

DUROLACbp
BRILLO PREMIUM

Recomendaciones

Durolac BP

RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

1. Producto de uso interior.
2. No retirar la lámina protectora hasta que se instale el mueble.
3. La máxima dureza de la superficie se alcanza unos días después de removida la lámina protectora. Para acelerar el proceso de endurecimiento, se puede pulir levemente. Para unir tableros puede usar tornillos para madera, tarugos o adhesivos. la superficie usando los pulidores plásticos Novus® N° 1, Plexus® o equivalente, con un paño de microfibra limpio

1. Limpieza:

a) Uso correcto:

- i. Limpieza con gamuza húmeda
- ii. Pulidor Novus N° 1 usado frecuentemente.
- iii. Jabón y detergente no abrasivos.
- iv. Agua caliente

b) Uso incorrecto:

- i. Toalla de papel.
- ii. Paño seco en ningún momento.
- iii. Cepillos, estropajos, raspadores.
- iv. Limpiadores abrasivos.
- v. Diluyentes o etil alcohol desnaturalizado

2. Para Eliminar Rayas:

- a) Rayas leves: Aplicar Novus N° 2 o un líquido de pulir para autos con un paño suave o de microfibra húmeda en un patrón circular. Luego remover el líquido de pulir usando el procedimiento de limpieza.
- b) Rayas fuertes: Aplicar Novus N° 3 o un compuesto de pulir fino de alta calidad y usando una microfibra húmeda o un paño suave con un movimiento de vaivén en forma perpendicular a las rayas visibles. Luego aplicar el procedimiento de Remoción de Rayados Leves y limpieza descritos.

RECOMENDACIONES DE TRABAJO Y TERMINACIÓN

1. Usar los tapacantos estándar de ABS alto brillo, de 1 mm espesor y 23 mm de ancho. Pegarlos con adhesivo EVA Hot Melt o PUR. No usar tapacantos de PVC ni adhesivos a base de solvente.
 2. Para cortar, colocar el tablero con la cara hacia arriba en una dimensionadora horizontal, y hacia la base, en una dimensionadora vertical. La máquina deberá idealmente tener un incisor y un disco de 3 a 5 dientes por cm.
 3. Para rutear, usar una herramienta con filos de carburo de tungsteno a una velocidad de 20.000 rpm y una velocidad de avance de 10 a 15 m/min.
 4. Para perforar, usar brocas de acero rápido o carburo de tungsteno con puntas con ángulos de 110° a 130°. Operar a velocidades lentas a medias para no sobrecalentar el material.
-