie decorativa.

### **Resistencia a las manchas**

Los laminados de Merino son resistentes a las manchas pertenecientes al grupo 1 y 2 pero no son resistentes a las manchas del grupo 3 y 4. En caso de derrame deben limpiarse inmediatamente.

### **Clasificaciones**

- Grupo 1: Acetona, trichloromethane, pasta de dientes, crema de manos, urea, bebidas alcohólicas, frutas naturales, jugo de frutas, carne, aceite vegetal, agua, NaCl (solución), mostaza, jabón, removedor de pintura, (kerosene), fenol y ácido cítrico.
- Grupo 2: café negro, te, leche condensada, gaseosas, vinagre, peróxido de hidrogeno (solución al 3%), amoniaco (solución al 10%), quita esmalte, barras de labios, tinta de marcado de lavandería, tinta de bolígrafo.

- Grupo 3: hidróxido de sodio, (solución al 25%), peróxido de hidrogeno (solución al 30%), vinagre concentrado (30% ácido acético), limpiadores de metales, betún, colorantes de cabello, yodo, ácido bórico y lacas.
- Grupo 4: ácido cítrico (solución al 10%), ácido acético (solución al 5%)

### **Limpieza**

- Para limpiar la superficie use un paño húmedo o una esponja y un jabón suave o detergente.
- Las manchas pertenecientes al grupo 2, como el café o el té, se pueden eliminar con un limpiador domestico suave/detergente y un cepillo de cerdas suaves.
- Si una mancha persiste aplique una pasta de bicarbonato de sodio y agua con un cepillo de cerdas suaves. Frote suavemente de 10 a 20 veces. Aunque el bicarbonato de sodio es un abrasivo, frotarlo repetidamente o aplicar demasiada fuerza puede dañar la superficie decorativa, especialmente si tiene un acabado brillante.
- Las manchas rebeldes pertenecientes al grupo 3 y 4, que resisten cualquiera de los métodos de limpieza mencionados, pueden requerir el uso de lejía sin diluir o quitaesmalte. Aplique la lejía o quitaesmalte sobre la mancha y deje actuar máximo dos minutos, enjuague bien con agua tibia y seque. Este paso puede repetirse si la mancha no desaparece y el color del laminado no ha sido afectado.

Advertencia: La exposición prolongada de la superficie a blanqueadores causará decoloración. Los limpiadores a base de ácido pueden dañar permanentemente los laminados, nunca permita que estos productos de limpieza, botellas, trapos u otros elementos contaminados con estos productos entren en contacto con los laminados. Limpie inmediatamente estas áreas y enjuague bien con agua.

### **Mantenimiento**

- Abrasivos: almohadillas abrasivas, detergente en polvo y limpiadores pueden dañar permanentemente la superficie del laminado haciéndolo susceptible a las manchas.
- Los productos químicos ásperos tales como limpiadores de baño y horno o limpiadores de drenaje rayan y alteran el color de la superficie decorativa. Los laminados de alta presión no están diseñados para resistir el contacto continuo con esos productos.
- Los objetos calientes: aunque los laminados tienen un componente de alta resistencia al calor la exposición a temperaturas superiores a 135º no se recomiendan. Como medida de protección proteja la superficie de los aparatos generadores de calor con almohadillas o superficies aislantes. La exposición prolongada a temperaturas superiores a 65º puede resultar en la separación del laminado de la superficie.
- Los objetos afilados: nunca utilice cuchillos u otros objetos agudos directamente en la superficie decorativa
- Impacto: a pesar de que los laminados de alta presión tienen una excelente resistencia al impacto hendiduras y fracturas pueden ocurrir. No deje caer objetos pesados tales como latas, vajillas o elementos pesados sobre la superficie.

## **Garantía**

Merino Industries Limited y Merino Panel Producto Ltd garantizan que, bajo condiciones normales de uso y servicio el material y fabricación de sus productos deberá confirmar las normas establecidas en la ficha técnica aplicable por un periodo de 12 meses a partir de la fecha de venta al primer comprador. Comerciantes y distribuidores cuentan con las fichas técnicas que contienen las normas específicas de funcionamiento del producto. En el caso de que un producto de Merino Industries Limited y Merino Panel Producto Ltd no funcione como se garantiza, será reparado o sustituido parcial o totalmente por el fabricante a discreción de este. Esta garantía no es transferible y expira en casos de reventa o transferencia por el primer comprador. Esta garantía no cubre los defectos o daños resultantes de cualquiera de los siguientes: Accidentes, abuso o mal uso, la exposición a temperaturas extremas, la fabricación o instalación incorrecta, mantenimiento inadecuado. Ninguna otra garantía expresa o implícita se hará. En ningún caso el fabricante será responsable por cualquier pérdida o daño que resulte de la compra, el uso o la imposibilidad de usar el producto, ni de los daños especiales, indirectos, incidentales o consecuentes. Ningún fabricante, instalador, distribuidor, agente o empleado de Merino Industries Limited y Merino Panel Producto Ltd tienen la autoridad de modificar la obligación o limitación de esta garantía

## **Datos de Pruebas**

Los laminados de alta presión comprenden capas de papel especialmente seleccionados, impregnadas con resinas de melamina y fenólicos prensados y endurecidos con el calor y presión. El proceso asegura una fuerte unión, resistencia al agua hirviendo y a los químicos y aumenta la estabilidad dimensional. La protección de las superficies a través de un tratamiento especial que hace Merino en sus laminados garantiza la resistencia a los arañazos. Estos laminados son adecuados para una amplia gama de aplicaciones tales como revestimiento de paredes, revestimiento de columnas, puertas, estantes, tableros de mesa, mostradores, baños, cabinas, revestimientos de ascensores, estantes en tiendas, etc.

**FICHA TECNICA**

Propiedades	IS 2046-95 HGS Tipo (Grado Horizontal)	Valor Típico Merino HGS (Grado Horizontal)	IS2046/95 VGS Tipo (Grado Vertical)	Typical Value Merino VGS (Grado Vertical)
Tolerancia Espesor	+10%	+10%	+10%	+10%
Aspecto	No ABC defect	No ABC defect	No ABC defect	No ABC defect
Desgaste de Superficie Resistencia (ciclos)	>350	>400	150	>150
Incremento en Espesor (max)	12%	8%	12%	8%
Incremento en Peso (max)	10%	8%	10%	8%
Resistencia Alta Temperatura	Ligero Efecto	Ligero Efecto	Ligero Efecto	Ligero Efecto
Resistencia a Manchas				
Reactivos 1 y 2	No effect	No effect	No effect	No effect
Reactivos 3 y 4	Ligero Efecto	Ligero Efecto	Ligero Efecto	Ligero Efecto
Resistencia Balin Diametro pequeno	20 N	22 N	15 N	17b5
Estabilidad Dimensional MD (max)	0b5	0b34	0b7	0b5
CD (max)	0b8	0b7	0b8	0b7
Resistencia a Calor Seco (1800)	Cambio Minimo		No Requerido	No Requerido
Resistencia Quemaduras de cigarrillo	Cambio Moderado	Cambio Moderado	No Requerido	No Requerido