

Alta Resistência
E QUALIDADE

arauco
MELAMINA

www.arauco.com.br

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



ARAUCO MELAMINA MDF

Os painéis ARAUCO Melamina MDF são compostos por fibra de madeira de média densidade e são revestidos com papel decorativo impregnado com resinas sintéticas, prensadas sob temperatura e pressão.

arauco

Características

- Os painéis ARAUCO Melamina estão disponíveis em padrões madeirados, unicores, tecidos, pedras e metais, revestidos em uma ou duas faces.
- 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), bem como os ensaios para laminado decorativo descritos na norma ABNT NBR 15761.
- O teor de umidade dos painéis oscila entre 4 a 11%, podendo variar conforme as condições do ambiente com o qual se equilibra.

Vantagens do Produto

- Os painéis ARAUCO Melamina apresentam superfícies revestidas, dispensando acabamentos complementares. Porém, nos painéis revestidos em apenas uma face é possível aplicar no lado nu outros materiais (lâmina de madeira, pintura, laminado plástico, entre outros).
- Apresenta grande variedade de cores, desenhos e acabamentos.
- Produto com alta resistência e durabilidade.

Usos e Aplicações

- Este produto tem aplicações na indústria moveleira e marcenaria em geral para fabricação de móveis, painéis de parede, divisórias, entre outros.

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 Melamina 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

Especificações Técnicas			Propriedades Físicas e Mecânicas			
Espessuras (mm)	Tamanhos		Tolerâncias Dimensionais			
	Longo (mm)	Largura (mm)	Espessura (mm)	Comprimento e Largura (mm)	Esquadro (mm/m)	Retilidade (mm/m)
6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 25	2.750	1.850	+/- 0,2 e 0,3 para espessuras >19 mm	+/- 2,0 até o máx de 5,0 mm	≤ 2,0	≤ 1,5
6 - 9 - 15 - 18 - 25	2.750	2.100			≤ 2,0	≤ 1,5

Qualidade Tecnológica							
Propriedade	Critério	Unidade	Espessuras (mm)				
			6	9	12	15 a 18	25
Tração Perpendicular	Mínimo	N/mm ²	0,65	0,65	0,60	0,55	0,55
Flexão Estática	Mínimo	N/mm ²	23	23	22	20	17
Módulo de Elasticidade	Mínimo	N/mm ²	N/A	2700	2500	2200	2100
Inchamento (24hs)	Máximo	%	30	17	15	12	10
Densidade	+/- 7%	Kg/m ³	770	700	690	690	670
Teor de Formaldeído Valor Perforator	Classe E1	mg/100g	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8
	Classe E2	mg/100g	>8 ≤ 30	>8 ≤ 30	>8 ≤ 30	>8 ≤ 30	>8 ≤ 30

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 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.
- Avaliar estruturalmente os projetos, pois independentemente do tipo de carga aplicada é inerente ao painel estar sujeito ao empenamento.
- Revestir a face nua, se houver, com materiais adequados que equilibrem tensões e evitem o empenamento.
- Limpar a face revestida com flanela limpa e seca ou um pano umedecido em água ou detergente neutro, se necessário. Para remoção de manchas, utilize um pano umedecido com solução de água e álcool em partes iguais. Nunca utilize produtos abrasivos, como saponáceos, esponjas de aço, entre outros.

- Proteger as bordas revestindo-as com fitas de borda, mesmo que os cantos ou topos não estejam totalmente visíveis.
- 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, churrascarias, 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. Iguaçu 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 Jaguariava e Piên